

11/2019

Mod: GA-104/S

Production code: Jumbo 42



Machine d'emballage sous vide

GA Series

Manuel de l'utilisateur

Art No. 0894537

Mode d'emploi original

© Diamond 2017-2018



- La machine n'est pas adaptée à l'emballage de matières toxiques, corrosives ou potentiellement explosives.
- Il est essentiel que toutes les personnes en charge de l'exploitation de cette machine lisent attentivement et comprennent bien les chapitres inhérents à l'utilisation de la machine et à la sécurité figurant dans le présent manuel.
- Toutes les personnes responsables de l'assemblage, l'installation, l'entretien et/ou les réparations doivent lire attentivement et bien comprendre le présent manuel.
- L'utilisateur est en tout temps responsable de l'interprétation et de l'utilisation faites du présent manuel. Contactez le fabricant ou votre distributeur si vous avez des questions ou des doutes quant à l'interprétation de ce dernier.
- Ce manuel doit être conservé à proximité de la machine et doit être accessible aux utilisateurs.
- L'ensemble des travaux de maintenance majeurs, des modifications apportées à la machine et des observations doivent être consignés dans un journal ; reportez-vous au chapitre *Journal* à la page 44.
- Il est interdit de modifier l'installation/la machine sans avoir obtenu l'accord préalable écrit du fournisseur.
- Pour les travaux de maintenance spécifiques non visés dans le présent manuel, veuillez contacter le fournisseur.
- Il convient de se conformer à tout moment aux consignes de sécurité énoncées au chapitre *Sécurité* à la page 9.
- Le bon fonctionnement et la sécurité du système ne peuvent être garantis qu'en cas de réalisation, en temps et en heure et de façon appropriée, des activités de maintenance recommandées.
- Les illustrations présentées peuvent différer selon votre machine.

Copyright © Diamond Europe SA / NV 2017-2018

Diamond Europe SA / NV se réserve le droit de modifier les spécifications et/ou les pièces détachées de la machine sans préavis.

Le contenu de ce manuel de l'utilisateur peut également être modifié sans préavis.

Pour toutes les informations inhérentes aux réglages, à la maintenance et aux réparations non fournies dans le présent manuel de l'utilisateur, veuillez contacter le Service Technique de votre fournisseur.

Diamond Europe SA / NV décline toute responsabilité au regard des dommages et/ou problèmes résultant de l'utilisation de pièces détachées non fournies par Diamond Europe SA / NV.

Ce manuel de l'utilisateur a été élaboré avec le plus grand soin. Diamond Europe SA / NV n'assume aucune responsabilité au regard des erreurs figurant dans ce manuel et/ou des conséquences liées à une interprétation erronée des instructions.

Tous droits réservés. Cette publication ne peut être reproduite, stockée dans une base de données informatisée ou rendue publique, en tout ou en partie, sous quelque forme et par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, via une photocopie, un enregistrement ou autrement, sans le consentement préalable écrit de Diamond Europe SA / NV. Cela s'applique également aux dessins et schémas y afférents.

Table des matières

Liste des schémas.....	5
1 Préambule.....	6
1.1 Liste des symboles utilisés dans ce manuel.....	6
1.2 Personnel qualifié.....	6
1.3 Conservation du manuel.....	7
1.4 Informations réglementaires.....	7
1.5 Conditions de garantie.....	7
1.6 Responsabilité.....	7
1.7 Termes et abréviations.....	8
2 Sécurité.....	9
2.1 Pictogrammes sur la machine.....	9
2.2 Avertissements d'ordre général.....	9
2.3 Avertissements inhérents à l'utilisation.....	10
2.4 Avertissements à l'attention de l'opérateur.....	11
3 Introduction.....	12
4 Description de la machine.....	13
4.1 Série GA.....	13
4.1.1 Aperçu des principaux composants.....	14
4.2 Description du processus d'emballage/des fonctions de la machine.....	15
4.2.1 Processus d'emballage/fonctions de la machine.....	15
4.2.2 Fonctions générales.....	16
4.3 Système de soudure.....	16
5 Installation.....	18
5.1 Transport et installation.....	18
5.2 Branchement de la machine.....	18
5.3 Avant la première utilisation.....	19
6 Fonctionnement.....	20
6.1 Système de commande 1 programme (1-PCS).....	20
6.1.1 Éléments fonctionnels.....	20
6.1.2 Démarrage de la machine.....	21
6.1.3 Démarrage du cycle d'emballage.....	21
6.1.4 Passage à l'étape suivante du cycle.....	22
6.1.5 Arrêt d'un programme.....	22
6.1.6 Modification des paramètres du programme.....	22
6.1.6.1 Vide.....	22
6.1.6.2 Durée Vide+ (uniquement pour la commande par capteur).....	22
6.1.6.3 Soudure.....	23
6.1.6.4 Fonction Vide extérieur (option).....	23

6.1.7 Consignes relatives aux valeurs de fonction.....	24
7 Maintenance.....	26
7.1 Planning de maintenance.....	26
7.2 Nettoyage de la machine.....	27
7.3 Remplacement de la résistance de soudure.....	27
7.4 Remplacement du silicone des contre-barres.....	29
7.5 Remplacement du joint du couvercle.....	29
7.6 Inspection des vérins du couvercle.....	30
7.7 Entretien de la pompe à vide.....	30
7.7.1 Aperçu.....	31
7.7.1.1 Pompe 4 m ³ /h.....	31
7.7.1.2 Pompe 8 m ³ /h.....	31
7.7.1.3 Pompe 16 - 21 m ³ /h.....	32
7.7.2 Vidange de l'huile et remplissage d'huile.....	32
7.7.3 Remplacement du filtre à échappement d'air.....	33
7.7.3.1 Pompe 4 m ³ /h.....	33
7.7.3.2 Pompe 8 m ³ /h.....	34
7.7.3.3 Pompe 16 - 21 m ³ /h.....	34
7.7.4 Fonctionnement du programme de nettoyage de la pompe.....	35
8 Dépannage et codes d'erreur.....	36
9 Conditions de garantie.....	38
10 Élimination des déchets.....	39
11 Annexes.....	40
11.1 Informations techniques.....	40
11.1.1 Série GA.....	40
11.2 Installation électrique.....	42
11.3 Courbe de pression de vapeur d'eau.....	43
11.4 Journal.....	44

Liste des schémas

Illustration 1 : Aperçu des principaux composants.....	14
Illustration 2 : Aperçu du système de soudure.....	16
Illustration 3 : Panneau de commande du système 1-PCS.....	20
Illustration 4 : Kit adaptateur de vide extérieur (1-PCS).....	24
Illustration 5 : Retrait de la barre de soudure.....	27
Illustration 6 : Remplacement de la résistance de soudure.....	28
Illustration 7 : Remplacement du silicone des contre-barres.....	29
Illustration 8 : Remplacement du joint du couvercle.....	30
Illustration 9 : Aperçu de la pompe.....	31
Illustration 10 : Aperçu de la pompe.....	31
Illustration 11 : Aperçu de la pompe.....	32
Illustration 12 : Remplacement du filtre à échappement d'air.....	33
Illustration 13 : Remplacement du filtre à échappement d'air.....	34
Illustration 14 : Remplacement du filtre à échappement d'air.....	34
Illustration 15 : Aperçu de l'installation électrique.....	42
Illustration 16 : Courbe de pression de vapeur d'eau.....	43

1 Préambule

Ce document est le manuel de votre machine d'emballage sous vide Diamond de la série : GA.

Il est destiné à toute personne travaillant avec la machine ou réalisant l'entretien de cette dernière.

Ce manuel contient les informations et instructions inhérentes à l'installation, à l'utilisation et à la maintenance de la machine. Nous vous recommandons de lire attentivement ce manuel avant toute utilisation et de suivre à la lettre les procédures et instructions qui y figurent. Cela vous permettra d'exploiter au mieux la machine et d'éviter les éventuels accidents et blessures graves.

1.1 Liste des symboles utilisés dans ce manuel

Toutes les tâches au cours desquelles la sécurité de l'opérateur et/ou du technicien est en jeu et où il convient de faire preuve d'une grande prudence sont signalées par les symboles suivants.



Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, risque d'entraîner des blessures graves voire mortelles et/ou des dommages matériels en cas de non-respect des consignes de sécurité.



Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, risque d'entraîner des blessures mineures ou modérées et/ou des dommages matériels en cas de non-respect des consignes de sécurité.



Fournit des informations complémentaires qui peuvent s'avérer utiles pour réaliser une tâche ou éviter tout problème.



Ce symbole prévient l'utilisateur de la présence d'une source haute tension.

1.2 Personnel qualifié

Ce document est destiné à un personnel qualifié.



Le terme « personnel qualifié » désigne ici les personnes qui maîtrisent parfaitement l'équipement et savent l'installer, l'utiliser ou l'entretenir de façon sécurisée. Le personnel qualifié est physiquement capable de réaliser les tâches requises, connaît l'ensemble des règles et réglementations générales et locales qui s'appliquent en matière de sécurité et a été dûment formé afin d'installer, d'utiliser ou d'entretenir l'équipement de façon sécurisée. Il incombe à l'entreprise qui installe, utilise ou entretient cet équipement de s'assurer que son personnel satisfait à ces exigences.

1.3 Conservation du manuel

Ce manuel fait partie intégrante de votre produit. Rangez-le à proximité du produit. Mettez toujours un exemplaire du manuel à la disposition des opérateurs et des ingénieurs qui interviennent sur la Machine d'emballage sous vide.

1.4 Informations réglementaires

La DiamondGAMachine d'emballage sous vide est conçue pour répondre aux directives suivantes :

- 2006/42/CE : Directive Machines
- 2014/30/UE : Directive CEM
- 2014/35/CE : Directive Basse Tension



La Déclaration CE est disponible sur demande. Veuillez contacter le fabricant.

1.5 Conditions de garantie

Cette garantie se limite aux défauts de fabrication et d'usinage et ne couvre donc pas les pannes impliquant tout composant du produit exposé à quelque forme d'usure normale. L'usure normale pouvant découler de l'utilisation de ce produit est de ce fait exclue.

