

25/01/2010

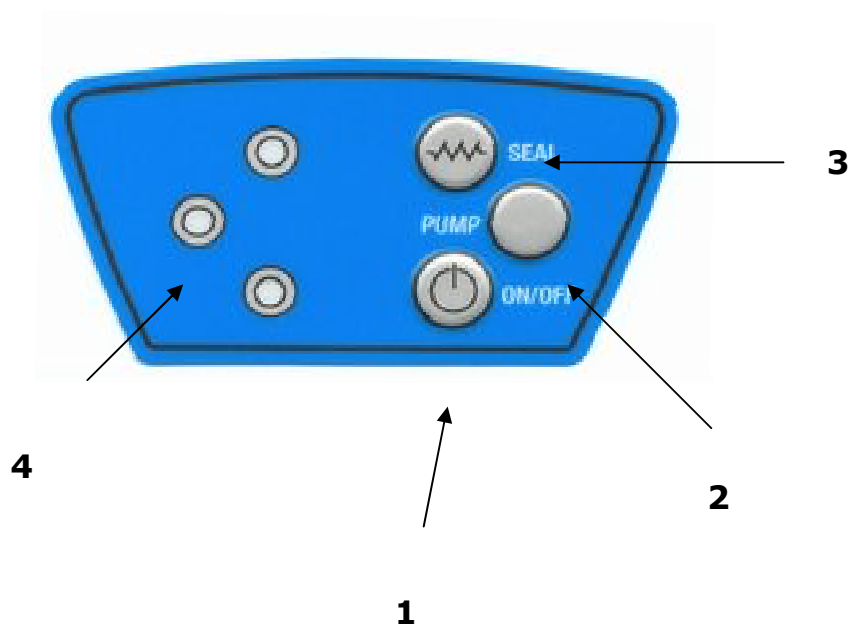
Mod:VAX/45-L

Production code: STAR INOX 43



Diamond
catering equipment

CONDITIONNEUSE SOUS VIDE



FONCTIONS DISPLAY

- 1- Touche de mise sous/hors tension.
- 2- Touche pour vide en récipients.
- 3- Touche pour programmer la température de soudure de la barre. En appuyant pour 3 seconds ce bouton on rentre dans le menu. Les voyants (4) commencent à clignoter et à ce point il suffit de choisir le niveau de température (1, 2 ou 3 voyants allumés selon l'hausse ou diminution de la température: 1 est le minimum, 3 le maximum). Après avoir sélectionné la température de soudure, il est nécessaire d'attendre 3 seconds pour que la fiche électronique puisse enregistrer le choix et programmer le niveau désiré.
- 4- Voyant

MISE EN MARCHÉ

- Sortir la machine de son emballage, la mettre en place sur le plan de travail et en vérifier la stabilité. Les quatre pieds de la machine doivent correctement adhérer à la surface d'appui, de manière à ce que, lors de la fermeture du couvercle mobile, celui-ci coïncide parfaitement avec la partie inférieure de la machine, sous peine de compromettre l'aspiration de l'air.
 - Il est conseillé de garder l'emballage de la machine, en vue de son utilisation ultérieure pour d'éventuels transferts.
 - Nettoyer soigneusement la machine avant sa mise en marche.
- Pour nettoyer la structure, utiliser d'abord un chiffon humide, puis un chiffon sec; pour le panneau de commande, utiliser uniquement un chiffon sec.

Il est impérativement interdit d'utiliser des produits acides ou caustiques.

- Brancher la fiche sur la prise de courant et appuyer pendant 2 secondes sur la "touche de mise sous/hors tension" (1).

MODALITÉ D'UTILISATION

VIDE EN SACHETS

En suivant les instructions de suite sera possible conditionner sous vide les produits à l'intérieur de sachets appropriés.

- Allumer la machine en appuyant sur la touche de mise sous tension (1).

- Soulever le couvercle mobile sur la partie antérieure de la machine.
- Introduire le sachet avec le produit à conserver entre les deux joints inférieurs. Le bord du sachet ne doit présenter aucun ridement et il doit être bien appuyé sur le plan de travail.
- Fermer le couvercle en le baissant et en appuyant légèrement sur les deux extrémités latérales. Il faut presser jusqu'à ce que le sachet commence à se vider.
- La machine commencera à travailler automatiquement en aspirant l'air qui se trouve à l'intérieur du sachet.
- Quand l'air sera complètement extraite du sachet, la machine commencera à le souder automatiquement.
- Une fois que le sachet sera parfaitement soudé, la machine s'arrêtera et le couvercle se lèvera.

VIDE EN RECIPIENTS

Cette modalité peut être utilisée pour obtenir le vide à l'intérieur des conteneurs appropriés pour le conditionnement d'aliments liquides ou semi-liquides sans mettre en marche la fonction soudure.

- Allumer la machine en appuyant sur la touche de mise sous tension.
- Soulever le couvercle mobile sur la partie antérieure de la machine.
- Placer l'extrémité sans joint du tuyau d'évacuation sur la petite pipette qui se trouve près de la barre de soudure.
- Placer l'extrémité avec joint du tuyau d'évacuation sur le couvercle du conteneur destiné à cet effet.
- Appuyer sur le bouton (2) sans fermer le couvercle.
- La machine se mettra en marche.
- Les trois voyants (4) sur le display s'allumeront en séquence.
- Une fois le vide atteint, la machine s'arrêtera sans activer la soudure.

IMPORTANT

Toujours utiliser des sachets correctement dimensionnés en fonction du produit à conserver sous vide ; dans le cas contraire (par exemple, un gros sachet pour une petite quantité de produit), l'appareil mettra davantage de temps pour compléter son cycle.

Après avoir utilisé tous les sachets livrés de série avec la machine, il est conseillé de choisir (voir liste ci-jointe) et de se procurer le format de sachet le plus approprié, en s'adressant à votre fournisseur BESSER VACUUM.

Le température doit être réglée en fonction de l'épaisseur et des caractéristiques du sachet.

Pour sachets d'épaisseur 105 micron (par exemple ceux en dotation avec la machine), il est conseillé de laisser la température de soudure réglée au deuxième voyant.

Après avoir modifié la température de la barre de soudure, il est conseillé d'effectuer quelques essais de soudure pour en vérifier l'exécution, avant de procéder au conditionnement de l'aliment.

ATTENTION ! Des soudures répétées, exécutées avec une température excessive pour les sachets utilisés, endommagent la machine de manière irréparable.

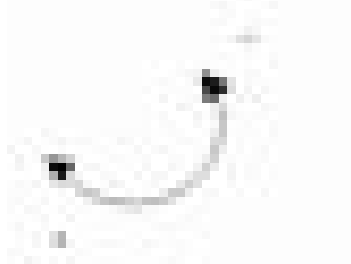
Ne pas utiliser une température de soudure supérieure à deux si ce n'est strictement nécessaire et en tous cas toujours en fonction d'un épaisseur des sachets supérieur à 105 micron.

REGLAGE DU CAPTEUR DE REGLAGE DU VIDE

La machine est pourvue d'un capteur de réglage du vide derrière la machine. La machine est préréglée en usine, mais des conditions particulières d'utilisation pourraient nécessiter une intervention sur le capteur. Dans ces cas seulement, et après avoir effectivement vérifié qu'autrement la machine n'exécute pas complètement le cycle automatique, il est possible de procéder à l'étalonnage du capteur.

