

ROMAG, SA

ENVASADORAS AL VACIO

**INSTRUCCIONES DE INSTALACION Y
FUNCIONAMIENTO**


INSTALACION

La máquina debe situarse siempre sobre una superficie plana .Es imprescindible la comprobación del voltaje, antes de su conexión.


PUESTA EN MARCHA

Una vez hecha la conexión eléctrica y antes de accionar el interruptor de puesta en marcha, tener en cuenta de ABRIR la tapa de metacrilato de la campana de vacío. Al accionar el interruptor de puesta en marcha (situado en la parte trasera), la máquina está preparada para ENVASAR AL VACIO.

TIEMPO DE VACIO

Pulsando la tecla  y mediante las teclas (+ / -) regularemos el vacío en segundos. A más tiempo, mejor vacío obtenido.

TIEMPO DE SOLDADURA

Pulsando la tecla  y mediante las teclas (+ / -) regularemos el tiempo de soldadura en segundos. Colocar la bolsa de vacío sobre la barra de soldadura, dejar sobresalir la bolsa 2 o 3 cm en la parte a soldar, cerrar la tapa y automáticamente empezara el proceso de vacío.

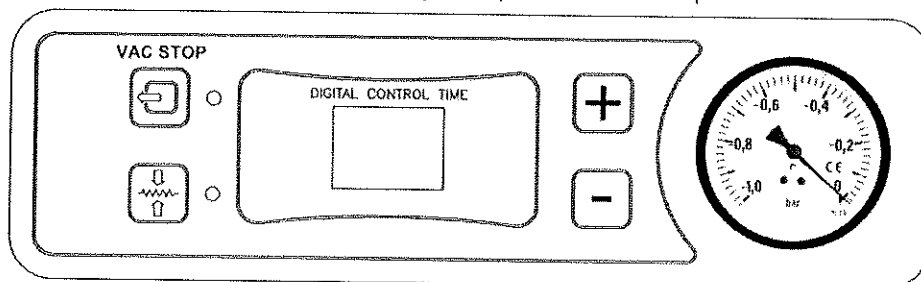
Según el grosor de la bolsa, se puede aumentar el tiempo de soldadura, e ir probando hasta que la soldadura quede limpia.

ATMOSFERA PROGRESIVA

Para activar la atmosfera progresiva, será necesario tener la máquina parada y con la tapa abierta.

Pulsaremos la tecla (-), y sin soltarla, accionaremos el interruptor de puesta en marcha. Transcurridos 5 segundos podremos soltar la tecla (-).La atmosfera progresiva está activada.

Para desactivarla tendremos que repetir el mismo proceso.



UTILIZACION

Poner el producto para envasar en una bolsa adecuada para el envasado al vacío. Tener cuidado que no haya producto en la zona de soldadura.

Colocar la bolsa en la cuba de la envasadora.

Comprobar que todo el ancho de la bolsa esté encima de la barra de soldadura.

Al cerrar la tapa de la envasadora el proceso de vacío empezará automáticamente.

Apretar bien la tapa hasta que el vacío la mantenga cerrada.

Cuando se termina el proceso, el vacío se descarga y se abre la tapa para retirar la bolsa con el producto envasado.

PUNTOS IMPORTANTES

Verificar en primer lugar la medida y calidad de las bolsas para envasar al vacío que queremos utilizar.

Utilizar utensilios para llenar las bolsas, así evitaremos la comunicación y la suciedad de éstas en la parte de la soldadura.

QUE HACER EN CASO DE AVERÍA

LA MÁQUINA NO FUNCIONA:

Controlar si la máquina está conectada correctamente y que el fusible situado en la parte trasera en el mismo interruptor esté bien. La envasadora tiene un fusible de 10A, de protección para la instalación eléctrica, incluyendo la bomba de vacío, y la barra de soldadura, contra subidas de la tensión eléctrica.

Revisar que el interruptor principal de la puesta en marcha esté correcto.

SOLDADURA DESBORDADA.

El tiempo de puesta al vacío sobre el panel de mandos es demasiado largo, ajustarlo correctamente.

Controlar el papel de teflón y eventualmente reemplazarlo.

Mala calidad de las bolsas, reemplazarlas por las correspondientes a las especificaciones.

MANTENIMIENTO 1.

Para la limpieza, mantenimiento y reparaciones, en primer lugar, **DESCONECTAR EL APARATO.**

El aceite de la bomba debe controlarse periódicamente, y en caso de que falte, completarlo.

Utilizar solamente el aceite recomendado por el fabricante de la bomba.

Para satisfacer las reglas de higiene, limpiar cada día la cubeta de la máquina. Es necesario limpiar los bordes de la cubeta y la junta de silicona de la tapa. La longevidad de la junta puede prolongarse aplicando regularmente talco.

