

Das Original 
VAC-STAR

Bedienungsanleitung | DE

DBV Ausstattung



S-210
S-215
S-223 (L)
S-225 (SB)

Vakuuiermaschine | DE

www.vac-star.com

Sicherheitsvorschriften

- Die Benutzung der Maschine darf nur für die vom Hersteller vorgesehenen Zwecke des Vakuumverpackens erfolgen.
- Die Maschine darf nur in waagerechter Position transportiert und auf stabilem Untergrund installiert werden.
- Direkter Wasserkontakt der Maschine ist nicht erlaubt, ebenso auch nicht das Reinigen mit einem Hochdruckreinigungsgerät.
- Um eine ausreichende Kühlung der elektrischen Komponenten zu gewährleisten, müssen die Be- und Entlüftungsöffnungen der Maschine immer frei sein.
- Das Anschlusskabel ist so zu verlegen, dass die Maschine im Notfall schnell von Netz getrennt werden kann.
- Die elektrischen Anschlusswerte müssen mit den Angaben auf dem Typenschild der Maschine übereinstimmen.
- Die Maschine darf nicht in Betrieb genommen werden, wenn
 - das Anschlusskabel beschädigt ist.
 - die Maschine sichtbare Schäden aufweist.
 - die Maschine einmal heruntergefallen sein sollte.
- Vor dem Öffnen der Maschine ist diese unbedingt durch Ziehen des Steckers vom Netz zu trennen.
- Den Netzstecker niemals an der Zuleitung aus der Steckdose ziehen.
- Zum Reinigen der Maschine, diese vom Netz trennen.
- Keine scharfen oder aggressiven Reinigungsmittel verwenden.
- Der Gebrauch von lösungsmittelhaltigen oder leicht entzündlichen Reinigungsmitteln ist strengstens verboten.
- Für das Entsorgen des beim Ölwechsel angefallenen Altöles sind die lokalen Auflagen und Umweltvorschriften zu beachten.

Inhaltsverzeichnis

Sicherheitsvorschriften.....	2
1. Arbeiten mit der Vakuum-Verpackungsmaschine.....	4
1.1 Maschine für das Vakuumverpacken vorbereiten.....	4
1.2 Schweisszeit vorwählen.....	4
1.3 Vakuum einstellen.....	5
1.4 Arbeiten mit der Vakuum-Verpackungsmaschine.....	5
1.5. Sonderfunktions-Tasten.....	6
2. Reinigung und Unterhalt.....	7
2.1 Ölkontrolle und Ölwechsel.....	7
2.2 Sonstige Servicearbeiten.....	8
2.3 Pumpenservice (ab Programmversion v11.2, 2021).....	8
3. Erst einmal selbst prüfen.....	9
EG-Konformitäts-Erklärung.....	11

1. Arbeiten mit der Vakuüm-Verpackungsmaschine

Basisversion „DBV“

Die Kontrolleinheit der Basisversion besteht aus einer Zeitsteuerung. Diese eignet sich speziell für druckunempfindliche Produkte, wie bspw. Fleisch, Hartkäse etc.

Sensible Produkte wie z.B. Fisch, Obst usw. eignen sich nur begrenzt zum Verpacken in dieser Maschine. Hierfür ist eine Sensorsteuerung mit Begasung erforderlich. Für das bessere Verständnis der nachfolgenden Hinweise und Erklärungen ziehen Sie bitte zusätzlich die Abbildung am Ende dieser Betriebsanleitung zu Rate.

1.1 Maschine für das Vakuümverpacken vorbereiten

Auf der Rückseite der Maschine befindet sich ein Hauptschalter, mit welchem die Maschine eingeschaltet wird. Ist die Maschine betriebsbereit, so leuchten die Ziffern auf dem Bedienfeld.

1.2 Schweisszeit vorwählen

Die Schweisszeit wird mittels den Tasten „Temp. +“ und „Temp. -“, eingestellt. Sie ist abhängig von der Qualität und Stärke des verwendeten Vakuümbeutels. In der Regel wird für einen Standard-Qualitäts-Vakuümbeutel (z.B. PA/PE 20/70) die Zeit auf „5“ gestellt. Eine richtige Einstellung der Schweisszeit erkennt man daran, dass die Siegelnaht durchgehend klar ist und über die gesamte Breite des Vakuümbeutels verläuft. Für dünnere oder dickere Qualitäten muss die Zeit entsprechend vermindert oder erhöht werden.

