

Bedienungsanleitung ET410 Tischgerät mit Doppelschweißung

Achtung!

Vor Inbetriebnahme unbedingt mit der Bedienungsanleitung vertraut machen. Dadurch werden Unklarheiten, Bedienungsfehler und daraus resultierende Beschädigungen der Maschine vermieden.

Maschinendaten

Ausführung	Maschinentyp	Seriennummer
Tischgerät	ET410	296

Elektrischer Anschluss

Spannung	Phasenzahl	Frequenz	Stromaufnahme
230 V	1 Ph	50 Hz	4,6 A

Bei Ersatzteilbestellung benötigen wir oben genannte Maschinendaten, auch ersichtlich auf dem Typenschild an der Maschinenrückseite.

Dies sind Maschinentyp / Seriennummer / Baujahr
sowie die Artikelnummer / Bezeichnung / gewünschte Stückzahl

Ersatzteile müssen den technischen Anforderungen des Maschinenherstellers entsprechen! Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile von WECO-MATIC GmbH.

AUFSTELLUNGORT

Die Maschine ist in einem gut durchlüfteten, trockenen Raum aufzustellen.
Als Fundament bei Tischgeräten genügt ein ebener Arbeitstisch,
bei Standgeräten ein ebener und fester Fußboden.
Für eine ausreichende Arbeitsfläche neben der Maschine sorgen.
Maschine so platzieren, dass der Deckel ohne anzustoßen, geöffnet werden kann.
Folgende Umgebungsbedingungen müssen gegeben sein:
Umgebungstemperatur: 12-35° C, Umgebungsdruck = Atmosphäre

SICHERHEITSMABNAHMEN

Die Maschine ist ohne Netzschalter. Der Netzstecker muss frei zugänglich sein.
Im Falle einer Gefahr oder eines Defektes kann der Stecker dann sofort vom Benutzer gezogen werden.
Schweißschiene nach Öffnen des Deckels nicht berühren, da diese dann noch heiß ist und zu Verbrennungen führen kann.
Maschine unbedingt vor Spritz-, Strahl- und Schwallwasser schützen.
Die an der Maschine arbeitende Person muss mit der Funktionsweise des Gerätes vertraut sein.
Darauf achten, dass weder Haare, Finger oder andere Körperteile eingeklemmt werden.
Die Einlegeplatten sind nur als Füllgut der Vakuumkammer geeignet und dürfen nicht als Schneideplatten verwendet werden!
Netzabsicherung max. 16 Ampere träge.
Öffnen des Gerätes nur von Fachpersonal durchführen lassen.
Ausnahme: Bei gezogenem Netzstecker demontieren der Rückwand zur Ölstandskontrolle.

EINSATZBEREICH UND BESTIMMUNGSGEMÄ ßE VERWENDUNG

Die Maschine ist ausschließlich zum Vakuumverpacken von Waren in fester und flüssiger Form bestimmt, die dazu geeignet sind.
Nicht verpackt werden dürfen Lebewesen, verdorbene Waren, Flüssigkeiten (Benzin, Benzol u.a.), die explosive Dämpfe entwickeln.
Zur bestimmungsgemä ßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Inbetriebnahme, Bedienung und Instandhaltung (Bedienungsanleitung).
Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemä ß.
Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht.

INBETRIEBNAHME

- a) Vor dem Anschluss an das Netz ist darauf zu achten, dass die Spannungs- und Frequenzangaben der Maschine mit dem Ortsnetz übereinstimmen.
- b) Netzstecker in die Steckdose stecken.
- c) Deckelarretierung entfernen (Deckel öffnet sich).
- d) Betriebsschalter Vakuum auf Pos. 2 stellen.
- e) Betriebslampe grün leuchtet auf.

Wenn nicht, von einer Elektrofachkraft überprüfen lassen ob Sicherung (max. 630 mA) auf der Elektronikplatine intakt ist und ob Netzspannung anliegt.