La limpieza de la máquina con un aparato de limpieza de alta presión ES NEFASTO y haría perder la garantía de la máquina.

MANTENIMIENTO 2.

A) MAQUINA NUEVA

Cambiar el aceite después de las primeras 100 horas de funcionamiento.

B) SEMANALMENTE

Controlar el nivel de aceite (eventualmente completar)

Controlar el estado de las barras de soldadura (eventualmente reparar)

Controlar la junta de silicona de la tapa (eventualmente reemplazar)

LA BOMBA DE VACIO NO FUNCIONA Y HACE UN ZUMBIDO

Controlar el aceite de la bomba, completarlo o renovarlo si es necesario.

VACIO INSUFICIENTE

Controlar sobre el panel de mandos el tiempo de vacío.

Controlar que la junta de silicona de la tapa esté correcta y si es necesario, reemplazarla.

Las bolsas de envasar al vacío no son de buena calidad, utilizar las bolsas apropiadas.

Las bolsas de vacío están estropeadas, por ejemplo, un hueso de la carne las ha pinchado.

La soldadura no cierra al 100%.

SOLDADURA DEFECTUOSA.

Controlar sobre el panel de mandos si el tiempo de soldadura se ha regulado bien.

Controlar si la barra de soldadura está en buen estado.

SOLDADURA INCOMPLETA.

El tiempo de soldadura es demasiado bajo, ajustarlo.

Presencia de restos del producto en el lugar de la soldadura. La bolsa debe llenarse con precaución.

La barra de soldadura debe estar limpia, los restos de producto deben ser retirados.

El caucho siliconado de la barra opuesta está deteriorado, reemplazarlo.

Mala calidad de las bolsas, reemplazarlas por las correspondientes a las especificaciones.

C) SEMESTRALMENTE

Cada semestre o después de 500 horas de funcionamiento.

-Cambiar el aceite.

-Cambiar el filtro de escape.

D) ANUALMENTE

E) Controlar posibles fugas en el conducto de vacío y en otros tubos (eventualmente reemplazar)

MANTENIMIENTO DE LAS BARRAS DE SOLDADURA.

La barra de soldadura no precisa de gran mantenimiento aún en caso de utilización excesiva. La barra de precintado y la barra opuesta deben limpiarse regularmente. Para un funcionamiento irreprochable, el teflón debe estar absolutamente en perfecto estado y los hilos de precintado sin golpes y perfectamente tensados.

DISPOSICIONES COMPLEMENTARIAS

ROMAGSA, se compromete a una reposición gratuita de las piezas, que en caso de errores o defectos deberían reemplazarse durante el período de garantía.

DURACION DE LA GARANTIA

Esta garantía es válida por un período de 1 AÑO, a contar desde el día de la entrega de la máquina.

RESTRICCIONES

Esta garantía no es válida para,

- a) Las reparaciones o reparación de piezas necesarias que no son debidas a un defecto de material y/o fabricación por parte del fabricante y que son provocadas por,

- 1.- Reparación de un daño tras un accidente.
 - 2.- Defectos debidos a una mala utilización y/o falta de cuidados.
 - 3.- Una máquina al vacío en la que no se efectúan revisiones periódicas y/o no se siguen las prescripciones referidas a la limpieza (en particular la limpieza con un aparato de alta presión), el mantenimiento, limpieza de aceite, etc.
 - 4.- Las reparaciones efectuadas por un tercero, que no sea representante oficial de **ROMAGSA.**, así como los daños ocasionados por reparaciones efectuadas por cuenta del propietario y comprende las piezas montadas desde el momento de esas reparaciones.
 - 5.- Las transformaciones de la máquina de vacío sin autorización del fabricante.
- b) La garantía no cubre la tapa de metacrilato, filtro de aceite, fusibles, barra de soldadura y otras piezas sometidas a un desgaste normal.

RESTRICCION DE RESPONSABILIDAD Y RECURSOS

El fabricante y el distribuidor no son responsables de las consecuencias y daños causados directa o indirectamente por un defecto.

EXCLUSION DE CONDICIONES DE GARANTIA

Estas condiciones de garantía son sólo válidas y reemplazaran todas otras garantías prometidas y descritas citadas en un contrato de compra, no sólo se aplicarán de otro modo que como estipula el fabricante.

RESPONSABILIDAD DEL PROPIETARIO EN LO QUE CONCIERNE AL MANTENIMIENTO

La realización de un mantenimiento regular es responsabilidad del propietario. Para dar curso a la garantía, debe poderse comprobar que el mantenimiento prescrito ha sido ejecutado.

En el caso de que la máquina de envasar al vacío esté sometida a duras condiciones -como por ejemplo temperaturas bajas o altas, períodos de funcionamiento cortos o la bomba de vacío no alcanza la temperatura de funcionamiento normal- las revisiones deben tener lugar frecuentemente.