HINWEIS - 1 Digit entspricht einer Zeit von 0.5 Sekunden¹

WARNUNG - Ist die Schweisszeit zu kurz, so ist nicht mehr gewährleistet, dass der Vakuümbeutel an der Siegelstelle dicht bleibt. Ebenso besteht bei zu langen Schweisszeiten die Gefahr, dass der Schweissbalken zu schnell verschleisst oder gar zerstört wird!

Wir empfehlen Ihnen bei Verwendung von Vakuümbeuteln in verschiedenen Dicken die Schweisszeit langsam zu steigern, bis die richtige Einstellung gefunden ist.

¹ Kann auf 0.3 Sekunden eingestellt werden

1.3 Vakuum einstellen

Vor dem Verpacken muss mittels den Tasten „VAC +“ oder „VAC -“, das Vakuum eingestellt werden. Da diese Maschine über eine Zeitsteuerung verfügt, ist das erreichte Vakuum in Abhängigkeit von der Laufzeit der Pumpe zu sehen. Je mehr Zeit eingestellt ist, desto länger läuft die Pumpe und evakuiert somit die Vakuumkammer. Die maximale Laufzeit der Pumpe (Einstellung VAC = 9) beträgt 45 Sekunden.

HINWEIS - Nimmt das Produkt viel Kammervolumen ein (z.B. grosses Stück Fleisch), so benötigt die Vakuumpumpe eine geringere Zeit um auf den Vakuum-Endwert zu gelangen, da weniger Luft abgesaugt werden muss, als wenn sich nur ein kleines Produkt in der Kammer befinden würde (es müsste also mehr Luft abgesaugt werden). Die für das jeweilige Produkt optimale Vakuumzeit muss somit vom Anwender selbst ermittelt werden.

HINWEIS - Sehr feuchte Produkte, wie bspw. frisches Fleisch, beginnen ab einem gewissen Vakuum Feuchtigkeit zu verdampfen. Somit macht es wenig Sinn, die Pumpe zulange laufen zu lassen, weil das Produkt allmählich austrocknet, an Gewicht verliert und die abgesaugte Feuchtigkeit die Qualität des Pumpenöls beeinträchtigt.

HINWEIS - 1 Digt entspricht einer Zeit von 5 Sekunden

1.4 Arbeiten mit der Vakuum-Verpackungsmaschine

Nach dem Einstellen der Schweisszeit und der Vakuumzeit ist die Maschine für das Vakuumverpacken bereit. Je nach Grösse des Gutes wird eine oder alle Einlegeplatten entfernt oder hinzugelegt.

Den gefüllten Vakuumbbeutel mit offener Seite auf den Schweissbalken legen und ca. 1-2 cm überlappen lassen, anschliessend den Deckel schliessen. Nun startet der automatische Verpackungsvorgang. Nach Beendigung öffnet sich der Deckel und die Maschine ist bereit, den nächsten Beutel aufzunehmen.

Sonderfall „Flüssigkeiten“

Die Vakuumaschine eignet sich auch zum Verpacken von flüssigen Produkten wie bspw. Sossen und Suppen.

Hierzu müssen Sie alle Einlegeplatten entfernen und den Flüssigkeitseinsatz mit dem kürzeren Schenkel in Richtung Schweissbalken stellen. Den gefüllten Beutel mit der offenen Seite auf den Schweissbalken legen. Beutel maximal zu 1/3 füllen! Den Beutel auf dem Schweissbalken ca. 2 cm überlappen lassen und Deckel schliessen.

WICHTIG - Flüssigkeiten so kalt wie möglich verpacken. Warme Flüssigkeiten verdampfen früher. Ein hohes Vakuum kann deshalb nur mit gut ausgekühltem Packgut erreicht werden. Wenn die Flüssigkeit zu sprudeln beginnt kann das Versiegeln mit der gelben Pfeil-Taste manuell eingeleitet werden.