- f) Prüfen ob genügend Öl in der Vakuumpumpe ist. Optimaler Ölstand auf Höhe der Marke „Max“ am Schauglas. **Vor Überprüfung Netzstecker ziehen!**
- g) Drehknöpfe Vakuum (**Vak.**) und Schweißen (**Temp.**) sind werksseitig auf 5 voreingestellt.
(Diese Werte können für normale Verpackungsvorgänge belassen werden)
- h) Deckel schließen, Pumpe läuft.
- i) Maschine ist betriebsbereit.

Bei 3-phasig angeschlossenen Maschinen ist desweiteren zu beachten:

- j) Wird der Deckel nicht angesaugt, ist dieser sofort wieder zu öffnen.
Falsche Drehrichtung führt zur Zerstörung der Pumpe.

ACHTUNG!!!

Folgende Arbeitsschritte nur von einer Elektrofachkraft ausführen lassen.

- k) Richtige Drehrichtung durch vertauschen zweier Phasen im Stecker herstellen.
Phasen sind beide schwarze und das braune Kabel.
- l) Läuft die Maschine dann noch nicht an, überprüfen ob Netz 3 Phasen anliegen oder ob eine Sicherung defekt ist.

FUNKTIONSWEISE

Entsprechend der Höhe der zu verpackenden Ware, die richtige Anzahl der Einlegeplatten in der Kammer belassen, wobei darauf zu achten ist, dass die kürzeren Einlegeplatten immer unten liegen.

Darauf achten, dass die Platten nicht auf dem Edelstahlblech der Schweißschiene liegen, ansonsten klemmt die Einheit und die Schweißung wird beeinträchtigt.

Das Produkt wird so in die Kammer gelegt, dass sich seine Mittelachse ungefähr auf gleicher Höhe mit der Oberkante der Schweißschiene befindet.

Vakuumbbeutel mit der offenen Seite auf die Schweißschiene legen.

Die zu schweißende Stelle sollte möglichst fett- und faltenfrei sein.

Mit den Pfeiltasten für Vakuum und Schweißen können die voreingestellten Werte verändert werden. Sie werden mit den nach oben gerichteten Pfeiltasten erhöht und mit den nach unten gerichteten verringert.

Das Vakuum richtet sich nach der zu verpackenden Ware und dem Frischhaltezeitraum. Grundsätzlich lässt sich sagen: Weiche Güter bzw. kurzer Frischhaltezeitraum, wenig Vakuum, feste Produkte bzw. lange Frischhaltung, mehr Vakuum.

Optimales Resultate für benötigte Werte lassen sich am besten durch Versuche ermitteln.

Schweißstellung 5 ist für Vakuumbbeutel der Stärke 20/70 der beste Anfangswert. Ist die Schweißtemperatur zu hoch, zeigt die Naht Dampfbläschen.

Dann muss mittels dem rechten Taster für Schweißen, der Wert von 5 auf 4 evtl. sogar noch niedriger eingestellt werden, um ein zu starkes Aufheizen der Schweißschiene zu vermeiden.

Anzustreben ist eine klare ununterbrochene Naht, welche sich durch ziehen nicht löst.

Auf keinen Fall eingelegte Beutel über den Kammerrand hinaushängen lassen (führt zum Platzen des Beutels).

Wählen sie durch Versuche für jedes Produkt die passende Beutelqualität und -größe, um auch optisch eine ansprechende Verpackung zu erhalten.

Schließt man nun den Deckel, laufen die einzelnen Arbeitsgänge automatisch ab.

Begasungseinrichtung (Option)

Auf vakuumverpackten Produkten lastet der uns umgebende Luftdruck. Weiche, zarte Güter, wie Teigwaren, Fisch, Salate o.ä. würden dadurch regelrecht zusammengedrückt und ihre appetitliche Form verlieren.