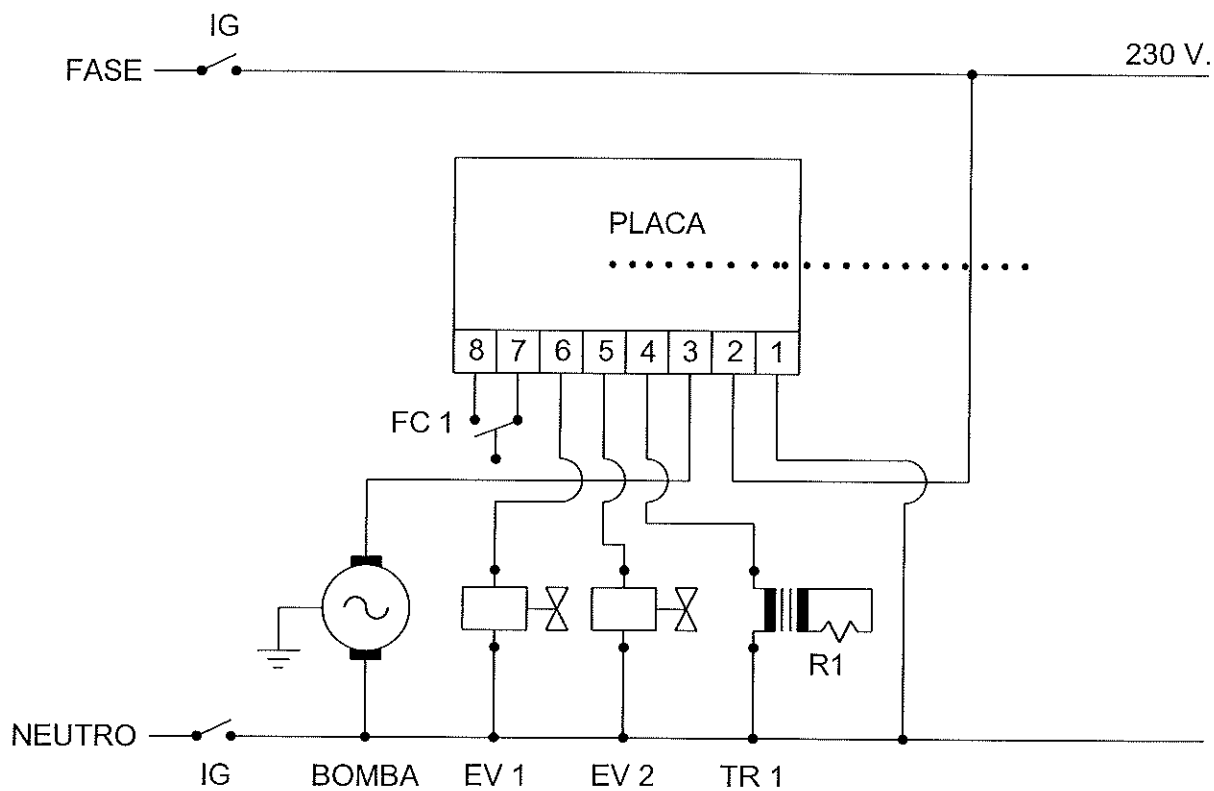
El mantenimiento descrito, debe efectuarse por un representante oficial de **ROMAGSA**.

LIMPIEZA DE LA TAPA

La tapa de metacrilato debe limpiarse únicamente con un paño humedecido con agua.

No emplear nunca productos limpia cristales, ya que la mayoría de estos contienen alcoholes, que afectan la resistencia y la estructura del metacrilato, pudiendo ocasionar la rotura de la tapa.

Esquema eléctrico DT envasadoras ROMAG sobremesa.





CERTIFICADO

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

ROMAG S.A

Av del Mediterráneo, 2
Pol. Ind. Pinetons
08297 Ripollet (Barcelona)

DECLARA bajo su responsabilidad que las envasadoras al vacío de su fabricación:

Modelos: V6 T, V8 T, V8 S, V10 T, V10 S, V20 T, V20 S, V220 T, V220 S, V640 T, V640 S, V663 T, V663 S, V763 T, V763 S, V7100 T, V7100 S.

Cumplen con las directivas del diario oficial de las comunidades Europeas:

89/392/CEE Directiva Seguridad General Máquinas.

73/23/CEE Directiva de Baja Tensión.

Y cumple con las normas de Seguridad General de Máquinas:

EN 292-1. Seguridad General Máquinas.

EN 292-2. Seguridad General Máquinas.

En 60204-1. S.G. Máquinas Preinscripciones Eléctricas.

Autorizado por,

Jordi Romagosa Gómez / Gerente

Registro Mercantil de Barcelona, tomo 4370, Libro 3703, Sección 2ª, Folio 120, Hoja 46385, INS. 1ª