- La responsabilité de Diamond Europe SA / NV se limite au remplacement des pièces défectueuses ; nous n'assumons aucune responsabilité de quelque sorte que ce soit au regard de coûts ou dommages.
- La garantie expire automatiquement en cas de retard ou de négligence lié à l'entretien.
- Si vous avez le moindre doute quant aux activités de maintenance ou si la machine ne fonctionne pas correctement, contactez toujours le fournisseur.
- La garantie ne s'applique pas en cas de défaut imputable à une utilisation inappropriée ou négligente ou si l'entretien a été réalisé au mépris des instructions énoncées dans le présent manuel.
- La garantie est nulle en cas de réparation ou de modification du produit par des tiers.
- Les défauts résultant d'un dommage ou d'un accident causé par des facteurs externes sont exclus de la garantie.
- Si nous remplaçons des pièces détachées en vertu de nos obligations au titre de la présente garantie, les pièces remplacées deviennent alors notre propriété.

Les dispositions inhérentes à la garantie et à la responsabilité font partie intégrante des conditions générales de vente, que nous pouvons vous adresser sur simple demande.

1.6 Responsabilité

- Nous excluons toute responsabilité non imposée par les lois en vigueur.

- Notre responsabilité ne dépassera jamais la valeur totale de la machine concernée.
- Sous réserve des règles de droit généralement admises d'ordre public et de bonne foi, nous ne sommes tenus à aucune indemnisation vis-à-vis de l'acheteur ou d'une quelconque tierce partie au regard de préjudices, de quelque nature que ce soit, directs ou indirects, y compris la perte de bénéfices, les dommages aux biens mobiliers ou immobiliers ou les dommages corporels.
- Nous ne pourrions, en aucun cas, être tenus pour responsable des dommages résultant de ou causés par l'utilisation du produit livré ou l'inadéquation entre le produit livré et la finalité pour laquelle l'acheteur l'a acquis.

1.7 Termes et abréviations

1-PCS	Système de commande 1 programme
Machine	Machine d'emballage sous vide
Pompe	Pompe à vide

2 Sécurité

Votre machine d'emballage sous vide a été soigneusement conçue et fabriquée par des experts afin de pouvoir être exploitée en toute sécurité. Cela est confirmé au travers de la Déclaration CE de Conformité. Il est toutefois impossible d'éliminer totalement tous les dangers et les risques liés à la sécurité. Ces risques et dangers résultent de l'utilisation des fonctions et de l'exploitation de la machine par l'utilisateur. Ce chapitre énonce les consignes de sécurité et les précautions d'usage, indique comment ces dernières sont signalées dans le présent manuel et liste les exigences auxquelles l'utilisateur doit répondre. Il est important que vous soyez parfaitement informé de ces consignes de sécurité et exigences et que vous les respectiez en tout temps.

2.1 Pictogrammes sur la machine

Des pictogrammes et des avertissements ont été placés sur la machine afin d'avertir l'utilisateur des risques potentiels.



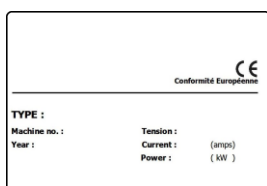
Avertissement « Haute tension »

- Se trouve à l'arrière de la machine



Avertissement « Chaleur »

- Se trouve sur les barres de soudure et sur la pompe à vide



Plaque signalétique de la machine

- Se trouve à l'arrière de la machine



Il convient de vérifier régulièrement si les pictogrammes et les marquages sont toujours clairement lisibles et reconnaissables. Si ce n'est pas le cas, remplacez-les.

2.2 Avertissements d'ordre général



- Il est essentiel que toutes les personnes en charge de l'exploitation de cette machine lisent attentivement et comprennent bien les chapitres *Sécurité* à la page 9 et *Fonctionnement* à la page 20.
- Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner de graves blessures.
- N'emballez jamais des produits susceptibles d'être endommagés par la mise sous vide.
- N'utilisez jamais le système de mise sous vide sur des animaux vivants.
- La garantie est nulle et/ou la responsabilité exclue en cas de dommage causé par des réparations et/ou modifications non autorisées par le fournisseur ou l'un de ses distributeurs.

- En cas de dysfonctionnement, veuillez contacter le fournisseur.
- Le nettoyage haute pression n'est pas autorisé. Cela est susceptible d'endommager les composants électroniques et autres pièces.
- Évitez que de l'eau ne pénètre dans l'entrée de ventilation de la cloche ou au niveau de la sortie de la pompe. Cela risque de causer des dommages irréversibles à la pompe.
- L'espace de travail situé autour de la pompe doit être sécurisé. Le propriétaire doit prendre les précautions qui s'imposent afin d'exploiter la machine en toute sécurité.
- Il est interdit de démarrer la machine dans un environnement explosif.
- La machine a été conçue de sorte à pouvoir être exploitée en toute sécurité dans des conditions d'utilisation normales.
- Le propriétaire doit s'assurer que les instructions du présent manuel sont suivies à la lettre.
- Les dispositifs de sécurité en place ne doivent pas être retirés.
- Le bon fonctionnement et la sécurité du système ne peuvent être garantis qu'en cas de réalisation, en temps et en heure et de façon appropriée, des activités de maintenance recommandées.
- Si des travaux doivent être réalisés sur la machine, cette dernière doit être débranchée et verrouillée au regard de l'alimentation électrique.



- Seul un technicien expert est habilité à intervenir sur l'installation électrique.
- Des procédures internes et un suivi doivent être établis afin de s'assurer que toutes les sources d'alimentation concernées sont déconnectées.
- La machine ne doit pas être utilisée durant les phases de nettoyage, d'inspection, de réparation ou de maintenance et doit être déconnectée de l'alimentation électrique en débranchant la prise.
- Ne réalisez jamais de travaux de soudure sur la machine avant d'avoir, au préalable, débranché les câbles de connexion des composants électriques.
- N'utilisez jamais l'alimentation électrique de l'unité de commande pour brancher d'autres machines.
- Tous les branchements électriques doivent être connectés aux barrettes de raccordement conformément au schéma de câblage.

2.3 Avertissements inhérents à l'utilisation



- Avant de démarrer la machine, assurez-vous qu'aucune intervention n'est en cours sur l'installation et que la machine est prête à l'emploi.
- La machine ne doit pas être exploitée par des personnes non autorisées. Le respect de cette règle relève de la responsabilité de l'/des opérateur(s) machine.
- Contactez immédiatement le technicien de maintenance de votre Service Technique ou votre revendeur si quelque chose vous semble anormal, comme des vibrations ou des bruits inhabituels.
- Les composants du système de soudure peuvent être très chauds. Tout contact avec ces composants peut causer des blessures.

- Toute utilisation inadéquate, notamment éteindre la machine pendant la création d'un vide, est fortement déconseillée. De telles actions peuvent provoquer un retour d'huile vers la cloche sous vide.

2.4 Avertissements à l'attention de l'opérateur



- L'opérateur doit utiliser la machine doit être âgé de 18 ans ou plus.
- Seules les personnes dûment autorisées ont le droit d'intervenir sur la machine ou de l'utiliser.
- Les membres du personnel ne doivent effectuer que les travaux pour lesquels ils ont été formés. Cela s'applique à la fois aux travaux de maintenance et à l'utilisation normale de la machine.
- La machine ne doit être exploitée que par du personnel dûment formé.
- L'opérateur doit maîtriser l'ensemble des situations pouvant se présenter de sorte à pouvoir réagir de manière rapide et efficace en cas d'urgence.
- Si un opérateur identifie une anomalie ou un risque ou n'est pas d'accord avec les mesures de sécurité, il ou elle doit en référer au propriétaire ou au responsable.
- Le port de chaussures de sécurité est obligatoire.
- Le personnel est tenu de porter des vêtements de travail appropriés.
- Tous les membres du personnel doivent respecter les règles de sécurité afin d'éviter tout danger, pour eux-mêmes et pour les autres. Suivez toujours les consignes de travail à la lettre.

3 Introduction

Diamond Europe SA / NV est un fournisseur de machines d'emballage sous vide ultramodernes. Nos machines sont conçues et fabriquées en vue de répondre aux normes les plus exigeantes. Grâce à leur design harmonieusement intégré et particulièrement fonctionnel, elles offrent un confort d'utilisation optimal et une longue durée de vie. Après avoir branché la machine, il vous suffit de l'allumer et vous disposez d'une solution d'emballage opérationnelle. Le design intelligent de ces machines permet de garantir la conformité au regard des normes d'hygiène à tout moment.

La série GA propose des modèles professionnels de table particulièrement conviviaux et nécessitant peu d'entretien.

4 Description de la machine

Ce chapitre présente brièvement la machine et donne un aperçu de ses principaux composants et fonctionnalités. Si des informations détaillées sont disponibles dans le présent manuel, vous serez orienté vers les chapitres concernés.

4.1 Série GA

Machines sous vide de base pour répondre à tous vos besoins d'emballage. La série GA compte une large gamme de modèles sur table.



Tous les modèles GA sont équipés de fonctions suivantes :

- Mémoire 1 programme (standard)
- Commande par détecteur (standard)
- Double soudure (standard)
- Options gratuites : Soudure-coupure et soudure large

4.1.1 Aperçu des principaux composants

La figure ci-dessous illustre les principaux composants de la série GA. Le modèle présenté peut différer de votre machine.

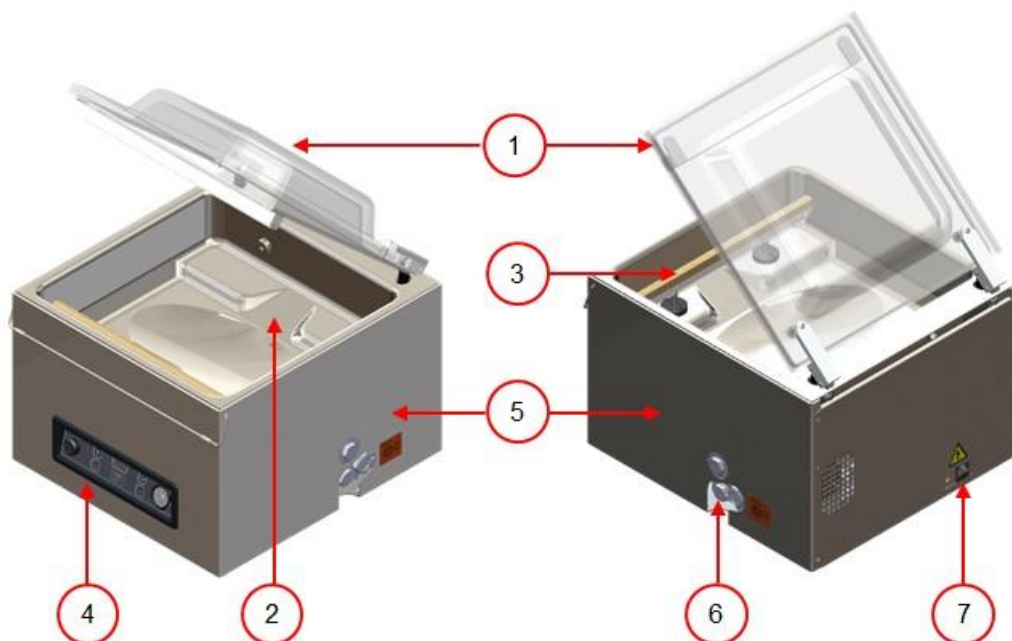


Schéma 1: Aperçu des principaux composants

1. Couvercle

Le couvercle ferme la chambre sous vide durant la mise sous vide. Un joint en caoutchouc est inséré au niveau du couvercle afin d'assurer une bonne étanchéité. Des supports en silicone sont fixés au couvercle en guise de contre-barres en parallèle de la/des barre(s) de soudure.