Die Lösung liegt in der Zuführung eines aus Stickstoff (N²) und / oder Kohlendioxid (CO²) bestehenden Schutzmediums. Es wird der Verpackung nach dem Evakuieren durch Düsen in der Vakuumkammer zugeführt.

Beide Stoffe kommen in unserer Atemluft vor. Sie sind völlig unbedenklich und unterliegen deshalb auch nicht der Deklarationspflicht des Lebensmittelrechts.

Hinweis:

Stickstoff (N²) verhindert das Zusammenbacken von Lebensmitteln.

Kohlendioxid (CO²) hat bakteriologische Wirkung auf das Produkt, d. h. Bakterien können sich nicht ausbreiten.

Installation:

Rücksteigen Gasnippel mittels Schlauchleitung über ein Druckminderventil an der Schutzgasflasche anschließen. Gasdruck über Druckminderer auf maximal 1 bar einstellen.

WARTUNG

Achtung!

Vor jeder Wartungsarbeit und Reparatur ist unbedingt der Netzstecker abzuziehen!

1) Gehäuse und Vakuumkammer

Zur Verhinderung von Keimbildung sollten Gehäuse, Kammer, Schweißeinrichtung sowie die Einlegeplatten nach jedem Betrieb bei Bedarf gründlich gereinigt werden. Bei der Schweißeinrichtung können die jeweils seitlich angeordneten Steckkontakte abgezogen werden und somit die komplette Schweißeinheit entfernt werden. Dadurch wird auch die Reinigung des darunterliegenden Druckschlauches möglich.

Am Gehäuse ist darauf zu achten, dass hinter die schwarz-blaue Frontblende der Bedienelemente keine Flüssigkeiten gelangen.

Der Kammerrand, an dem der Dichtungsgummi aufliegt, sollte stets sauber und fettfrei sein, um ein Herausziehen des Gummis bzw. eventuelle Undichtigkeiten zu verhindern.

2) Acryl-Glasdeckel

Dieser sollte von Zeit zu Zeit gesäubert werden. Hierzu eignet sich am besten ein Fensterreinigungsmittel. Auf keinen Fall Lösungsmittel sowie Verdüner verwenden. Deckel vor Schlag und übermäßigen Temperaturschwankungen schützen.

3) Vakuumpumpe

Der Ölstand muss regelmäßig am Schauglas kontrolliert werden. Hierfür ist an der Maschinenrückseite eine Runde Öffnung vorhanden. Weitere Daten bezüglich Ölwechsel, Ölsorte usw., siehe Beiblatt Vakuumpumpe.

Vor Demontage der Rückwand Netzstecker ziehen!!!

4) Verschleißteile

Teflonband (Klebeband auf der Schweißschiene), **Schweißdraht** (unter dem Teflonband), **Silikonummistreifen** (Schweißschienegegenstück im Deckel) oder **Deckeldichtung** können unter Angabe der Maschinendaten, siehe Typenschild auf der Maschinenrückseite oder Deckblatt dieser Bedienungsanleitung, nachbestellt und selbst ausgewechselt werden.

BEHEBEN VON STÖRUNGEN

Achtung!!! Nur von autorisierten Fachkräften erledigen lassen.

Vor Öffnen der Maschine erst unbedingt den Netzstecker aus der Steckdose ziehen!

Im Falle einer Störung kann die Maschine einfach geöffnet werden.

Bei Tischgeräten wird zuerst das Abdeckblech an der Rückseite der Maschine entfernt. Danach werden die seitlichen Innensechskantschrauben mit Ausnahme der beiden vorderen entfernt, diese werden nur gelöst. Diese werden nur gelockert. Eventuell ist der Vakuumschlauch der Kammer abzuziehen. Nun kann das Gehäuse angehoben und vorsichtig nach vorne gekippt werden.