Pour effectuer l'étalonnage, il suffit d'introduire la petite clé livrée de série (ou une clé commerciale modèle Torx 27) dans l'orifice situé derrière l'appareil. La machine allumée, tourner légèrement et lentement la clé en sens antihoraire (-) on diminuera le temps d'aspiration de la pompe, en tournant en sens horaire (+) le temps d'aspiration de la pompe augmentera. A ce point, exécuter un essai de soudure sur un sachet.

Il est déconseillé d'exécuter cette opération en dehors de raisons strictement nécessaires, étant donné que l'appareil est parfaitement préréglé en usine.



SOUDURE CORRECTE DU SACHET

Voici quelques conseils utiles pour éviter un conditionnement non correct, susceptible de compromettre la bonne

conservation de l'aliment.

- Pour assurer une soudure correcte du sachet, il est essentiel que le produit qu'il contient ne vienne pas s'interposer entre le sachet lui-même et la barre de soudure.
- Pour assurer une soudure correcte du sachet, il est essentiel que la température de soudure soit compatible avec l'épaisseur du sachet lui-même :
 - une température basse peut s'avérer insuffisante pour sceller complètement le sachet ;
 - une température excessive peut déchirer le sachet à proximité de la soudure, dont l'étanchéité serait alors compromise ; en cas de soudures répétées dans ces conditions, l'on risque de compromettre sérieusement le fonctionnement de la machine.

ATTENTION

Il est possible que, au bout d'un certain temps, le vide s'évacue du sachet. Les causes de cet inconvénient peuvent être les suivantes :

1. Une soudure non exécutée correctement (température de soudure non conforme au type de sachet utilisé) ;
2. Des résidus de l'aliment conditionné interposés à la barre de soudure ;
3. Lors du conditionnement, un objet très acéré (os, arêtes, croûtes de fromage affiné, etc.) pourrait avoir percé un trou (parfois invisible à l'œil nu) dans le sachet.

NETTOYAGE

Au terme de chaque utilisation, après avoir mis la machine hors tension, il faut impérativement débrancher la fiche d'alimentation de la prise de courant avant de procéder à n'importe quelle opération de nettoyage.

- Pour nettoyer la structure de la machine, utiliser d'abord un chiffon humide, puis un chiffon sec.
- Pour nettoyer le panneau de commande, utiliser uniquement un chiffon sec.
- Pour nettoyer la toile en Téflon de la barre de soudure, utiliser un chiffon humecté d'eau tiède ou de détergent pour vitres; cette procédure est nécessaire dès que des traces de matière plastique sont visibles sur la barre de soudure.

Il est impérativement interdit d'utiliser des produits de nettoyage acides, caustiques ou abrasifs.

ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT ET ARRETS INOPINES

Si, au début du cycle, le couvercle mobile n'adhère pas au logement inférieur, vérifier que le joint n'est pas sorti de son logement, dans le couvercle mobile ou dans la partie fixe située en dessous. Vérifier aussi que la bouche du sachet est entièrement à l'intérieur des joints.

En cas d'arrêt inopiné de la machine pendant le cycle, avant d'identifier la cause de l'inconvénient, couper immédiatement l'alimentation électrique en mettant la machine hors tension, puis en débranchant le câble d'alimentation de la prise électrique.

Une fois ces premières opérations exécutées :

- si l'arrêt est dû à une panne de courant, attendre son rétablissement avant de rebrancher la machine ;
- si le problème concerne le circuit électrique, s'adresser au revendeur, lequel demandera éventuellement au constructeur de procéder à des contrôles.

ATTENTION

La prolifération bactérienne, bien que ralentie, se poursuit même sous vide; d'où la nécessité de conserver certains aliments au réfrigérateur ou dans un congélateur. Les aliments pré conditionnés doivent être consommés avant la date limite de consommation imprimée sur l'emballage.

DANGER

Les protections appliquées n'éliminent pas complètement le risque de brûlures aux membres supérieurs.



DANGER – ATTENTION:

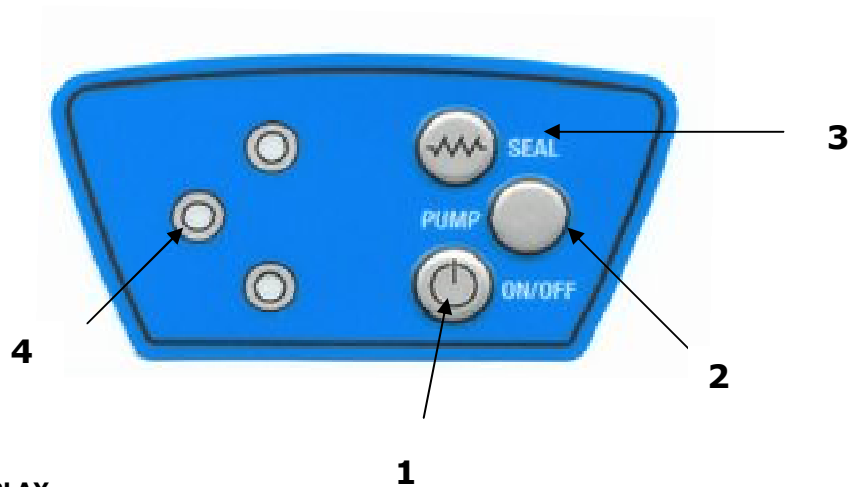
La barre de soudure atteint des températures élevées durant et après son utilisation. Donc, il faut faire attention et éviter tout contact avec la barre jusqu'à ce qu'elle a refroidi.



DANGER – ATTENTION:

La connexion au réseau d'alimentation ne doit être effectué que par personnel qualifié.

VACUUM PACKAGING MACHINE



DISPLAY

- 1- On - off button
- 2- Button for vacuum in containers
- 3- Welding bar temperature program button. Press it for 3 seconds to view the menu. When the led (4) starts to flash you can choose the temperature (1, 2 or 3 leds depending on the temperature increase or decrease: 1 is the lowest level, 3 the highest). After welding temperature selection, it is necessary to wait for 3 seconds so that the electronic card can set the new temperature.
- 4- Led

STARTING UP

- Remove the machine from its packaging, arrange it on a work surface making sure it is stable.
- It is important that all the four feet of the device rest on the surface to ensure that the lower part of the machine closes properly. This will guarantee a correct air suction.
- It is advisable to keep the machine packaging in case you need to deliver it to have it repaired.
- Clean the machine Carefully before starting it up.
- To clean the external body, wipe it with a damp cloth and then with a dry cloth. To clean the control panel use a dry cloth only.
- Never use acid or caustic products.
- Insert the plug in the socket and keep the on-off button (1) pressed for 2 sec.

OPERATING MODES

VACUUM INSIDE BAGS

Following these instructions, it is possible to preserve foodstuff inside special bags.

- Switch on the machine with the on – off button (1).
- Open the mobile lid in the front part of the machine.
- Place the bag with the product to preserve between the two inferior gaskets. During the stage make sure that the edge of the bag has no gathers and that it leans on the plane.
- Close the lid applying a slight pressure on the two lateral ends. Press it for a few seconds until the bag begins to empty.
- The machine starts automatically and it starts to suck up the air from the bag.