2. Chambre sous vide

Les produits devant être emballés sont positionnés sur la surface de travail, les ouvertures des sacs de vide en position de soudure.

3. Système de soudure

En fonction du modèle, une ou deux barre(s) de soudure est/sont fixée(s) dans la cloche sous vide. Elle(s) permet(tent) de sceller le sac sous vide.

4. Panneau de commande

Il permet d'accéder aux fonctions de contrôle disponibles.

5. Châssis de la machine

Le châssis de la machine contient tous les composants nécessaires au fonctionnement de cette dernière.

6. Pompe à vide

La pompe à vide crée le vide.

7. Branchement secteur et câble électrique

Ils servent à connecter la machine à l'alimentation électrique.

4.2 Description du processus d'emballage/des fonctions de la machine

Ce chapitre donne un aperçu du processus d'emballage ainsi que des fonctions proposées par la machine.

4.2.1 Processus d'emballage/fonctions de la machine

Ce chapitre décrit le processus d'emballage ainsi que les fonctions de la machine. Reportez-vous au chapitre *Fonctionnement* à la page 20 pour en savoir plus sur l'exécution des étapes spécifiques de la procédure.

Étape	Phase du processus	Fonctionnement
1.	Préparation	L'opérateur met le produit dans un sac sous vide et le place sur la surface de travail, l'ouverture du sac en position de soudure.
2.	Mise sous vide	Le processus de mise sous vide est lancé lors de la fermeture du couvercle. Durant le cycle, l'air est extrait de la cloche jusqu'à ce que la durée ou le pourcentage de vide programmé(e) soit atteint(e).
3.	Soudure	Les barres de soudure sont pressées contre le sac sous vide et scelle ce dernier. Durant le processus de soudure, le sac sous vide est chauffé puis pressé pour créer une fermeture hermétique. La programmation de cette fonction prend quelques secondes. La seconde résistance de soudure peut, éventuellement, être remplacée par une résistance de coupure. Le but de cette résistance de coupure est de retirer l'excédent de film au niveau du rabat.
4.	Remise en atmosphère	Le vide est extrait de la cloche en laissant pénétrer de l'air dans cette dernière.
5.	Ouverture de la cloche sous vide	Le couvercle s'ouvre.
6.	Retrait du produit	L'opérateur peut retirer le produit emballé qui se trouve sur la surface de travail.

4.2.2 Fonctions générales

Fonction	Pictogramme	Fonctionnement
Nettoyage de la pompe à huile		Le programme de nettoyage de la pompe permet de s'assurer que la pompe est bien nettoyée. Durant le programme, la pompe et l'huile atteignent la température d'utilisation ; ainsi, l'huile et l'humidité sont séparées et toute trace de rouille est filtrée. Grâce à la température élevée, l'humidité qui se trouve dans la pompe s'évapore, minimisant ainsi le risque de corrosion.
Vide extérieur		Cette fonction permet de mettre sous vide des récipients alimentaires spécifiques à l'extérieur de la machine. Les options permettant de définir la valeur de vide sont les mêmes que pour la fonction « Vacuum » standard (reportez-vous au chapitre <i>Fonction Vide extérieur (option)</i> à la page 23).

4.3 Système de soudure

Le système de soudure ferme l'/les ouverture(s) du sac afin de retenir le vide et/ou le gaz dans le sac. L'extrémité du sac peut éventuellement être coupée par la barre de soudure.

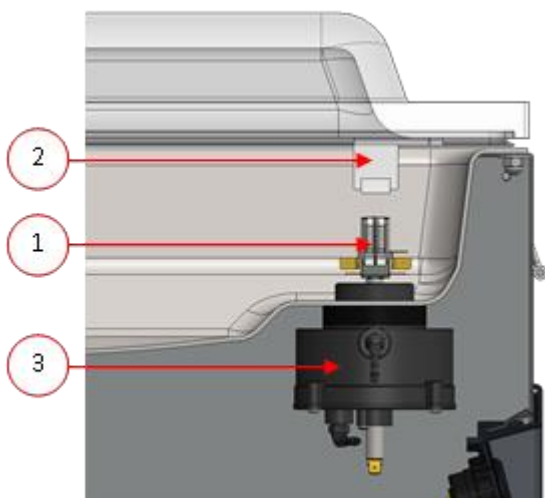


Schéma 2: Aperçu du système de soudure

1. Barre de soudure

La barre de soudure se compose des éléments suivants :

- Les résistances de soudure : durant le processus de soudure, les résistances de soudure sont chauffées pendant un certain temps de sorte que les rebords du sac sous vide fondent ensemble.

- Résistances de coupure (optionnel) : Une résistance de coupure est chauffée de telle façon que le sac fonde partiellement, permettant ainsi de découper facilement l'excès de film au niveau du sac sous vide.
- Ruban de téflon : les résistances de soudure et de coupure sont recouvertes de ruban de téflon afin d'éviter que le sac ne colle à la barre de soudure.

Consultez le chapitre *Remplacement de la résistance de soudure* à la page 27 pour obtenir des informations plus détaillées sur la maintenance.

2. Contre-barres en silicone

À la parallèle à la barre de soudure se trouve une contre-barre qui applique une pression sur les cylindres (*Remplacement du silicone des contre-barres* à la page 29).

3. Mécanisme de soudure

Les barres de soudure sont pressées contre le sac sous vide par l'intermédiaire de cylindres. En raccordant l'entrée des cylindres à la pression atmosphérique extérieure, ces derniers viennent presser la barre de soudure contre le sac.

5 Installation

Consultez le chapitre *Informations techniques* à la page 40 pour avoir plus d'informations sur les spécifications de la machine.



Avant d'installer la machine, lisez attentivement les consignes de sécurité figurant au chapitre *Sécurité* à la page 9. Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner de graves blessures.

5.1 Transport et installation

La machine doit être déplacée et transportée en position verticale.

1. Placez la machine sur une surface plane et élevée. Cela est essentiel afin de garantir un fonctionnement correct de la machine.



Ne placez pas la machine à proximité d'une source de chaleur lorsqu'elle est recouverte d'une bâche en plastique.



Assurez-vous qu'il y a suffisamment d'espace (au moins 15 cm) autour de la machine afin de garantir une bonne ventilation.

2. Vérifiez que le châssis de la machine est présent et bien en place.

5.2 Branchement de la machine



Seul un technicien expert est habilité à intervenir sur l'installation électrique.

Assurez-vous que l'alimentation de la machine correspond au voltage et à l'ampérage indiqués sur la plaque de la machine.

Ampérage spécifique : 16 /fusible 20 C		Description
16		Nominal ampérage Ampérage nominal
Fusible 20		Valeur minimale du fusible avec type de fusible recommandé
C		Caractéristique C

1. Branchez le câble de raccordement à la machine. Reportez-vous au chapitre *Informations techniques* à la page 40 pour connaître le mode de raccordement électrique approprié.

2. Branchez la machine dans une prise avec mise à la terre pour éviter tout risque d'incendie ou de décharge électrique ().



- Le câble d'alimentation doit être libre à tout moment et rien ne doit être posé sur ce dernier.
- Remplacez immédiatement le câble d'alimentation s'il est endommagé.

5.3 Avant la première utilisation

Reportez-vous au chapitre *Entretien de la pompe à vide* à la page 30 pour plus d'informations sur ces étapes.

Avant la première utilisation, il convient de suivre les étapes ci-dessous :



À défaut, vous risquez d'endommager la machine de manière irréversible.

1. Contrôlez le voyant d'huile pour voir si le niveau d'huile dans la pompe est suffisant.
2. Facultatif : Si la quantité d'huile est insuffisante, faites l'appoint.
3. Démarrage de la machine Reportez-vous au chapitre *Fonctionnement* à la page 20 pour plus d'informations.
4. Faites tourner le programme de nettoyage de la pompe avant d'utiliser la machine pour la première fois.

6 Fonctionnement

Selon la configuration, la machine d'emballage sous vide est équipée de l'un des systèmes de commande suivants :

- Système de commande 1 programme (1-PCS)

Prenez connaissance du chapitre correspondant pour connaître le mode de fonctionnement de la machine d'emballage sous vide.



- Il est essentiel que toutes les personnes en charge de l'exploitation de cette machine lisent attentivement et comprennent bien les chapitres *Sécurité* à la page 9 et *Fonctionnement* à la page 20.
- Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner de graves blessures.

6.1 Système de commande 1 programme (1-PCS)

6.1.1 Éléments fonctionnels

Le système 1-PCS permet d'utiliser la machine et de modifier les programmes.