HINWEIS - Beim Verpacken von Flüssigkeiten kann aus physikalischen Gründen das maximale Vakuum nicht erreicht werden.

Durch das Verpacken von Flüssigkeit wird sich Wasserdampf mit dem Öl der Pumpe vermischen. Es empfiehlt sich daher, nach dem Verpacken die Pumpe mit leerer Kammer mehrmals hintereinander laufen zu lassen oder das Programm für den Pumpenservice (siehe Kap. 2.3.) auszuführen.

Dadurch wird die im Öl angesammelte Flüssigkeit wieder aus dem Öl verdampft.

1.5. Sonderfunktions-Tasten

Während des Verpackungsvorganges kann die Taste  jederzeit gedrückt werden, um den Vorgang abzubrechen.



Wird während des Verpackungsprozesses die Taste  gedrückt, so wird der laufende Prozess unterbrochen und der nächste Prozess eingeleitet.



2. Reinigung und Unterhalt

Die Maschine muss in regelmässigen Intervallen gereinigt werden. Verwenden Sie keine Reinigungsmittel welche Lösungsmittel enthalten. Auf keinen Fall darf die Maschine mit einem Hochdruckreiniger abgespritzt oder abgedampft werden. Am besten eignet sich zum Reinigen Seifenwasser. Es darf kein Wasser oder Reinigungsmittel in die Ansaugöffnung der Vakuumpumpe gelangen. Keine aggressiven oder kratzenden Reinigungsmittel zum Reinigen des Deckels verwenden.

Die Schweissbalkenhalterung kann zum Reinigen einfach herausgenommen werden. Zuvor müssen die Bananenkupplungen links und rechts vom Schweissbalken abgezogen werden. Der unter der Schweissbalkenhalterung liegende Luftbalg („Kissen“) kann zum Reinigen beidseitig aussen hochgehoben werden.

WICHTIG - Der Luftbalg darf nicht herausgezogen werden!

2.1 Ölkontrolle und Ölwechsel

Um ein einwandfreies Funktionieren der Maschine zu gewährleisten muss der Ölstand der Vakuumpumpe beim Ersteinsatz sowie in regelmässigen Abständen kontrolliert werden.

Ölkontrolle

Je nach Modell ist seitlich oder auf der Rückseite ein Loch am Gehäuse der Maschine angebracht, durch welches der Ölstand der Pumpe abgelesen werden kann. Der Ölstand sollte sich zwischen der Maximums- und Minimumsanzeige des Ölschauglases befinden (sofern Markierungen vorhanden sind).

Ölwechsel

WICHTIG - Vor dem Öffnen der Maschine stets Netzstecker ziehen.

Ölwechsel bei warmer Pumpe ausführen, damit das Öl temperiert und dünnflüssig ist (s. auch Kap. 2.3.).

- a) Deckel schliessen und arretieren.
- b) Seitlich links und rechts vorne an der Maschine die unteren zwei Schrauben entfernen und das Gehäuse nach hinten klappen.
- c) Bei den Modellen S 210 muss zusätzlich die Rückwand geöffnet werden.
- e) Ölablassschraube entfernen und in ein Gefäss ablaufen lassen. Öl gut abtropfen lassen.
- f) Ölablassschraube aufschrauben und gut festziehen.
- g) Oben an der Pumpe eine der zugelassenen Ölarten einfüllen.
- h) Ölstandanzeiger (MAX-MIN) beachten (sofern Markierungen vorhanden sind).
- i) **WICHTIG** Am oberen Schauglasrand sollte noch eine Luftblase sichtbar sein. Zu viel Öl kann zu Schäden an der Pumpe führen.
- j) Maschine in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

2.2. Sonstige Servicearbeiten

An der Maschine müssen in regelmässigen Abständen Servicearbeiten an Pumpe und an der Vakuummkammer durchgeführt werden. Werden häufig feuchte Produkte, z.B. Saucen verpackt, so müssen die Servicearbeiten der Pumpe in kürzeren Abständen durchgeführt werden (Kap. 2.3 beachten!).