VACUUM IN CONTAINERS

This operating mode can be used to remove the air in containers without starting the sealing process.

- Switch on the machine with the on – off button (1).
- Open the mobile lid in the front part of the machine.
- Place the end without gasket of the special pipe on the little nozzle near the welding bar.
- Place the end with gasket of the special pipe on the lid of the provided container.
- Push the button (2) without closing the lid.
- The machine starts
- The 3 leds (4) on the display flash in sequence.
- At the end of the vacuum cycle, the machine stops without sealing.

IMPORTANT

Always use bags proportionate with the product to be vacuum packed, otherwise (e.g.: if a very large bag is used for only a little product), the device will take longer to complete the cycle.

Therefore, after you have finished the sample bags provided with the machine, select the most suitable bag size for your packing needs from the attached list and order the bags from the BESSER VACUUM retailers.

Set the temperature according to the thickness and the characteristics of the bag.

For 105 micron thick bags (e.g. those provided with the device) it is advisable to set the sealing on the 2nd led. After setting the temperature of the sealing bar, it is advisable to run a few sealing tests to check the result before packing the food.

IMPORTANT

Repeated sealing operations carried out at too high a temperature will damage the machine beyond repair. Do not use sealing temperatures above 2 if not strictly necessary and in any case use only over 105 micron thick bags.

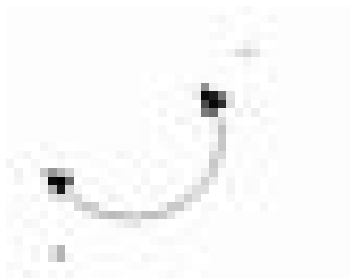
VACUUM SENSOR SETTING

This machine is provided with a sensor for the vacuum setting. The machine has already been set, but special conditions of use could require a change. Proceed in the setting of the sensor only if you really need to, after having verified that the machine does not end the automatic cycle.

In order to execute the setting, insert the equipped spanner (or use a spanner model TORX 27) in the hole placed on the back of the machine. While the machine is working, turn the key moderately and slowly towards the symbol "+" to postpone the bag sealing or towards the symbol "-" to advance it (see below).

It is advisable to run a few sealing tests to make sure that the machine creates an optimum vacuum inside the bag without sealing it too early.

We don't recommend you to do this operation if you don't really need to, because the machine is provided with the perfect setting.



CORRECT BAG SEALING

The following suggestions are useful to prevent incorrect packing, which could compromise food preservation.

- The bag content should never get between the sealing bar (3) to guarantee a proper sealing.
- The sealing temperature should be chosen according to the thickness of the bag to ensure a correct sealing.
- The bag will not be sealed completely if the temperature is too low.
- The seam could be torn and tightness could be compromised if the temperature is too high; in the event of repeated sealing operations under these conditions the machine might be seriously compromised.

IMPORTANT

After a while, there might be an air re-entry into the vacuum-packed bag. Causes may be:

1. The bag had not been perfectly sealed (the sealing temperature was not suitable for the bag used).
2. Food residues got between the sealing bar.
3. Sharp or pointed parts (bones, fish bones, hard cheese rinds, etc.) may have pierced the bag (possibly not visible to the naked eye).

As mentioned above, before carrying out any cleaning work, it is necessary to switch off the machine and unplug it at the end of each process.

- Use a damp cloth followed by a dry cloth to clean the machine structure (A).
- Use a dry cloth only to clean the control panel (B).
- If there are plastic material residues on the sealing bar (D) use a damp cloth, warm water or a window detergent to clean the Teflon-coating.
- **Never use acid, caustic or abrasive products for cleaning.**

FAULTY OPERATION AND UNEXPECTED STOPS

If the lid does not remain stuck to the lower compartment at the beginning of the process, check that the gasket has not been dislodged on either the mobile lid or the fixed lower part.
Also, check that the bag's mouth is completely inside the gasket.

In the event of unexpected machine stops during processing, before seeking the cause of the problem, first switch off and then unplug the machine. Then:

- If the stop is due to a blackout, wait for the normal conditions to be restored before plugging the machine back in.
- If the problem is due to causes related to the electrical circuit, call the retailer to have the necessary machine checks carried out by the manufacturer.

IMPORTANT

Though slowed down, bacterial proliferation continues also under vacuum.
Therefore food that needs refrigeration is to be kept in the fridge or freezer. Pre-packed food must be consumed within the best before date impressed on the package.

DANGER

The protective measures applied do not eliminate completely the risk of upper limbs burns.



DANGER – ATTENTION:

While working, the welding bar reaches high temperature. Therefore it's really important to avoid any contact with the bar till it cools completely.



DANGER – ATTENTION:

Electrical connections to the power supply system should be done by qualified personnel only.

VACÍO EN CONTENEDORES

Esta modalidad de utilización puede ser empleada para obtener el vacío al interno de los contenedores sin activar la soldadura.

- Encender la máquina con adecuado botón (1).
- Alzar la cubierta móvil, colocada en la parte anterior de la máquina.
- Colocar la extremidad sin guarnición del adecuado tubo por vacío en los contenedores sobre la pequeña tobera situada en proximidad de la barra soldante.
- Colocar la extremidad con guarnición del adecuado tubo por vacío en los contenedores sobre la cubierta del recipiente preposición.
- Comprimir el botón V (2) sin cerrar la cubierta.
- La confeccionadora empieza a funcionar.
- Se encienden en secuencia los 3 led (4) presentes en el display.
- Cuando termina el ciclo de vacío, la máquina se para sin activar la soldadura.

IMPORTANTE

Usar siempre bolsas proporcionadas al producto de conservar al vacío, en caso contrario (ejemplo: bolsa muy grande con poco producto) la máquina necesitará de un mayor tiempo para terminar el ciclo de elaboración.

Es aconsejable entonces, una vez terminadas las bolsas que vienen con la máquina, elegir la forma más adaptada para el confeccionamiento y pedir las al revendedor BESSER VACUUM más cerca.

La temperatura va regulada en base al espesor y a la característica de la bolsa. Para las bolsas de 105 micrones de espesor (por ejemplo aquellas que trae la máquina), es aconsejable regular la temperatura de sellado en el segundo led.

Después de haber variado la temperatura de la barra selladora, se aconseja efectuar algunas pruebas de sellado para verificar la ejecución, antes de proceder al confeccionado del alimento.

ATENCIÓN: Repetidos sellados seguidos con una temperatura excesivamente alta para la bolsa utilizada, arruinan en modo irreparable la máquina.

No utilizar temperaturas de soldadura superior a 2 si no es estrictamente indispensable y todavía siempre en función de un espesor de las bustas superior de 105 micrones.

CORRECTO SELLADO DE LA BOLSA

A fin de evitar un confeccionamiento incorrecto que podría no garantizar la conservación del alimento, sugerimos algunos consejos que es oportuno tener en consideración.