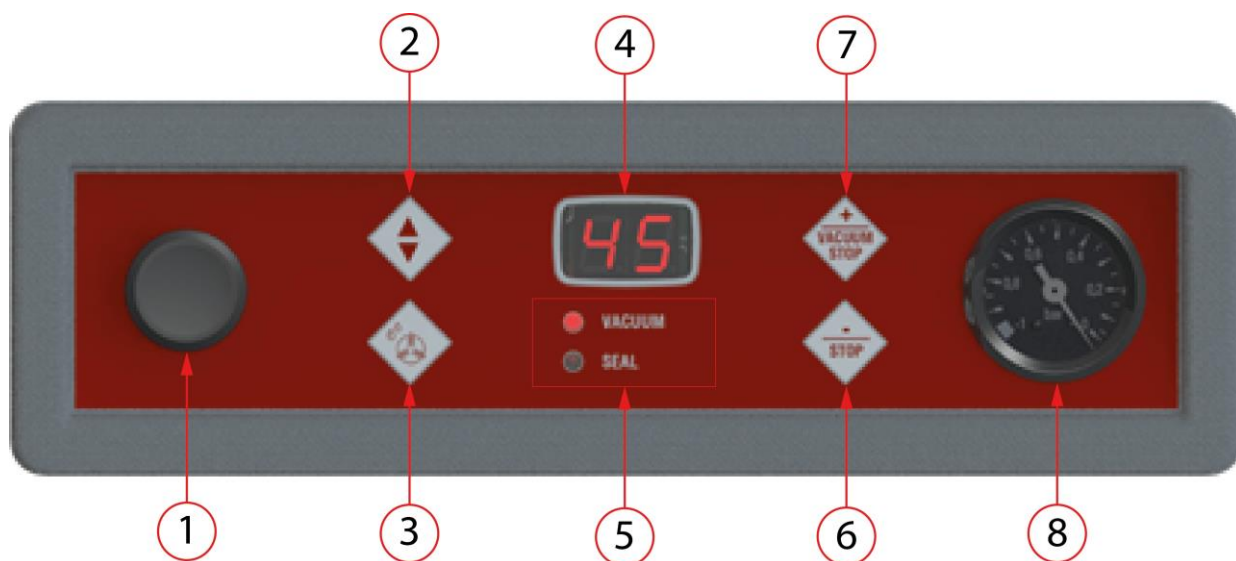


Schéma 3: Panneau de commande du système 1-PCS

1. Bouton Marche/Arrêt

Sert à allumer/éteindre le panneau de commande.

Selon le modèle, la touche OUI/NON se trouve du côté gauche du panneau de commande ou à l'arrière de la machine, près du cordon d'alimentation.

2. Touche curseur

Cette touche permet d'exploiter les fonctions de l'affichage des paramètres et des fonctions.

3. Touche Programme de nettoyage de la pompe

Cette touche permet d'activer le programme de nettoyage de la pompe. L'humidité peut se condenser dans l'huile lorsque la pompe n'exécute que des cycles courts ou lorsque vous emballez les produits contenant des liquides. Ce programme permet de déshumidifier la pompe. Reportez-vous au chapitre *Fonctionnement du programme de nettoyage de la pompe* pour obtenir les instructions.

4. Affichage des paramètres

Cette affichage indique la valeur actuelle de la fonction active pendant le cycle du programme ou la valeur préréglée de la fonction sélectionnée lorsque la machine ne fonctionne pas.

5. Affichage des fonctions

Un témoin LED allumé devant la fonction indique que celle-ci est en cours ou qu'elle a été sélectionnée en mode programmation.

6. Touche – / STOP

Elle permet d'interrompre le cycle entier durant un processus d'emballage. Toutes les fonctions sont ignorées et le cycle est terminé. En mode programmation, la valeur du paramètre sélectionné peut être réduite à l'aide de cette touche.

7. Touche + / VACUUM STOP

Elle interrompt la fonction en cours et passe à l'étape suivante du programme. En mode programmation, la valeur du paramètre sélectionné peut être augmentée à l'aide de cette touche.

8. Vacuomètre

Affiche la pression dans la chambre sous vide. Une valeur de -1 bar correspond à 99 % de vide.

6.1.2 Démarrage de la machine

1. Branchez la machine.
2. Mettez l'interrupteur principal en position OUI (reportez-vous au chapitre *Installation électrique* à la page 42) pour démarrer la machine.
3. Appuyez sur le bouton Marche/Arrêt sur le panneau de commande ou à l'arrière de la machine pour permettre le fonctionnement de la machine.

Il se peut que 2 tirets s'affichent à l'écran lors du premier démarrage ou de la phase de ventilation. Cela signifie que la machine a besoin d'être remise sous atmosphère. Dans ce cas, ouvrez le couvercle pour remettre la machine en atmosphère.

6.1.3 Démarrage du cycle d'emballage

Il convient de démarrer la machine conformément au chapitre *Démarrage de la machine* à la page 21 avant de lancer un cycle d'emballage.

1. Sélectionnez le programme souhaité.
Appuyez sur la touche ▲▼.
2. Mettez le(s) produit(s) en place.
 - a. Insérez le(s) produit(s) dans le sachet.
 - b. Placez le sachet dans la chambre sous vide. Assurez-vous que l'/les ouverture(s) est/sont correctement positionnée(s) par rapport à la/aux barres de soudure.

3. Fermez le couvercle.
Le cycle d'emballage démarre.

6.1.4 Passage à l'étape suivante du cycle

Pour certains produits, il peut s'avérer nécessaire de passer à l'étape suivante du cycle d'emballage avant que la durée de mise sous vide ne soit écoulée ou que le niveau de vide ne soit atteint.

1. Passez à la prochaine étape du cycle.
Appuyez sur la touche **+ / VACUUM STOP**.
La prochaine étape démarre.

6.1.5 Arrêt d'un programme

Les programmes tels que ceux destinés à l'emballage ou au nettoyage de la pompe peuvent être arrêtés à tout moment.

1. Arrêt du programme.
Appuyez sur la touche **STOP**.
Le programme est arrêté et la cloche sous vide est remise en atmosphère.

6.1.6 Modification des paramètres du programme

Ce chapitre décrit les unités et limites des paramètres et le mode de réglage de ces derniers.

Pour avoir un aperçu des éléments fonctionnels du système de commande 1-PCS, reportez-vous au chapitre *Éléments fonctionnels* à la page 20.

1. Utilisez la **touche curseur** pour faire défiler jusqu'au paramètre souhaité.
Le témoin LED situé devant la fonction sélectionnée s'allume.
2. Appuyez sur la touche **- / STOP** et sur la touche **+ / VACUUM STOP** pour régler la valeur.
Faites un appui long (plusieurs secondes) sur la touche **- / STOP** et la touche **+ / VACUUM STOP** pour régler la valeur. Cela permet d'éviter toute modification accidentelle des paramètres.
3. Appuyez sur la **touche curseur** pour activer le nouveau paramètre.

6.1.6.1 Vide

Durant le cycle, l'air est extrait de la chambre jusqu'à ce que la durée ou le pourcentage programmé soit écoulé.

1. Utilisez la **touche curseur** pour faire défiler jusqu'au paramètre Vide.
Le témoin LED situé devant la fonction sélectionnée s'allume.
2. Appuyez sur la touche **+ / VACUUM STOP** pour régler la valeur.
Faites un appui long (plusieurs secondes) sur la touche **- / STOP** et la touche **+ / VACUUM STOP** pour régler la valeur. Cela permet d'éviter toute modification accidentelle des paramètres.
3. Appuyez sur la **touche curseur** pour activer le nouveau paramètre.

6.1.6.2 Durée Vide+ (uniquement pour la commande par capteur)

Lorsque des inclusions d'air apparaissent dans le produit, il peut être souhaitable de prolonger la durée de mise sous vide après que le vide maximum a été atteint. Ce processus est destiné

à laisser l'air emprisonné s'échapper du produit. La durée de la fonction Vide+ est définie en secondes. Si une durée Vide+ est définie, un point apparaît en bas à droite de l'affichage des paramètres.

1. Utilisez la **touche curseur** pour faire défiler jusqu'au paramètre Vide.
Le témoin LED situé devant la fonction sélectionnée s'allume.
2. Appuyez sur la touche **+ / VACUUM STOP** pour régler la valeur au pourcentage de vide maximum de 99%.
Faites un appui long (plusieurs secondes) sur la touche **+ / VACUUM STOP** pour régler la valeur. Cela permet d'éviter toute modification accidentelle des paramètres.
3. Appuyez une fois sur la **touche curseur** pour sélectionner la durée de la fonction Vide+.
L'écran affiche **O**.
Le témoin LED reste allumé devant **VACUUM**.
4. Appuyez sur les touches **- / STOP** et **+ / VACUUM STOP** pour modifier la valeur en secondes.
Un point apparaît en bas à droite de l'affichage des paramètres lorsque la valeur est définie.
5. Attendez quelques secondes ou appuyez sur la **touche curseur** pour activer le nouveau paramètre.

6.1.6.3 Soudure

C'est au cours de cette étape que la résistance de soudure et/ou de coupure est/sont chauffé(s). Plus la durée est importante, plus la quantité de chaleur appliquée au sac est importante.

1. Utilisez la **touche curseur** pour faire défiler jusqu'au paramètre Soudure.
Le témoin LED situé devant la fonction sélectionnée s'allume.
2. Appuyez sur la touche **- / STOP** et sur la touche **+ / VACUUM STOP** pour régler la valeur.
Faites un appui long (plusieurs secondes) sur la touche **- / STOP** et la touche **+ / VACUUM STOP** pour régler la valeur. Cela permet d'éviter toute modification accidentelle des paramètres.
3. Appuyez sur la **touche curseur** pour activer le nouveau paramètre.

6.1.6.4 Fonction Vide extérieur (option)

La fonction Vide extérieur permet de mettre sous vide des récipients alimentaires spécifiques à l'extérieur de la machine.

Vérifiez au préalable si le récipient Gastronorm concerné peut supporter et maintenir le vide.

Pour sélectionner l'option Vide extérieur, suivez les étapes ci-dessous :

1. Sélectionnez le programme Vide extérieur.
 - a. Appuyez sur la touche **Programme de nettoyage de la pompe**.
L'écran affiche « C ».
 - b. Appuyez sur la **touche curseur**.
L'écran affiche « E ».
2. Connectez le tuyau de vide extérieur à la machine en plaçant l'adaptateur sur l'embout d'aspiration (1) au niveau de la cloche sous vide.
3. Connectez le tuyau de vide extérieur à l'emballage.
 - a. Connectez l'adaptateur (3) du tuyau de vide extérieur à la vanne du récipient alimentaire.

- b. Faites glisser la vanne à coulisse (2) vers le tuyau (position fermée).