Hierbei sind zu unterscheiden:

Täglich	Kontrolle der Deckeldichtung auf Verschmutzung. Kontrolle von Ölstand und Verschmutzungsgrad des Öles.
Monatlich	Überprüfen der Schweissleiste.
Halbjährlich	Ölwechsel und Überprüfung der Pumpe nach grösseren Arbeitsintervallen. Überprüfung und ggf. Wechseln der Deckeldichtung, des Silikonbalkens und des Teflonbandes der Schweissleiste.
Jährlich	Bei grossem Einsatz der Vakuüm-Verpackungsmaschine Auswechseln des Entölelementes der Vakuumpumpe

2.3. Pumpenservice (ab Programmversion v11.2, 2021)

Speziell bei kurzer Einsatzdauer der Maschine und Verpacken feuchter Produkte empfehlen wir unmittelbar nach dem Beenden der Arbeiten einen Pumpenservice auszuführen.

Dieser Service hat den Zweck die Pumpe bzw. das Öl zu erwärmen und die darin gebundene Feuchtigkeit zu verdampfen.

Ein regelmässiger Pumpenservice erhöht die Standzeit des Öls und verlängert die Lebensdauer der Vakuümmaschine.

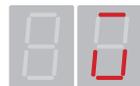
Taste  für ca. 10 Sekunden gedrückt halten.

Danach erscheint die Ziffer „9“ im linken Anzeigesegment. Deckel schliessen, Maschine laufen lassen und warten, bis die Zeit abgelaufen ist (ca. 10 Minuten).

Danach kann die Maschine abgestellt werden oder falls gewünscht das Öl im Zuge eines Services gewechselt werden.



ca. 10 sec.



3. Erst einmal selbst prüfen

Sollte Ihre Verpackungsmaschine nicht zufriedenstellend arbeiten, überprüfen Sie zunächst folgende Punkte, bevor Sie den Kundendienst zu Rate ziehen:

Die Pumpe setzt inmitten des Absaugvorgangs aus:

- Stromanschluss und Sicherungen kontrollieren!

Die Pumpe läuft an, jedoch der Deckel wird nicht angesaugt:

- Vakuum kann nicht aufgebaut werden.
 - ▶ Deckeldichtung auf Beschädigung und Undichtigkeiten kontrollieren!
 - ▶ Defekte Deckeldichtung austauschen!

Die Pumpe läuft nur mit halber Kraft:

- Bei sehr kalter Raumtemperatur ist das Öl in der Pumpe dickflüssig.
 - ▶ Die Maschine drei bis vier mal laufen lassen, bis sich das Öl erwärmt hat!

Die Pumpe bringt zu wenig Vakuum:

- Ölstand an der Vakuumpumpe kontrollieren!
 - ▶ Ölqualität überprüfen. Sollte das Öl weiss schäumen, Öl wechseln!
- Bei sehr kalter Raumtemperatur ist das Öl in der Pumpe dickflüssig.
 - ▶ Die Maschine drei bis vier mal laufen lassen bis sich das Öl erwärmt hat!

Im Beutel ist nach dem Verpackungsvorgang immer noch Luft:

- Der Beutel ist für das Packgut zu klein. Die Luft kann nicht abströmen.
 - ▶ Grösseren Beutel verwenden!
- Die Siegeltemperatur ist zu hoch. Der Beutel ist an der Siegelnaht undicht.
 - ▶ Siegeltemperatur absenken!
- Der Beutel ist beschädigt oder wurde beim Verpacken durch das Packgut verletzt (z.B. durch Knochen).
 - ▶ Anderen Beutel verwenden!
- Die Maschine ist auf ein reduziertes Vakuum eingestellt.
 - ▶ Zeit erhöhen!
- Das Öl in der Pumpe ist nicht mehr schmierfähig.
 - ▶ Pumpenservice ausführen (siehe Kapitel 2.3.) oder Öl wechseln!
- Das Packgut ist zu warm verpackt worden. Aus physikalischen Gründen kann kein höheres Vakuum erreicht werden.
 - ▶ Packgut abkühlen!
- Die Öffnung des Beutels ist zwischen Kammer und Deckel eingeklemmt. Die Luft kann nicht aus dem Beutel gepumpt werden.
 - ▶ Kürzeren Beutel verwenden!

Einer der beiden Schweissdrähte siegelt nicht mehr:

- Ein Schweissdraht ist durchgebrannt.
 - ▶ Schweissdraht ersetzen oder Schweissbalken austauschen!