- Para lograr un correcto sellado de la bolsa es fundamental que nada del producto a envasar se superponga en la barra selladora.
- Para lograr un correcto sellado de la bolsa es fundamental que la temperatura de sellado sea idónea al espesor de la bolsa.
- Una temperatura muy baja puede no cerrar completamente la bolsa.
- Una temperatura muy alta puede cortar la bolsa en proximidad de la selladura comprometiendo la tenuta de aire; en caso de repetidos sellados en estas condiciones es posible comprometer seriamente el funcionamiento de la máquina.

ATENCIÓN

Puede verificarse que la bolsa sellada después de algún tiempo pierda el vacío. Las causas pueden ser atribuidas a varias situaciones:

- La selladura podría no estar bien efectuada (temperatura de sellado no idónea para el tipo de bolsa usada).
- Residuos de los alimentos confeccionados sobrepuestos en la barra selladora.
- Durante el confeccionamiento, algún objeto punsante (huesos, espinas, cascara de queso, etc) puede haber creado perforación (no visible a simple vista) en la misma bolsa.

Como mencionamos anteriormente, al final de cada elaboración, después de haber apagado la máquina, es indispensable desconectar el enchufe de alimentación a la toma de corriente, antes de efectuar cualquier operación de limpieza.

- Para limpiar la estructura de la máquina (A), utilizar un paño húmedo, seguido de un paño seco.
- Para limpiar el panel de comando (B) utilizar exclusivamente un paño seco.
- Para limpiar la tela de teflón de la barra selladora usar un paño humedecido, con agua tibia, o detergente para vidrios; tal procedimiento se rinde necesario cada vez que se ve sobre la barra selladora residuos de material plástico.

No utilizar en absoluto durante el momento de limpieza, productos ácidos o cáusticos y abrasivos.

ANOMALIA DEL FUNCIONAMIENTO Y DETENCIÓN ACCIDENTAL

Si en la fase de inicio de la elaboración, pudiera suceder que la tapa móvil (C) no se mantenga adherida al vano subyacente necesita verificar que la junta (E) no sea salida de su alojamiento, ó en la tapa móvil ó en la parte fija subyacente. Verificar además que la boca de la bolsa sea toda en el interno de la guarnición (E). En caso de detención casual de la máquina durante la elaboración, antes de proceder al análisis de la causa, ocurre interrumpir apresuradamente la alimentación eléctrica, apagando la máquina y, sucesivamente, desconectado el enchufe de alimentación de la toma de corriente.

Esto hecho:

- Si la detención es debida a falta de corriente de alimentación, por avería a la red, no reconectar la máquina a la toma hasta la recuperación de las condiciones normales de la red.
- En caso de inconvenientes derivados de causa conserniente al circuito eléctrico, contactar al vendedor para hacer efectuar el necesario control del fabricante.

¡ATENCIÓN!

La proliferación bacterica, aunque disminuida continua también al vacío, es por lo tanto necesario, para los alimentos que lo requieran, la conservación en frigorífico o congelador. Los alimentos preconfeccionados deben ser consumidos dentro de la fecha de vencimiento registrada sobre la confección.

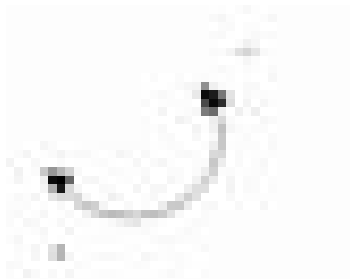
AJUSTE DEL SENSOR DE VACÍO

La máquina está abastecida de un sensor para regular el vacío. La máquina está ya calibrada pero unos particulares modos de empleo podrían necesitar la intervención sobre el sensor. Sólo en este caso, después de haber verificado que la máquina no efectúa completamente el ciclo automático, proceder con el ajuste del sensor.

Para efectuar el ajuste, introducir la llave abastecida (o utilizar una llave mod. TORX 27) en el hoyo puesto en la parte posterior de la máquina. Con la máquina en marcha, girar moderadamente y lentamente hacia el símbolo "+" para posponer la soldadura de la bolsa o hacia el símbolo "-" para anticiparla (v. figura).

Efectuar una prueba de sellado para verificar que la selladura no sea más anticipada y que permita de crear un vacío optimal dentro de la bolsa.

Se aconseja de ejecutar esta operación **sólo en caso de auténtica necesidad**, puesto que la máquina está ya perfectamente calibrada.



¡RIESGOS!

Las protecciones aplicadas no eliminan completamente el peligro de quemarse los miembros superiores



¡PELIGRO! - ¡ATENCIÓN!

La barra soldante alcanza altas temperaturas durante y después su empleo.

Por lo tanto, tienen que tener cuidado y evitar el contacto directo con la barra hasta que ella se enfria.

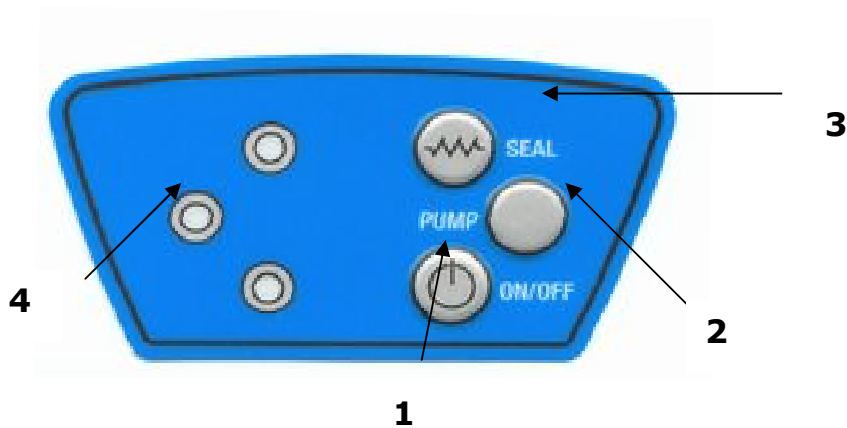


¡PELIGRO! - ¡ATENCIÓN!

La conexión eléctrica a la red de alimentación tiene que ser efectuada sólo por personal especializado.

VAKUUMVERPACKUNG MASCHINE

ENVASADORA AL VACIO



FUNCIONES DISPLAY

- 1- Botón de encendido y apagado.
- 2- Botón por vacío en recipientes.
- 3- Botón para programar la temperatura de la barra selladora. Presionando para 3 segundos este Botón se entra en el menú. Los led (4) empiezan a centellear y en este punto es suficiente elegir el nivel de la temperatura (1, 2 o 3 led encendidos en base al aumento o a la disminución de la temperatura : 1 es el mínimo, 3 el máximo). Después de haber seleccionado la temperatura de soldadura, es necesario esperar 3 segundos para que la tarjeta electrónica pueda registrar la elección y programar el nivel deseado.
- 4- Led.