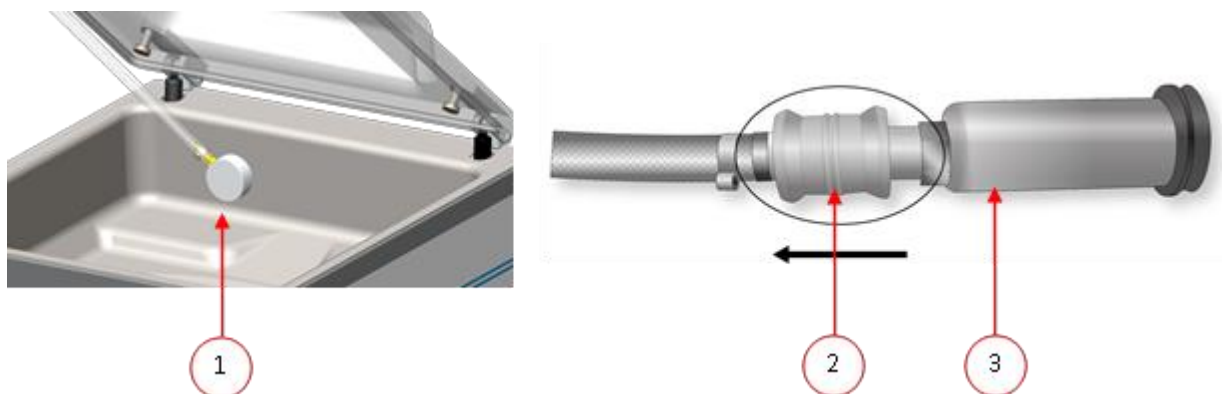


Schéma 4: Kit adaptateur de vide extérieur (1-PCS)

4. Appuyez sur la touche **+ / VACUUM STOP** pour démarrer le cycle de vide.
Le récipient alimentaire est mis sous vide.
5. Faites glisser la vanne à coulisse de l'adaptateur vers le récipient Gastronorm (position ouverte) et retirez le tuyau de vide extérieur du récipient alimentaire.

6.1.7 Consignes relatives aux valeurs de fonction

Il est possible de définir des valeurs pour chaque fonction. Afin de mieux comprendre l'importance de la valeur définie, le tableau ci-dessous détaille les conséquences liées au choix d'une valeur basse ou haute pour chacune des fonctions.

Fonction	Plage	Conditions
Vide	30-99 % ou 1-99 secondes	Règle empirique : plus le vide est important, moins l'oxygène reste dans l'emballage et plus la vie du produit est longue. Il y a des exceptions à cette règle.
Vide+ (uniquement pour la commande par capteur) Durée Vide+ (uniquement pour la commande par capteur)	0-99 secondes	C'est le temps nécessaire pour laisser l'air emprisonné s'échapper du produit après que le vide maximum a été atteint.
Temps de soudure	0,5 – 4,0 secondes	C'est au cours de cette étape que la résistance de soudure et/de coupure est/sont chauffé(s). Plus la durée est importante, plus la quantité de chaleur appliquée au sac est importante. La durée de soudure moyenne est de 1,8-2,5 secondes.
Nettoyage de la pompe	15 minutes	Valeur fixe.



Le vide doit être réglé au maximum.



Le vide dans la cloche doit être d'au moins 30 % au moment de la soudure (-0,3 bar sur le vacuomètre).

Si la pression est réduite, le point d'ébullition des liquides diminue ; reportez-vous au chapitre *Courbe de pression de vapeur d'eau* à la page 43. Du fait de ce phénomène naturel, un produit peut commencer à bouillir. Outre la salissure de la machine, cela vient réduire la masse et la qualité du produit à emballer.

Si vous emballez des produits liquides, tels que les soupes et les sauces, il est important de suivre de près le processus de mise sous vide. Au moment où des bulles se forment ou que le produit commence à bouillir, vous devez immédiatement passer à l'étape suivante du cycle. Reportez-vous à *Passage à l'étape suivante du cycle* à la page 22.

En laissant les produits refroidir suffisamment avant d'entamer la mise sous vide, il est possible d'obtenir un niveau de vide plus important.

Si vous emballez des produits liquides, il est important de faire tourner le programme de nettoyage de la pompe au moins une fois par semaine. Lorsque vous mettez sous vide des produits liquides tous les jours, il est recommandé de faire tourner le programme de nettoyage de la pompe en fin de journée.

7 Maintenance

Lorsque vous réalisez des travaux de maintenance, il convient de toujours respecter les règles de sécurité suivantes.

- Seuls des techniciens dûment formés sont habilités à réaliser les activités de maintenance décrites dans ce manuel.
- Coupez toujours l'alimentation électrique en débranchant la prise.
- Testez la machine à l'issue des travaux de maintenance et des réparations pour s'assurer qu'elle peut être utilisée en toute sécurité.

7.1 Planning de maintenance

Le tableau ci-dessous liste les activités de maintenance qui doivent être exécutées ainsi que l'intervalle de réalisation de ces dernières.

Pour une description plus détaillée de l'exécution des activités de maintenance, consultez la section appropriée.

Activité *	1-D	1-W	6-M	1-Y	4-Y
Nettoyage					
Nettoyer la machine.	X				
Inspections					
Vérifier le niveau d'huile.		X			
Faire tourner le programme de nettoyage de la pompe.		X			
Vérifier les barres de soudure.		X			
Inspecter le silicone des contre-barres.		X			
Vérifier le joint du couvercle.		X			
Rechercher la présence éventuelle de fissures sur le couvercle en plastique (le cas échéant).		X			
Inspecter les vérins du couvercle. Rechercher la présence éventuelle de dommages au niveau des vérins du couvercle et vérifier les attaches de ces derniers.		X			
Vidange					
Remplacer l'huile de la pompe à vide. Reportez-vous au chapitre <i>Informations techniques</i> à la page 40 pour obtenir des informations quant au type d'huile.			X		
Remplacement					
Remplacez les résistances de soudure.			X		
Remplacer le silicone des contre-barres.			X		

Activité *	1-D	1-W	6-M	1-Y	4-Y
Remplacer le joint du couvercle.			X		
Remplacer le filtre à échappement d'air.				X	
Contacter votre revendeur pour un entretien par un professionnel.				X	
Remplacer le couvercle en plastique (le cas échéant).					X

* 1-J = Tous les jours, 1-S = Toutes les semaines, 6-M = Tous les 6 mois, 1-A = Tous les ans, 4-A = Tous les 4 ans

7.2 Nettoyage de la machine



Ne nettoyez jamais la machine à l'aide d'un nettoyeur haute pression.

N'utilisez pas de produits de nettoyage agressifs ou toxiques.

N'utilisez pas de produits de nettoyage contenant des solvants.

1. Nettoyez les surfaces à l'aide d'un chiffon doux et humide. Vous pouvez également appliquer un agent nettoyant sur la machine et la laver à l'eau claire.

7.3 Remplacement de la résistance de soudure

Selon les spécifications de votre machine, vous pouvez disposer de l'un(e) des (combinaisons de) résistances de soudure ci-dessous :

- Soudure large : une résistance de soudure large
- Double soudure : deux résistances de soudure
- Soudure de séparation : une résistance de soudure et une résistance de coupure

La procédure de remplacement des résistances de soudure est la même pour tous les types de résistance.

Remplacez les résistances de soudure si ces dernières et/ou le ruban de téflon sont endommagés, tel que spécifié au chapitre *Planning de maintenance* à la page 26.



Schéma 5: Retrait de la barre de soudure

1. Retirez la barre de soudure en la soulevant au niveau des cylindres. Reportez-vous à *Illustration 5 : Retrait de la barre de soudure* à la page 27.

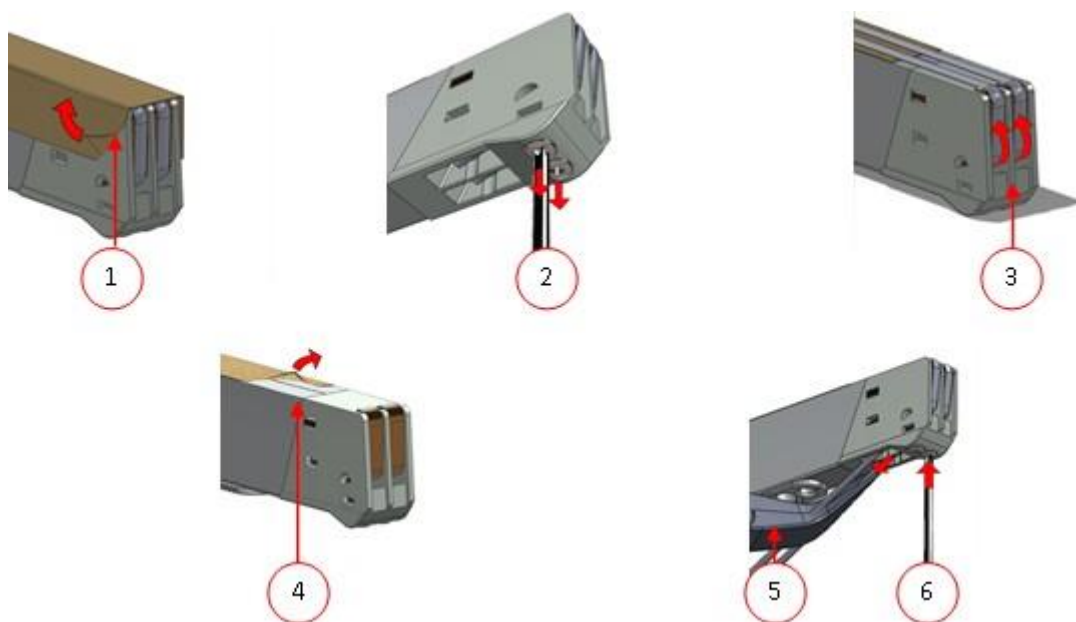


Schéma 6: Remplacement de la résistance de soudure

2. Retirez le ruban de téflon (1) qui protège la résistance de soudure.
3. Retirez les vis (2) qui se trouvent en bas de la barre de soudure et enlevez les résistances de soudure (3).
4. Remplacez le ruban de téflon sur la barre de soudure.
 - a. Tirez sur le ruban de téflon qui se trouve au-dessus de la barre de soudure (4).
 - b. Nettoyez la barre de soudure à l'aide d'un chiffon exempt de poussière.
 - c. Appliquez un nouveau morceau de ruban de téflon de la même longueur sur la barre de soudure.
5. Remplacez les résistances de soudure.
 - a. Coupez un nouveau morceau de résistance de soudure ou de résistance de coupure à la longueur de la barre de soudure plus environ 15 cm.
 - b. Placez d'abord la résistance d'un côté de la barre de soudure en resserrant les vis (2).
 - c. Placez l'autre extrémité de la résistance à son emplacement et tendez-la à l'aide d'une pince. À présent, fixez-la en resserrant les vis.
 - d. Coupez les deux extrémités de la résistance.
6. Remplacez le ruban de téflon sur la résistance de soudure.
 - a. Coupez un morceau de ruban de téflon à la longueur de la barre de soudure plus environ 5 cm.
 - b. Fixez la bande de téflon sur les résistances de soudure de la barre de soudure de manière uniforme et sans pli.
 - c. Coupez le ruban.
7. Remettez la barre de soudure en place.