Der Schweissbalken siegelt nicht mehr einwandfrei, die Siegelnaht ist unterbrochen:

- Teflonband ist durchgebrannt.
 - ▶ Teflonband erneuern!
- Nach dem Reinigen wurde das Silikonprofil nicht sauber eingesetzt.
 - ▶ Silikonprofil richtig positionieren!

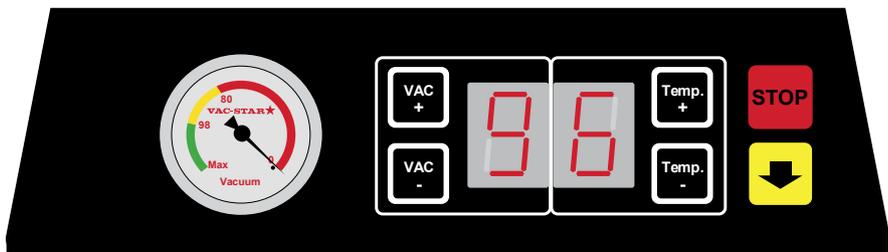
Der Schweissbalken siegelt überhaupt nicht mehr:

- Die Steckverbindung an den beiden Enden des Schweissbalkens kontrollieren.
- Der Schweissdraht ist durchgebrannt.
 - ▶ Schweissdraht ersetzen oder Schweissbalken austauschen!
- Die Einlegeplatte und/oder das Produkt liegen auf der Halterung des Schweissbalkens auf und behindern dessen Aufwärtsbewegung.

Sollte die Verpackungsmaschine nach Prüfung dieser Punkte trotzdem nicht einwandfrei funktionieren, informieren Sie bitte die Verkaufsstelle oder den Kundendienst in Ihrer Nähe.

Bitte halten Sie folgende Informationen bereit:

- a) Eine kurze exakte Beschreibung der Störung,
- b) genaue Typenbezeichnung und Modell der Verpackungsmaschine,
- c) Kaufdatum und Verkaufsstelle,
- d) Maschinenummer (siehe Typenschild).



EG-Konformitäts-Erklärung

im Sinne der
EG-Richtlinie „Niederspannungsgeräte“ 73/23/EWG,
EG-Richtlinie „Maschinen“ 89/392/EWG, Anhang II A,
EG-Richtlinie „Elektromagnetische Verträglichkeit“ EMV 89/336/EWG.

Fabrikat: **VAC-STAR, Vakuum-Verpackungsmaschine**
Modell: **DBV**

ist entwickelt, konstruiert und gefertigt in Übereinstimmung
mit der EG-Richtlinie
73/23, 89/392 und 89/336/EWG,

in alleiniger Verantwortung der:

VAC-STAR AG, Rte de l'Industrie 7, CH-1786 Sugiez, Schweiz
in Zusammenarbeit mit der in der Gemeinschaft niedergelassenen
und bevollmächtigten

Fa. FEUMA Gastromaschinen GmbH, Wehrstraße 24, DE-04639 Gößnitz

Folgende harmonisierte Normen sind angewandt:

1. **DIN EN 292, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen**
2. **IEC 335-1 (1976), IEC 335-2-45 (1986) äqv. CSN 36 1050 (1990),**

.....
CSN EN 55014 (1995), EN 60555-2 (1996)

3. CCA/CB-Zertifizierung

Folgende nationalen Normen, Richtlinien und Spezifikationen
sind angewandt:

1. einschlägige nationale elektrische Prüfung sämtlicher elektrischer
und elektromagnetischer Komponenten (UL, VDE, SEV, CSN)

Eine Technische Dokumentation ist vollständig vorhanden.

Die zur Maschine gehörende Betriebsanleitung liegt vor:

- in der Originalfassung
- in der Landessprache des Anwenders, Händlers

Sugiez, den 01.01.2021
(Ort, Datum)

(Unterschrift)

C. Hössle
(Angaben zum Unterzeichner)

Das Original  **VAC-STAR**

©copyright
VAC-STAR AG
Rte de l'Industrie 7
CH-1786 Sugiez
Switzerland

www.vac-star.com