FUNCIONAMIENTO

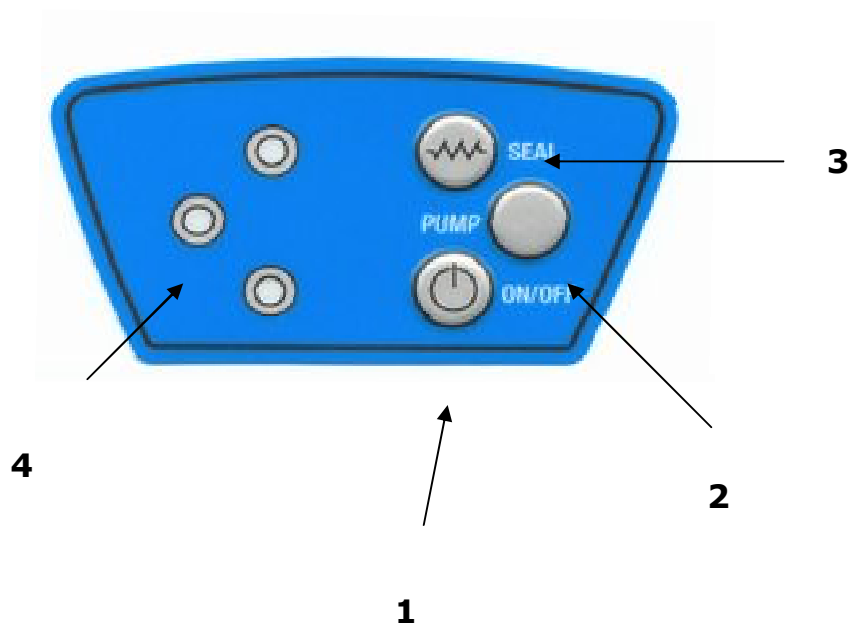
- Extraer la máquina de su embalaje, ponerla en el lugar de trabajo y verificar la estabilidad donde está puesta. Es importante que las cuatro patas de la máquina sean parejas con la superficie de apoyo, para evitar que cuando se cierra la tapa móvil la misma no tenga dificultad de adherencia con la parte inferior de la máquina, haciendo así llegar a faltar el presupuesto para la correcta aspiración del aire.
- Se aconseja de conservar el embalaje de la máquina para poder utilizarlo en un futuro para eventuales transferimientos.
- Limpiar con cuidado la máquina primero de ponerla en funcionamiento. Para la estructura utilizar un paño húmedo, seguido de un paño seco; para el panel de comando usar exclusivamente un paño seco. No utilizar absolutamente productos ácidos o causticos.
- Insertar el enchufe en la toma de corriente y tener presionado por dos segundos el "botón de encendido y apagado" (1).

MODO DE USO

VACÍO EN BOLSAS

Siguiendo las instrucciones siguientes es posible poner al vacío los productos en adecuadas bolsas.

- Encender la máquina con adecuado Botón (1).
- Alzar la cubierta móvil, colocada en la parte anterior de la máquina.
- Poner el producto a confeccionar en el interno de la bolsa.
- Colocar la bolsa entre las dos guarniciones inferiores, prestar atención que el borde de la bolsa no tiene encrespaduras y sea bien apoyado en la plancha.
- Bajar la cubierta móvil ejercitando una limitada presión sobre las dos extremidades laterales. Apretarlo hasta que la bolsa empieza a vaciarse.
- La máquina parte automáticamente y empieza a aspirar l'aire en la bolsa.
- Cuando l'aire es toda extracta de la bolsa, la máquina empieza a soldar la bolsa automáticamente.
- Cuando la bolsa es perfectamente soldada la máquina se para y la cubierta móvil se abre.



DISPLAY FUNKTIONEN

1- Mikroschalter zum Ein- & Ausschalten

2- Mikroschalter zur Evakuierung externer Behälter

3- Mikroschalter zur Verschweißung der Beutel

Mit diesem Schalter können Sie auch die Schweißtemperatur bestimmen: Drücken Sie den Schalter ca. 3 Sekunden lang um die Einstellung zu ändern. Die LED leuchtet auf und Sie können die Temperatur wählen. (1, 2 oder 3 leuchtende LED zeigen die gewählte Temperatur an - 1 = niedrig; 2 = mittel; 3 = hoch) Bitte warten Sie nach Ihrer Auswahl ca. 3 Sekunden, damit ihre Einstellung gespeichert wird. Mit diesem Knopf können Sie auch den Evakuierungsvorgang durch vorzeitiges Verschweißen beenden.

4- LED Anzeige

INBETRIEBNAHME

- Packen Sie die Maschine vollständig aus, platzieren Sie diese an einem sicheren Arbeitsplatz und überprüfen Sie die Standsicherheit.
- Es ist wichtig, dass alle vier Füße des Gerätes auf einem ebenen Untergrund stehen um sicher zu stellen, dass der untere Teil der Maschine gesichert ist wenn der Deckel geschlossen wird. Dies ist notwendig um eine korrekte Evakuierung zu gewährleisten.
- Es wird angeraten die originale Verpackung zu behalten, falls die Maschine in Zukunft mit umziehen oder eingeschickt werden sollte.
- Reinigen Sie das Gerät vor dem ersten Gebrauch gründlich. Nutzen Sie erst ein feuchtes Tuch, dann ein trockenes flusenfreies Tuch um die Oberfläche des Gehäuses zu reinigen. Um die Anzeige/Steuerung zu reinigen nutzen Sie bitte lediglich ein trockenes Tuch.
- Niemals ätzende, scheuernde oder scharfe Reinigungsmittel verwenden.
- Stecken Sie den Stecker in die Steckdose und drücken Sie den Ein-/Ausschalter (1) 2 Sekunden lang – das Gerät ist nun betriebsbereit.

BETRIEBSMODI

VAKUUM IN BEUTELN

Mit dieser Anleitung ist es möglich Lebensmittel in speziellen Beuteln zu konservieren.

- Schalten Sie die Maschine ein (1).
- Öffnen Sie den Deckel im vorderen Bereich der Maschine

- Platzieren Sie den Beutel zwischen den zwei unteren Dichtungen. Stellen Sie sicher, dass der Rand des Beutels keine Kräuselung hat und dass er auf der Fläche liegt.
- Schließen Sie den Deckel mit einem leichten Druck auf den zwei Seitenende. Drücken den Deckel für wenige Sekunden bis der Beutel zu leerlaufen fängt.
- Die Vakuumpumpe fängt automatisch an den Beutel zu evakuieren.
- Wenn die Maschine hat die Luft völlig eingesaugen, fängt sie automatisch die Schweißung.
- Der Deckel lässt sich am Ende des Verpackungszyklus automatisch öffnen.

VAKUUM IN BEHÄLTERN

Dieser Modus kann genutzt werden um ein Vakuum in Behältern zu erzeugen ohne den Schweißvorgang zu starten.

- Schalten Sie die Maschine ein (1).
- Öffnen Sie den Deckel im vorderen Bereich der Maschine.
- Platzieren Sie die Ende ohne Dichtung des dafür vorgesehen Einsaugrohr auf den kleinen Düse bei dem Balken.
- Platzieren Sie die Ende mit Dichtung des dafür vorgesehen Einsaugrohr auf den Deckel des Beutels.
- Drücken Sie den Schalter (2) ohne den Deckel zu schließen.
- Die 3 LED's der Anzeige leuchten nacheinander auf.
- Am Ende des Verpackungszyklus stoppt das Gerät ohne den Schweißvorgang zu starten.

WICHTIG

Nutzen Sie Beutel, die proportional zum Verpackungsgut passen, anderenfalls (z.B. wenn ein zu großer Beutel für ein sehr kleines Produkt genutzt wird) braucht das Gerät länger um den Verpackungszyklus zu beenden.