7.4 Remplacement du silicone des contre-barres

Afin d'assurer une bonne étanchéité, le silicone ne doit pas être endommagé et sa surface doit être lisse. Il est possible que le contact mécanique ou la brûlure du fil de soudure vienne endommager le silicone.

Remplacez le silicone s'il est endommagé ou tel que spécifié au chapitre *Planning de maintenance* à la page 26.

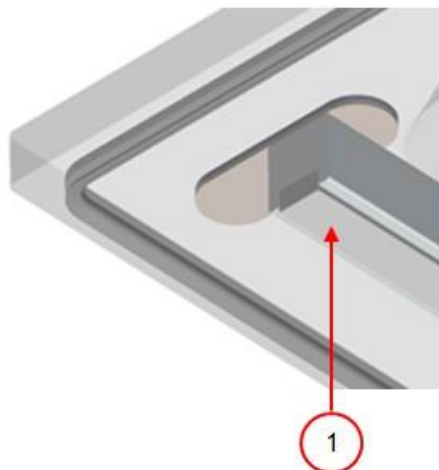


Schéma 7: Remplacement du silicone des contre-barres

1. Retirez l'ancien silicone de la contre-barre (reportez-vous au chapitre *Illustration 7 : Remplacement du silicone des contre-barres* à la page 29 pour plus d'informations).
2. Coupez un nouveau morceau de silicone. Assurez-vous qu'il est de la même longueur que la contre-barre.



Si le silicone des contre-barres est trop court ou trop long, cela peut causer des problèmes lors de la soudure du sac.

3. Installez le nouveau morceau de silicone en l'engageant dans le renforcement de la contre-barre.

Vérifiez que le silicone est inséré complètement dans le renforcement et de manière uniforme. Il est également important que la surface du silicone soit lisse une fois en place et qu'il ne présente aucun signe de tension.

7.5 Remplacement du joint du couvercle

Le joint du couvercle permet de s'assurer que la cloche sous vide est hermétiquement fermée durant le cycle de la machine. Cela est essentiel pour atteindre le niveau de vide maximum. En raison des différences de pression extrêmes, le joint s'use et doit donc être régulièrement remplacé.

Remplacez le joint du couvercle s'il est endommagé ou tel que spécifié au chapitre *Planning de maintenance* à la page 26.



Schéma 8: Remplacement du joint du couvercle

1. Tirez sur l'ancien joint pour l'enlever.
2. Coupez un nouveau morceau de caoutchouc.



Faites-en sorte, de préférence, que ce morceau de caoutchouc soit légèrement plus long que l'ancien morceau.

La coupe des extrémités doit être bien droite.



Si le joint de couvercle est trop court ou trop long, cela peut causer des problèmes lors de la fermeture du couvercle ou générer des fuites.

3. Installez le nouveau joint en l'engageant dans la fente prévue à cet effet. Le rebord du joint doit être orienté vers le bas et vers l'extérieur.

Le joint doit être placé dans la fente de manière uniforme et sans tension. Les extrémités doivent être placées l'une à côté de l'autre pour éviter les fuites.

7.6 Inspection des vérins du couvercle

1. Vérifiez les fixations des vérins du couvercle pour repérer les éventuelles traces d'usure, de corrosion ou de dommage.
2. Vérifiez que les vérins du couvercle ne présentent aucune trace d'usure et ne sont pas endommagés.



En cas d'anomalie, veuillez contacter votre service après-vente.

7.7 Entretien de la pompe à vide

La pompe à vide crée le vide. Il est très important de l'entretenir de façon régulière.

7.7.1 Aperçu

Selon la configuration, la machine est équipée de l'une des pompes suivantes :

7.7.1.1 Pompe 4 m³/h

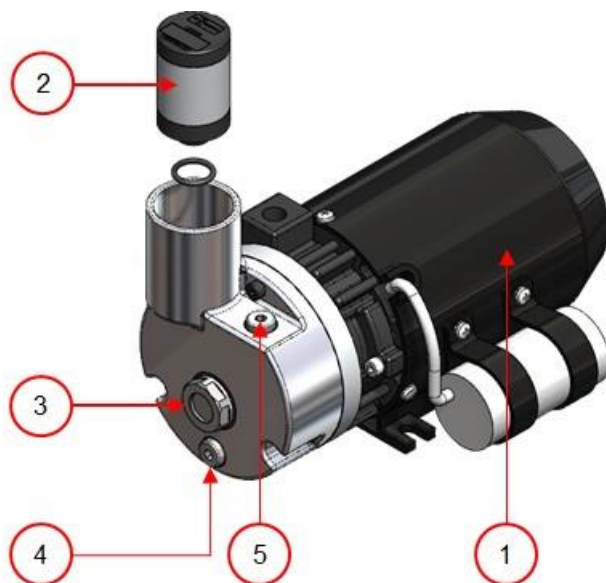


Schéma 9: Aperçu de la pompe

1. **Pompe à vide** – Crée le vide dans le cadre du processus.
2. **Filtre à échappement d'air** – Filtre l'air en capturant les vapeurs d'huile.
3. **Voyant d'huile** – Indique les niveaux d'huile maximum et minimum de la pompe à vide.
4. **Bouchon de vidange d'huile** – L'huile peut être vidangée en retirant ce bouchon.
5. **Bouchon de remplissage d'huile** – L'appoint d'huile peut être effectué en retirant ce bouchon.

7.7.1.2 Pompe 8 m³/h

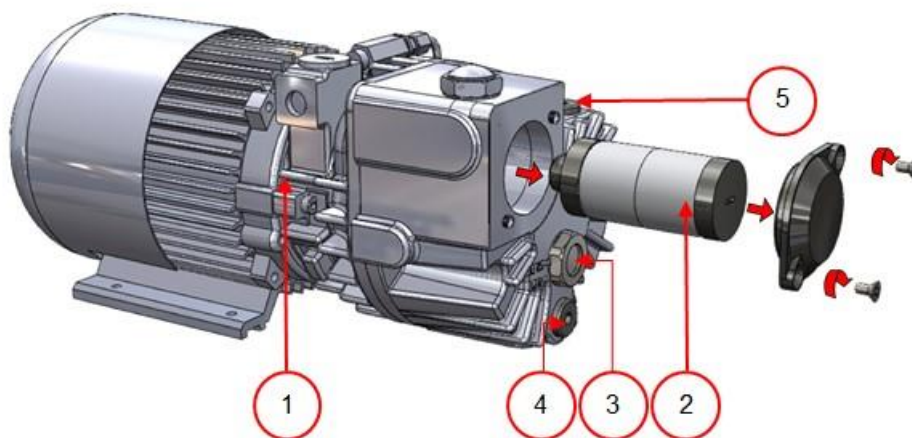


Schéma 10: Aperçu de la pompe

1. **Pompe à vide** – Crée le vide dans le cadre du processus.

2. **Filtre à échappement d'air** – Filtre l'air en capturant les vapeurs d'huile.
3. **Voyant d'huile** – Indique les niveaux d'huile maximum et minimum de la pompe à vide.
4. **Bouchon de vidange d'huile** – L'huile peut être vidangée en retirant ce bouchon.
5. **Bouchon de remplissage d'huile** – L'appoint d'huile peut être effectué en retirant ce bouchon.

7.7.1.3 Pompe 16 - 21 m³/h

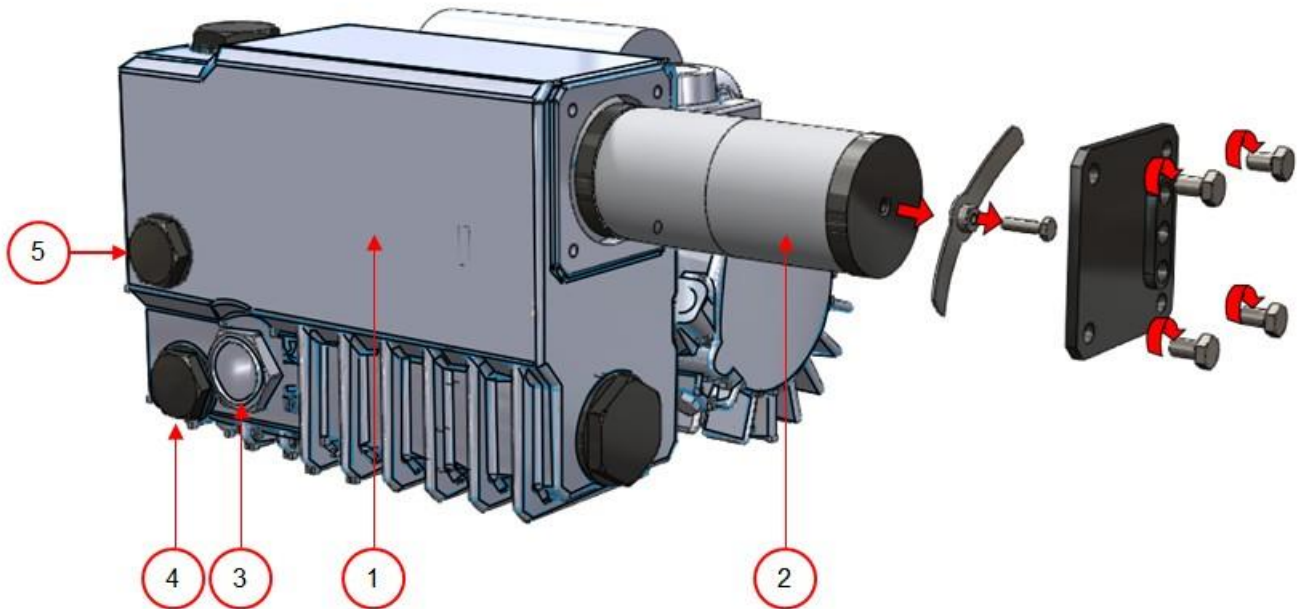


Schéma 11: Aperçu de la pompe

1. **Pompe à vide** – Crée le vide dans le cadre du processus.
2. **Filtre à échappement d'air** – Filtre l'air en capturant les vapeurs d'huile.
3. **Voyant d'huile** – Indique les niveaux d'huile maximum et minimum de la pompe à vide.
4. **Bouchon de vidange d'huile** – L'huile peut être vidangée en retirant ce bouchon.
5. **Bouchon de remplissage d'huile** – L'appoint d'huile peut être effectué en retirant ce bouchon.