Bei Standgeräten muss lediglich das Abdeckblech an der Rückseite entfernt werden, dann kann der Schubboden auf dem sich die Elektrotafel befindet nach hinten herausgezogen werden. Bei defekter Elektronikplatine ist die schwarze Kommandotafel an der Frontseite der Maschine mit den Bedienelementen zu entfernen.

Mögliche Fehlfunktionen

Fehler:	Ursache:	Behebung:
Pumpe läuft bei geschlossenem Deckel nicht an	Stromzufuhr unterbrochen	Zuleitung überprüfen Elektrofachkraft einschalten
	Endschalter (S2) defekt	Austauschen Elektrofachkraft einschalten
	Maschine überhitzt	Überprüfen des thermischen Überstromauslösers (F3) Elektrofachkraft einschalten
	Eine oder mehr Phasen fehlen (nur bei Drehstrom-Maschinen)	Maschine auf 3 Phasen prüfen Elektrofachkraft einschalten
	Elektronik defekt	Austauschen Elektrofachkraft einschalten

Fehler:	Ursache:	Behebung:
Pumpe läuft an, erzeugt aber kein Vakuum	<p>Deckeldichtung verschmutzt oder beschädigt</p> <p>Schlauchverbindungen Undicht</p> <p>Ventile verschmutzt oder undicht</p> <p>Vakuumpumpe läuft verkehrt (nur bei Drehstrom-Maschinen)</p> <p>Vakuumpumpe hat zu wenig oder kein Öl</p>	<p>Auswechseln</p> <p>prüfen, abdichten, evtl. erneuern.</p> <p>säubern, überprüfen, evtl. austauschen.</p> <p>Im Stecker 2 Phasen vertauschen, Elektrofachkraft einschalten</p> <p>Maschine abschalten, Öl auffüllen, siehe Beiblatt Vakuumpumpe</p>
Maschine schweißt nicht	<p>Elektrische Anschlüsse der Schweißschiene ohne Kontakt (Kabel und Messingkontakte)</p> <p>Schweißdraht defekt</p> <p>Schweiß-Trafo (T 2) überhitzt oder defekt</p>	<p>überprüfen, ggfs. Ersetzen</p> <p>austauschen</p> <p>Elektrofachkraft einschalten</p>
Maschine belüftet nicht, Deckel öffnet nicht	<p>Belüftungsventil verschmutzt oder defekt (Magnetspule)</p>	<p>Ventil (Y1) reinigen, Spule wechseln</p> <p>Elektrofachkraft einschalten</p>
Unterbrochene Schweißnaht	<p>Silikongummi oder Teflonband beschädigt</p> <p>Schweißdraht deformiert (Kerbe, Delle)</p> <p>Schweißdruck zu gering durch undichten Druckschlauch</p>	<p>Erneuern</p> <p>Erneuern</p> <p>Auswechseln</p>

Fehler:	Ursache:	Behebung:
Schweißnaht hält nicht	<p>schlechte Beutelqualität</p> <p>verschmutzte Beutelinnenseite an der Schweißstelle (z.B. Fleischsaft, Fett)</p> <p>Schweißdauer zu kurz</p>	<p>beim Beutelhersteller reklamieren</p> <p>Einfüllhilfe benutzen Beutel umstülpen</p> <p>Einstellung am Drehknopf Schweißen erhöhen</p>
Schlechtes Vakuum im Beutel	<p>undichte, bzw. defekte Beutel</p> <p>Luft Zieher durch Falten in der Schweißnaht</p> <p>Schweißdauer zu lang (Beutel schmilzt, wird undicht)</p>	<p>überprüfen, reklamieren</p> <p>Beutel faltenfrei einlegen</p> <p>Einstellung am Drehknopf Schweißen korrigieren</p>

**Bei sonstigen Problemen bezüglich der Maschine
wenden Sie sich bitte an die WECO-MATIC GmbH**

Telefon: +49 (0) 8334 / 98 75 90

Telefax: +49 (0) 8334 / 98 75 89

E-Mail: post@weco-matic.de