Darum sollten Sie, wenn Sie die Probebeutel verbraucht und herausgefunden haben, welche Beutelgröße(n) Sie benötigen, diese bei Ihrem Besser Vacuum Fachhändler bestellen.

Stellen Sie die Temperatur entsprechend der Stärke und der Charakteristik des Beutels ein.

Für 105 µm (Mikrometer = 0,105 mm) dicke Beutel (z.B. die mitgelieferten Probebeutel) ist es angebracht die Schweißung auf die erste LED festzulegen. Nachdem Sie die Schweißbalkentemperatur eingestellt haben, ist es ratsam vor dem Verpacken von Lebensmitteln einige Tests zu durchlaufen um die Güte der Verpackung sicher zu stellen.

RICHTIGES VERPACKEN

Die folgenden Vorschläge sind hilfreich um falsche Verpackung zu vermeiden, welche die Konservierung der Lebensmittel gefährdet.

- Der Beutelinhalt darf nicht über dem Schweißbalken liegen – feuchte Produkte sollten vorher abgetrocknet werden, damit beim Evakuieren kein Fett oder Feuchtigkeit die Schweißnaht beeinträchtigen.
- Die Schweißtemperatureinstellung muss zur Stärke der Beutel passen.
- Bei zu geringer Temperatur wird der Beutel nicht komplett evakuiert
- Bei zu hoher Temperatur reißt die Naht und die Dichte des Beutels ist nicht mehr gewährleistet; bei wiederholten Verschweißungen mit zu hoher Temperatur nimmt das Gerät ernsthaften Schaden.

WICHTIG

Nach einer Zeit zieht der Beutel Luft.

Mögliche Gründe hierfür könnten sein:

1. Der Beutel war nicht perfekt verschweißt (Schweißtemperatureinstellung war nicht richtig gewählt für den benutzten Beutel).
2. Lebensmittelreste sind beim Evakuieren in die Schweißnaht gelangt Ein sehr scharfkantiges Objekt (Knochen/Harte Käserinden u.s.w.) könnte ein winziges Loch in den Beutel gedrückt haben (oft nicht mit dem Auge erkennbar).
3. Es sind Falten in der Naht beim Verschweißen des Beutels entstanden.

REINIGUNG DES GERÄTES

Wie bereits erwähnt ist es unbedingt notwendig die Maschine auszuschalten und den Netzstecker vor jeder Reinigung aus der Steckdose zu ziehen.

- Nutzen Sie erst ein feuchtes , dann ein trockenes Tuch um das Gehäuse (A) zu reinigen.
- Nutzen Sie nur ein trockenes Tuch um das Display & die Steuerung (B) zu reinigen
- Zur Reinigung des Teflons auf dem Schweißbalken (D) können Sie ein feuchtes Tuch, Seifenlauge oder sogar Fensterreiniger benutzen um Rückstände von Plastikmaterial zu entfernen

Benutzen Sie NIEMALS ätzende, scharfe oder scheuernde Reinigungsmittel!

FEHLER UND UNERWARTETE STOPPS

Falls sich der Deckel zu Beginn des Zyklus nicht durch den Unterdruck an das Gehäuseunterteil drückt und somit kein weiterer Unterdruck aufgebaut wird, kontrollieren Sie bitte, ob sich die Dichtung nicht gelöst hat und richtig sitzt.

Prüfen Sie auch, ob sich die Beutelöffnung komplett über der Dichtung befindet.

Im Falle unerwarteter Unterbrechungen während des Verpackungszyklus unterbrechen Sie bitte sofort die Stromzufuhr, indem Sie den Netzstecker ziehen.

Danach:

- Falls die Unterbrechung aus einem Stromausfall resultiert, warten Sie bitte bis der Strom wieder da ist und stecken die Maschine erst dann wieder ein.
- Sollte das Problem an der Maschine selbst liegen, rufen Sie bitte Ihren Fachhändler an um die Maschine vom Hersteller überprüfen zu lassen.

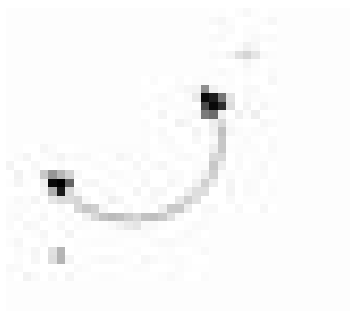
WICHTIG

Obwohl sich der Prozess verlangsamt, entwickeln sich auch im Vakuum Bakterien weiter. Deshalb sollte vakuumierte Nahrung, die sonst auch gekühlt wird, im Gefrierfach oder im Kühlschrank aufbewahrt werden.

Vorgepackte Lebensmittel sollten innerhalb des Mindesthaltbarkeitsdatum verzehrt werden.

EICHUNG DES VAKUUMSENSOR

Diese Maschine ist mit einem Sensor für die Vakuumeinregulierung vorgesehen. Die Maschine wird in der Firma geeicht, aber wenn sie in besonderen Bedingungen benutzt ist, vielleicht müssen Sie die Eichung ändern. Nur in diesem Fall und wenn die Maschine den automatischen Zyklus nicht vollständig ausführt, können Sie den Sensor eichen. Und die Eichung zu machen, müssen Sie den belieferten Keil (oder einen Keil Mod. TORX 27) in dem Loch in der Rückseite des Gerätes. Wenn die Maschine in Funktion ist, müssen Sie den Keil vorsichtig und langsam gegen das Zeichen "+" Kreisen um die Eichung des Beutels zu verschieben, oder gegen das Zeichen "-" und die Eichung zu antizipieren (siehe Bild). Jetzt, machen Sie einen Vakuum Test mit einem Beutel. Sie müssen prüfen dass die Schweißung nicht zu verfrüht ist, damit das Vakuum optimal wird. Sie müssen diese Aktion machen nur wenn es notwendig ist, weil das Gerät schon geeicht ist.



ACHTUNG!

Die angewandten Schutzes eliminieren nicht völlig die Verbrennungsgefahr zu den oberen Gliedmaßen.



ACHTUNG!

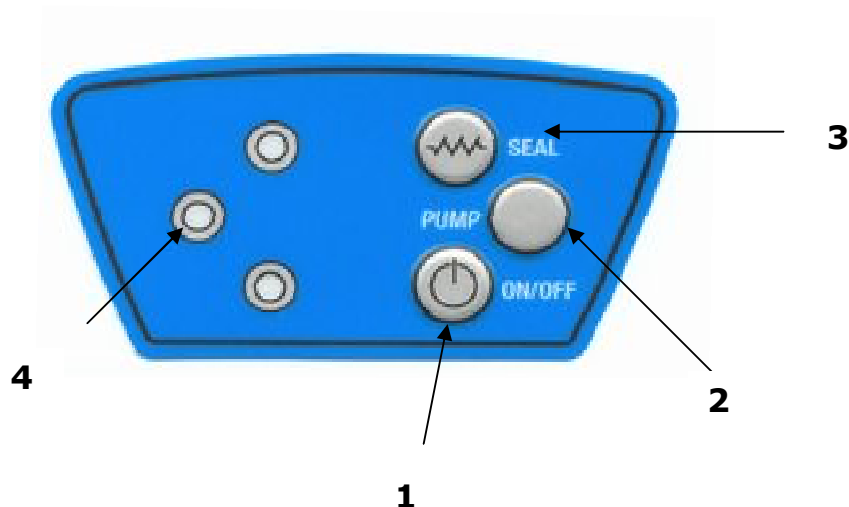
Die Balken erreicht hohe Temperaturen während und nach der Verwendung. Deshalb soll man vorsicht handeln und muss man nichts mit dem Balken in Kontakt kommen bis sie kalt geworden ist.