7.7.2 Vidange de l'huile et remplissage d'huile

Ce chapitre décrit les procédures permettant de vidanger l'huile de la pompe et de refaire l'appoint d'huile.

Reportez-vous au chapitre *Aperçu* à la page 31 pour connaître le modèle de pompe équipant la machine et avoir un aperçu des différents composants.

Si la machine n'est pas utilisée pendant une période prolongée, il convient de vidanger l'huile de la pompe. Cela est nécessaire car l'humidité et la poussière présentes dans l'huile risquent de nuire au bon fonctionnement de la pompe et d'entraîner un bourrage lors d'une prochaine utilisation.



L'huile de la pompe à vide peut être chaude. Évitez tout contact avec l'huile chaude lors de la vidange.

Suivez les étapes ci-dessous pour retirer l'huile de la pompe :

1. Placez un bac sous le bouchon de vidange d'huile.
2. Retirez le bouchon de vidange d'huile.
L'huile s'écoulera de la pompe.
3. Remettez le bouchon de vidange d'huile en place.

Suivez les étapes ci-dessous pour ajouter de l'huile dans la pompe. Vous pouvez suivre ces étapes une fois que toute l'huile a été retirée, mais également pour refaire l'appoint d'huile.

4. Retirez le bouchon de remplissage d'huile.
5. Ajoutez de l'huile jusqu'à ce que le niveau se situe entre les limites minimum et maximum du niveau d'huile.
6. Remettez le bouchon de remplissage d'huile en place.

7.7.3 Remplacement du filtre à échappement d'air

Le filtre à échappement d'air permet d'éviter que des vapeurs d'huile ne s'échappent de la pompe à vide en même temps que l'air évacué. Lorsque le filtre est saturé, il est impossible d'atteindre le niveau de vide maximum. Remplacez le filtre en cas de problème de mise sous vide ou tel que spécifié au chapitre *Planning de maintenance* à la page 26.

7.7.3.1 Pompe 4 m³/h

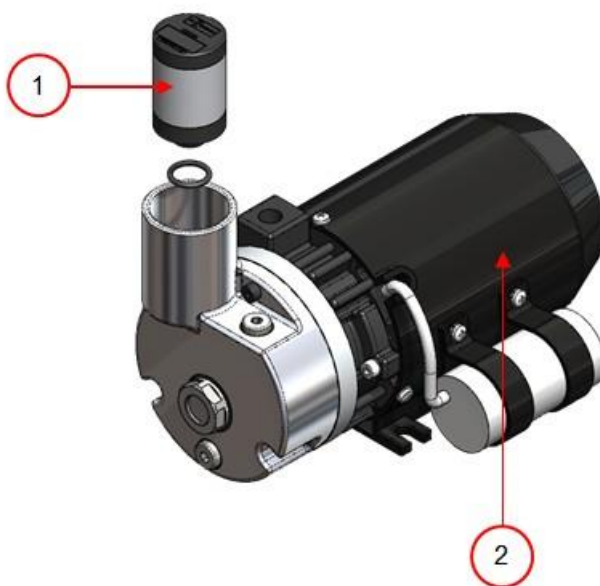


Schéma 12: Remplacement du filtre à échappement d'air

Suivez l'étape ci-dessous pour retirer l'ancien filtre à échappement d'air :

1. Retirez le filtre à échappement d'air (1) de la pompe à vide (2).

Suivez l'étape ci-dessous pour installer un nouveau filtre à échappement d'air :

2. Vissez le nouveau filtre dans la pompe à vide.

Assurez-vous que le joint torique est bien positionné au niveau de la sortie du filtre.

7.7.3.2 Pompe 8 m³/h

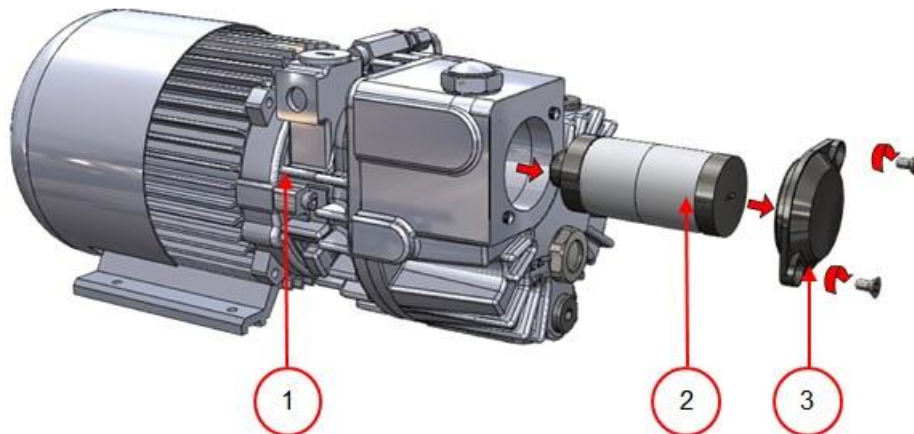


Schéma 13: Remplacement du filtre à échappement d'air

Suivez les étapes ci-dessous pour retirer l'ancien filtre à échappement d'air :

1. Enlevez le couvercle du filtre (3) de la pompe à vide (1) et mettez-le de côté.
2. Retirez le filtre à échappement d'air (2) de la pompe à vide.

Suivez les étapes ci-dessous pour installer un nouveau filtre à échappement d'air :

3. Vissez le nouveau filtre dans la pompe à vide.
Assurez-vous que le joint torique est bien positionné au niveau de la sortie du filtre.
4. Remontez le couvercle du filtre que vous aviez mis de côté.

7.7.3.3 Pompe 16 - 21 m³/h

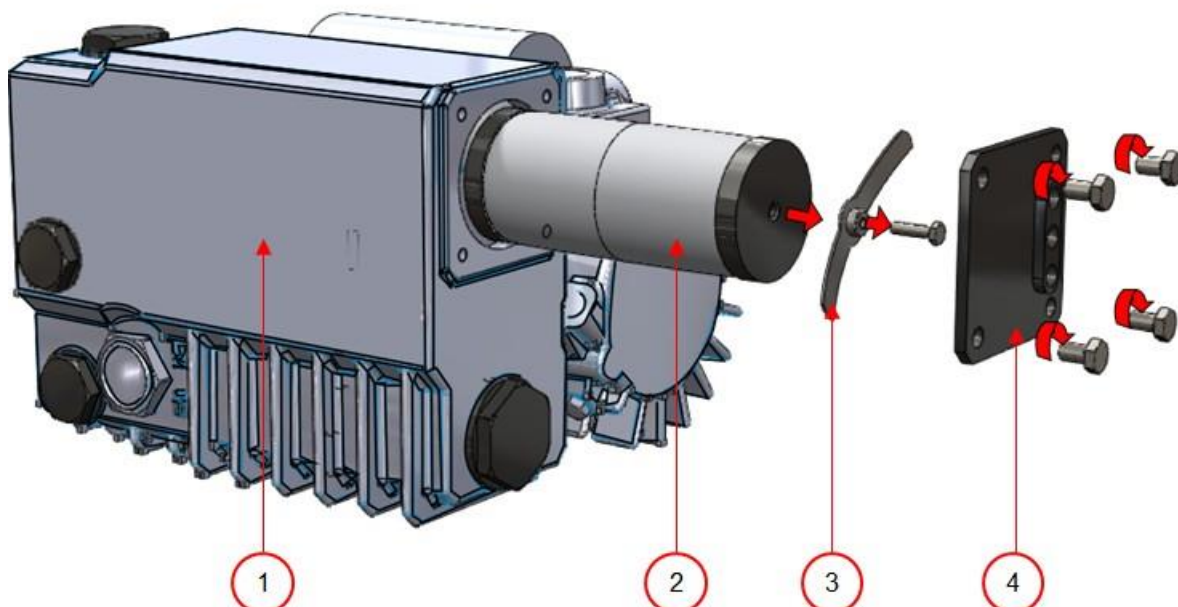


Schéma 14: Remplacement du filtre à échappement d'air

Suivez les étapes ci-dessous pour retirer l'ancien filtre à échappement d'air :

1. Enlevez le couvercle du filtre (4) de la pompe à vide (1) et mettez-le de côté.
2. Enlevez le ressort à lames (3) et mettez-le de côté.
3. Retirez l'ancien filtre (2).

Suivez les étapes ci-dessous pour installer un nouveau filtre à échappement d'air :

4. Insérez le nouveau filtre dans la pompe à vide.
Assurez-vous que le joint torique est bien positionné au niveau de la sortie du filtre.
5. Réinstallez le ressort à lames que vous aviez mis de côté.
6. Remontez le couvercle du filtre que vous aviez mis de côté.

7.7.4 Fonctionnement du programme de nettoyage de la pompe

Le programme de nettoyage de la pompe fait tourner la pompe à vide pendant 15 minutes. Durant le programme, la pompe et l'huile atteignent la température d'utilisation. Cela permet à l'huile d'absorber l'humidité qui se trouve dans la pompe. Grâce à la température élevée, l'humidité qui se trouve dans la pompe s'évapore, minimisant ainsi le risque de corrosion.

Il est préférable d'exécuter le programme avant la première utilisation de la machine, après un arrêt prolongé de la machine et tout particulièrement avant de changer l'huile.

Faites tourner le programme de nettoyage de la pompe toutes les semaines. Si vous emballez des produits contenant des liquides, tels que les soupes et les sauces, le programme de nettoyage de la pompe doit être lancé tous les jours.

1. Sélectionnez le programme de nettoyage de la pompe.

1-PCS

Appuyez sur la touche **Programme de nettoyage de la pompe**.

2. Fermez le couvercle pour démarrer le programme de nettoyage de la pompe.
Le programme de nettoyage de la pompe tourne pendant 15 minutes.