ACHTUNG!

Nur Fachpersonal darf den elektrischen Anschluss zu dem Stromnetz ausführen.

CONFEZIONATRICE SOTTOVUOTO



FUNZIONI DISPLAY

- 1- Pulsante accensione macchina.
- 2- Pulsante per vuoto nei contenitori.
- 3- Pulsante per programmare la temperatura della barra saldante. Premendo per 3 secondi questo pulsante si entra nel menù. I led (4) iniziano a lampeggiare e a questo punto è sufficiente che si scelga il livello di temperatura (1, 2 o 3 led accesi in base all'aumento o diminuzione di temperatura: 1 è il minimo, 3 il massimo). Dopo aver selezionato la temperatura di saldatura, è necessario attendere 3 secondi perché la scheda elettronica possa registrare la scelta e programmare il livello desiderato.
- 4- Led

MESSA IN FUNZIONE

- Estrarre la macchina dal suo imballo, posizionarla sul piano di lavoro e verificarne la stabilità su di esso.
- E' importante che tutti e quattro i piedini dell'apparecchio aderiscano alla superficie d'appoggio, onde evitare che, all'atto della chiusura del coperchio mobile, lo stesso abbia difficoltà di aderenza con la parte inferiore della macchina, facendo così venire a mancare il presupposto per la corretta aspirazione dell'aria.
- Si consiglia di conservare l'imballo della macchina in modo da poterlo utilizzare in futuro per eventuali trasferimenti.
- Pulire accuratamente la macchina prima di metterla in funzione.
- Per la struttura, utilizzare un panno umido seguito da un panno asciutto; per il pannello di comando, utilizzare esclusivamente un panno asciutto.
- Non utilizzare assolutamente prodotti acidi o caustici.
- Inserire la spina nella presa di corrente e tenere premuto per 2 sec. il tasto di accensione e spegnimento (1).

MODO DI UTILIZZO

VUOTO IN SACCHETTI

Seguendo le istruzioni qui di seguito è possibile confezionare sottovuoto i prodotti all'interno di appositi sacchetti.

- Accendere la macchina con l'apposito pulsante (1).
- Sollevare il coperchio mobile posto nella parte anteriore della macchina.
- Posizionare il sacchetto con all'interno il prodotto da conservare fra le due guarnizioni inferiori, facendo attenzione che il bordo del sacchetto non presenti increspature e sia ben appoggiato al piano.
- **Abbassare il coperchio e chiuderlo esercitando una leggera pressione alle due estremità laterali. Mantenere premuto per alcuni secondi finché il sacchetto non comincia a svuotarsi.**
- La macchina parte automaticamente ed inizia ad aspirare l'aria all'interno del sacchetto.
- Quando l'aria è stata estratta completamente dal sacchetto, la macchina inizia a saldare il sacchetto

automaticamente.

- Quando il sacchetto è saldato perfettamente la macchina si arresta e il coperchio si alza.

VUOTO IN CONTENITORI

Con questa opzione è possibile effettuare il vuoto nei contenitori senza attivare la saldatura.

- Accendere la macchina con l'apposito pulsante (1).
- Alzare il coperchio mobile posto nella parte anteriore della macchina.
- Posizionare l'estremità senza guarnizione dell'apposito tubo per vuoto nei contenitori sul piccolo ugello presente in prossimità della barra saldante.
- Posizionare l'estremità con guarnizione dell'apposito tubo per vuoto nei contenitori sul coperchio del recipiente preposto.
- Premere il pulsante (2) senza richiudere il coperchio.
- La confezionatrice si mette in funzione.
- Si accende in sequenza i 3 led (4) presenti sul display.
- Al termine del ciclo di vuoto, la macchina si arresta senza attivare la saldatura.

IMPORTANTE

Usare sempre buste proporzionate al prodotto da conservare sottovuoto. In caso contrario (esempio: busta molto grande per poco prodotto), l'apparecchio avrà bisogno di un maggior tempo per terminare il ciclo di lavorazione.

E' consigliabile pertanto, una volta esaurita la campionatura di buste fornita con la macchina, scegliere dall'elenco allegato il formato della busta più idonea per il vostro confezionamento e richiederlo presso i punti vendita BESSER VACUUM.

La temperatura va regolata in base allo spessore e alle caratteristiche della busta.

Per le buste di spessore 105 micron, è consigliabile regolare la saldatura sul secondo led.

Dopo aver variato la temperatura della barra saldante, si consiglia di effettuare alcune prove di saldatura per verificarne l'esecuzione prima di procedere al confezionamento dell'alimento.

ATTENZIONE! Ripetute saldature eseguite con una temperatura eccessivamente alta per le buste utilizzate rovinano in modo irreparabile la macchina. Non usate temperatura di saldatura superiore a 2 se non strettamente indispensabile e comunque sempre in funzione di uno spessore delle buste superiore a 105 micron.

CORRETTA SALDATURA DELLA BUSTA

Al fine di evitare un confezionamento non corretto che potrebbe non garantire la conservazione dell'alimento forniamo alcuni consigli:

- Per una corretta saldatura della busta è fondamentale che il prodotto in essa contenuto non si frapponga alla barra saldante.
- Per una corretta saldatura della busta è fondamentale che la temperatura di saldatura sia idonea allo spessore della busta stessa.
- Una temperatura troppo bassa può non chiudere completamente la busta.
- Una temperatura troppo alta può lacerare la busta in prossimità della saldatura compromettendone la tenuta; ripetute saldature a temperature elevate possono compromettere seriamente la funzionalità della macchina.

ATTENZIONE

Può verificarsi che la busta sigillata dopo qualche tempo perda il vuoto. Le cause possono essere attribuibili a varie situazioni:

- La saldatura potrebbe non essere stata ben eseguita (temperatura di saldatura non idonea per il tipo di busta usato).
- Residui dall'alimento confezionato frapposti alla barra saldante.
- Durante il confezionamento, qualche oggetto appuntito (ossa, spine, croste di formaggio stagionato, ecc.) potrebbe aver creato un foro (anche non visibile ad occhio nudo) nella busta.

Come detto in precedenza, al termine di ogni lavorazione, dopo aver spento la macchina, è indispensabile disinserire la spina di alimentazione dalla presa di corrente prima di effettuare qualsivoglia operazione di pulizia.

- Per pulire la struttura della macchina utilizzare un panno umido seguito da un panno asciutto.
- Per pulire il pannello di comando utilizzare esclusivamente un panno asciutto.
- Per pulire la tela teflonata della barra saldante usare un panno inumidito o di acqua tiepida o di detergente per vetri, tale procedura si rende necessaria ogni qual volta si intravede sopra la barra saldante del residuo di materia plastica.
- **Non utilizzare assolutamente durante la fase di pulizia prodotti acidi o caustici o abrasivi.**

ANOMALIE NEL FUNZIONAMENTO E ARRESTI FORTUITI

Se nella fase di inizio lavorazione, il coperchio mobile non rimane aderente al vano sottostante, verificare che la guarnizione non sia uscita dal suo alloggiamento nel coperchio mobile o nella parte fissa sottostante. Verificare inoltre che la bocca della busta sia interamente all'interno della guarnizione.

In caso di arresto casuale della macchina durante la lavorazione, prima di procedere all'analisi della causa, occorre interrompere con sollecitudine l'alimentazione elettrica, spegnendo la macchina e, successivamente, scollegando dalla presa di corrente il cavo di alimentazione. Ciò fatto:

- Se l'arresto è dovuto a mancanza di corrente di alimentazione per guasto alla rete, non ricollegare la macchina alla presa fino a ripristino delle condizioni normali di rete.
- Nel caso l'inconveniente derivi da cause dipendenti dal circuito elettrico, interpellare il rivenditore per far eseguire i necessari controlli dal fabbricante.

ATTENZIONE

La proliferazione batterica, seppure rallentata, continua anche sottovuoto. E' quindi necessario, per i cibi che la richiedono, la conservazione in frigorifero o congelatore.

I cibi preconfezionati devono essere consumati entro la data di scadenza riportata sulla confezione.

TARATURA DEL SENSORE DEL VUOTO)

La macchina è provvista di un sensore di regolazione vuoto. La macchina esce dalla fabbrica già tarata, ma particolari condizioni di utilizzo potrebbero richiedere l'intervento sul sensore. Solo in questi casi, e dopo aver verificato che diversamente la macchina non esegue completamente il ciclo automatico, si può procedere alla taratura del sensore.

Per eseguire detta taratura è sufficiente introdurre la chiavetta in dotazione (o in alternativa una chiave commerciale modello TORX 27) nel foro posto sul retro dell'apparecchio. Con la macchina in funzione, girare moderatamente e lentamente verso il segno "+" per posticipare la saldatura del sacchetto, oppure "-" per anticiparla (v. fig.).

A questo punto, eseguire una prova di vuoto su una busta per assicurarsi che la saldatura non sia troppo anticipata, non permettendo un vuoto ottimale all'interno del sacchetto.

Sconsigliamo di eseguire questa operazione se non per motivi di vera necessità, in quanto l'apparecchio è fornito già perfettamente tarato.



RISCHI RESIDUI

Si segnala che le protezioni applicate non eliminano totalmente il rischio di ustioni agli arti superiori.



PERICOLO – ATTENZIONE:

La barra saldante raggiunge temperature elevate durante e dopo l'utilizzo. Pertanto, si raccomanda di prestare la massima attenzione ed evitare il contatto diretto sino a quando la parte indicata non si sia completamente raffreddata.



PERICOLO – ATTENZIONE:

Il collegamento elettrico alla rete di alimentazione deve essere eseguito da personale specializzato.

TEMPI DI CONSERVAZIONE DEGLI ALIMENTI- FOOD PRESERVATION TIMES
TEMPS DE CONSERVATION DES ALIMENTS – NAHRUNGSMITTEL-KONSERVIERUNGSZEITEN
TIEMPOS DE CONSERVACIÓN DE LOS ALIMENTOS

ALIMENTO - FOOD - ALIMENT - NAHRUNGSMITTEL - ALIMENTO	CONSERVAZIONE NATURALE NATURAL PRESERVATION CONSERV. NATURELLE NATÜRLICHE KONSERV. CONSERVACIÓN NATURAL (giorni/days/jours/Tage/días)	CONSERVAZIONE SOTTO VUOTO VACUUM PRESERVATION CONSERVATION SOUS VIDE VAKUUM-KONSERV. CONSERVACIÓN NATURAL (giorni/days/jours/Tage/días)
Carne fresca - <i>fresh raw meat</i> - viande fraîche crue - <i>rohes Frischfleisch</i> - <i>carne fresca</i>	3	15
Carne cotta - <i>cooked meat</i> - viande cuite - <i>gekochtes Fleisch</i> - <i>carne cocida</i>	6	20
Pesce fresco - <i>fresh fish</i> - poisson frais - <i>frischer Fisch</i> - <i>pescado fresco</i>	2	7
Pane - <i>bread</i> - pain - <i>Brot</i> - <i>pan</i>	1	6
Dolci - <i>sweets</i> - gateaux - <i>Kuchen</i> - <i>dulces</i>	5	15
Biscotti - <i>dry biscuits</i> - gateaux secs - <i>trockenes Geback</i> - <i>galletas</i>	90	365
Riso - <i>rice</i> - riz - Reis - arroz	120	365
Caffé/the - <i>coffee/tea</i> - <i>cafe/the</i> - <i>Kaffee/Tee</i> - <i>Café/té</i>	120	365
Pasta pastorizzata - <i>pasteurized dough</i> - pâtes pasteurisées - <i>pasteurisierte Teigwaren</i> - <i>pasta pasteurizada</i>	90	365
Pasta non pastorizzata - <i>not pasteurized dough</i> - pâtes non pasteurisées - <i>nicht pasteurisierte Teigwaren</i> - <i>pasta no pasteurizada</i>	2	8
Frutta secca - <i>dry fruits</i> - fruits secs - <i>Trockenobst</i> - <i>fruta seca</i>	30	90
Frutta fresca - <i>fresh fruits</i> - fruits frais - <i>Frishobst</i> - <i>fruta fresca</i>	8	15
Verdure - <i>vegetables</i> - legumes - <i>Gemüse</i> - <i>vegetales</i>	5	10
Formaggio fresco - <i>fresh cheese</i> - fromage frais - <i>Frishkase</i> - <i>queso fresco</i>	7	25
Formaggio stagionato - <i>seasoned cheese</i> - fromage fait - <i>Hartkäse</i> - <i>queso madurado</i>	20	60
Fettine di maiale - <i>sliced pork</i> - charcuterie en tranches - <i>Aufschnitt</i> - <i>rodajas de cerdo</i>	2	20

Questi tempi devono essere considerati come indicativi per una conservazione ottimale; infatti essi dipendono dalle condizioni dell'alimento al momento del confezionamento. Gli alimenti preconfezionati devono essere comunque consumati entro la data di scadenza.

The above times are "indicative times" for an optimal food preservation, as they depend on the food condition at the packaging moment. Pre- packaged food must be eaten within the date impressed on the packaging.

Les temps indiqués dans le tableau ne sont donnés qu'à titre indicatif. Pour une conservation optimale des produits, important est, en effet, l'état dans lequel ils se trouvent au début du conditionnement. Les aliments préemballés doivent, en tout cas, être consommés avant la date d'échéance indiquée sur l'emballage.

Die in der Tabelle angeführten Zeiten gelten als empfohlene Richtzeiten. Ausschlaggebend ist in der Tat, wie frisch das Produkt verpackt wird. Verpackte Lebensmittel müssen bis zu dem auf der Verpackung angegebenen Verfallsdatum verbraucht werden.

Estos tiempos deben ser considerados como indicativos para una conservación óptima; ellos dependen de las condiciones del alimento en el momento de la confección. Los alimentos preconfeccionados deben ser consumidos de todos modos dentro de la fecha de vencimiento.