8 Dépannage et codes d'erreur

Le tableau ci-dessous présente les dysfonctionnements éventuels, les causes correspondantes ainsi que les étapes qu'il convient de suivre pour les corriger.

Dysfonctionnement	Action	Informations complémentaires
Le panneau de commande ne s'allume pas.	Connecter la machine à l'alimentation électrique.	<i>Branchement de la machine</i> à la page 18 <i>Installation électrique</i> à la page 42
Le panneau de commande est allumé mais rien ne se passe après fermeture du couvercle.	Contrôler ou régler l'interrupteur du couvercle.	Contactez votre fournisseur.
Le vide final est insuffisant.	- Vérifier les paramètres de vide du programme et les régler. - S'assurer que l'orifice d'aspiration n'est pas couvert. - Vérifier le niveau d'huile dans la pompe. - Vérifier/remplacer le filtre à échappement d'air. - Vérifier/remplacer le joint du couvercle.	<i>Fonctionnement</i> à la page 20. <i>Entretien de la pompe à vide</i> à la page 30. <i>Remplacement du filtre à échappement d'air</i> à la page 33. <i>Remplacement du joint du couvercle</i> à la page 29.
Le processus de vide est lent.	- S'assurer que l'orifice d'aspiration n'est pas couvert. - Vérifier le niveau d'huile dans la pompe. - Vérifier/remplacer le filtre à échappement d'air.	<i>Entretien de la pompe à vide</i> à la page 30. <i>Remplacement du filtre à échappement d'air</i> à la page 33.

Dysfonctionnement	Action	Informations complémentaires
Le sac sous vide n'est pas correctement scellé.	- Vérifier les paramètres de soudure du programme et les régler. - Vérifier/remplacer le ruban de téflon et les résistances de soudure. - Vérifier/remplacer le silicone des contre-barres. - Contrôler l'intérieur de la chambre sous vide à la recherche de traces de salissure et nettoyer.	<i>Fonctionnement à la page 20.</i> <i>Remplacement de la résistance de soudure à la page 27.</i> <i>Remplacement du silicone des contre-barres à la page 29.</i>
Le couvercle ne s'ouvre pas automatiquement.	Vérifier le(s) vérin(s) à gaz du couvercle.	Contactez votre fournisseur.

Messages d'erreur pour le système 1-PCS

Dysfonctionnement	Action	Informations complémentaires
« F1 » au niveau de l'affichage.	- Contrôler ou régler l'interrupteur du couvercle. - Vérifier que la pompe à vide tourne.	Contactez votre fournisseur.
« F2 » au niveau de l'affichage.	- Vérifier si le couvercle est ouvert. - Redémarrer la machine.	Si le dysfonctionnement se reproduit, veuillez contacter le fournisseur.
--- au niveau de l'affichage.	Vérifier si le couvercle est ouvert.	
« C » clignotant au niveau de l'affichage.	Rappel indiquant de faire tourner le programme de nettoyage de la pompe.	Faire tourner le programme de nettoyage de la pompe.

9 Conditions de garantie

- La responsabilité de Diamond Europe SA / NV se limite au remplacement des pièces défectueuses ; nous n'assumons aucune responsabilité de quelque sorte que ce soit au regard de coûts ou dommages.
- La garantie expire automatiquement en cas de retard ou de négligence lié à l'entretien.
- Si vous avez le moindre doute quant aux activités de maintenance ou si la machine ne fonctionne pas correctement, contactez toujours le fournisseur.
- La garantie ne s'applique pas en cas de défaut imputable à une utilisation inappropriée ou négligente ou si l'entretien a été réalisé au mépris des instructions énoncées dans le présent manuel.
- La garantie est nulle en cas de réparation ou de modification du produit par des tiers.
- Les défauts résultant d'un dommage ou d'un accident causé par des facteurs externes sont exclus de la garantie.
- Si nous remplaçons des pièces détachées en vertu de nos obligations au titre de la présente garantie, les pièces remplacées deviennent alors notre propriété.

Les dispositions inhérentes à la garantie et à la responsabilité font partie intégrante des conditions générales de vente, que nous pouvons vous adresser sur simple demande.

10 Élimination des déchets



Ne jetez pas l'huile et les composants en même temps que les déchets ménagers. Lorsque vous remplacez l'huile ou les composants en fin de vie utile, veillez à ce que tous les matériaux soient collectés et éliminés ou réutilisés de manière écologique et conformément à la réglementation applicable.

11 Annexes

11.1 Informations techniques

11.1.1 Série GA

GA	80/S	80P/S	102/S	104/S
Généralités				
Température ambiante durant le fonctionnement	5 à 30 °C	5 à 30 °C	5 à 30 °C	5 à 30 °C
Conditions de fonctionnement de la machine : humidité relative (sans condensation)	10-90 %	10-90 %	10-90 %	10-90 %
Émissions sonores	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)
Production journalière maximum	5 hrs/jour	5 hrs/jour	5 hrs/jour	5 hrs/jour
Dimensions de la machine				
Largeur	334 mm	334 mm	450 mm	493 mm
Longueur	450 mm	450 mm	554 mm	528 mm
Hauteur	305/340* mm	305/340* mm	365 mm	440 mm
Poids	26 kg	32 kg	44 kg	56 kg
Hauteur maximum du produit	85/130* mm	85/130* mm	150 mm	180 mm
Câblage électrique				
Tension d'alimentation	**	**	**	**
Charge connectée	**	**	**	**
Pompe à vide				
Capacité	4 m ³ /h	8 m ³ /h	8 m ³ /h	16 m ³ /h
Huile	0,06 litre	0,25 litre	0,25 litre	0,3 litre
Type d'huile synthétique	Foodmax Air 32	Foodmax Air 32	Foodmax Air 32	Foodmax Air 32
Température ambiante de l'huile synthétique	-10 à 40°C**	-10 à 40°C**	-10 à 40°C**	-10 à 40°C**

*Selon que la machine dispose d'un couvercle haut ou bas.

**Voir la plaque de la machine.

***En cas de températures différentes, contactez votre revendeur.

11.2 Installation électrique

L'installation électrique alimente la pompe à vide et le système de soudure et permet de faire fonctionner la machine.

Reportez-vous au schéma électrique pour en savoir plus sur la configuration et le mode de fonctionnement de l'installation électrique. Veuillez contacter votre fournisseur pour obtenir le schéma électrique.



Seul un technicien expert est habilité à intervenir sur l'installation électrique.

La machine intègre les composants électriques suivants :

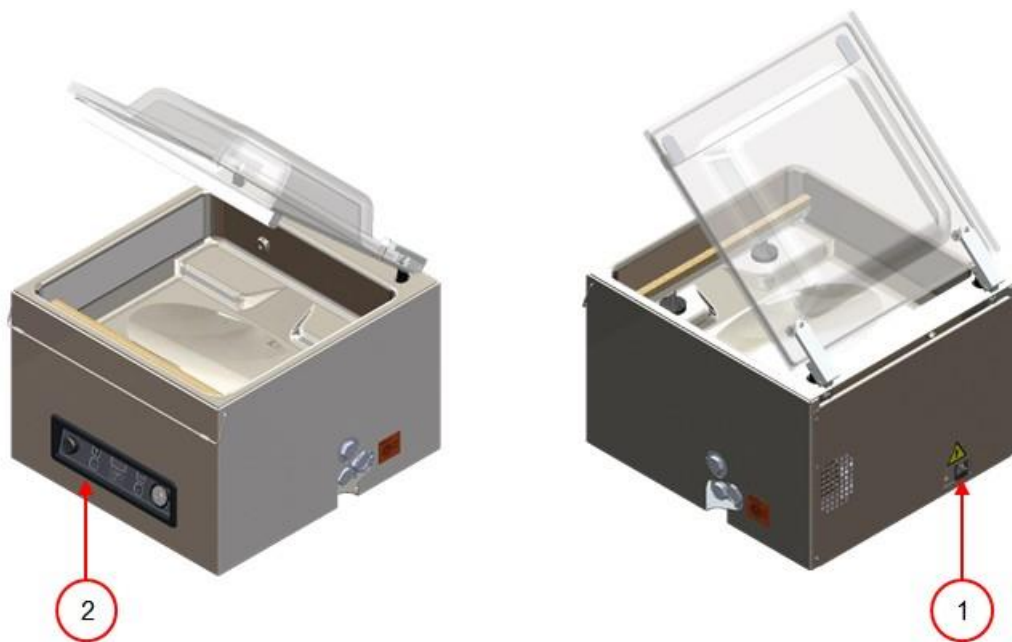


Schéma 15: Aperçu de l'installation électrique

1. Branchement secteur

Ils servent à connecter la machine à l'alimentation électrique.

2. Panneau de commande

Il permet d'accéder aux fonctions de contrôle. Votre machine est équipée de l'option de commande suivante :

- *Système de commande 1 programme (1-PCS)* à la page 20

11.3 Courbe de pression de vapeur d'eau

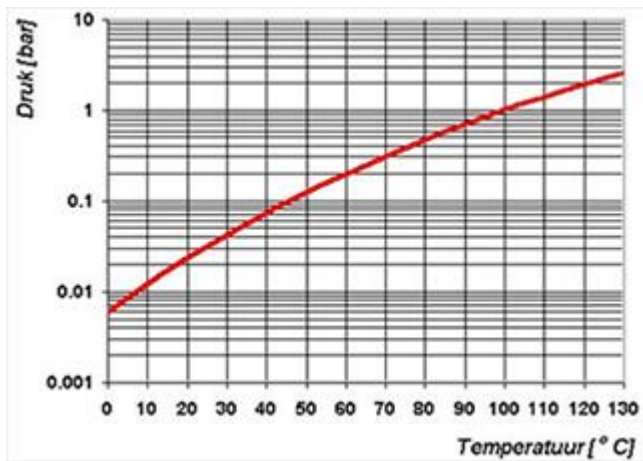


Schéma 16: Courbe de pression de vapeur d'eau

11.4 Journal

Ce journal doit comporter les éléments suivants :

- Travaux de maintenance annuels
- Remplacements et urgences majeurs
- Modifications
- Tests inhérents aux boutons d'arrêt d'urgence et aux dispositifs de sécurité

[illegible]



Belgique
Chaussée de Vilvorde 92, 1120 Bruxelles
Téléphone : 02 420 26 26
N° de TVA : BE 0436.355.290
fax : +32 (0)2 420 67 66
info@diamond-eu.com
www.diamond-eu.com

