

Használati utasítás

A készülék szállítása, tárolása, kicsomagolása.

A készülék szállításakor, illetve mozgatásakor figyeljünk arra, hogy mindig függőleges helyzetben legyen, ellenkező esetben az olaj kifolyhat a vákuum szivattyúból. A fóliahegesztő talpak és a behelyezhető lapok legyenek rögzítve, hogy ne mozogjanak a vákuum kamrában.

Tárolását csak jól szellőzött, erre a célra kialakított helységben végezzük, a hőmérsékleti tartomány 5 C° és 40°C között legyen, a relatív páratartalom pedig ne haladja meg a 80%-ot. Az üzembe helyezés helyszínének is víz és páramentesnek kell lennie.

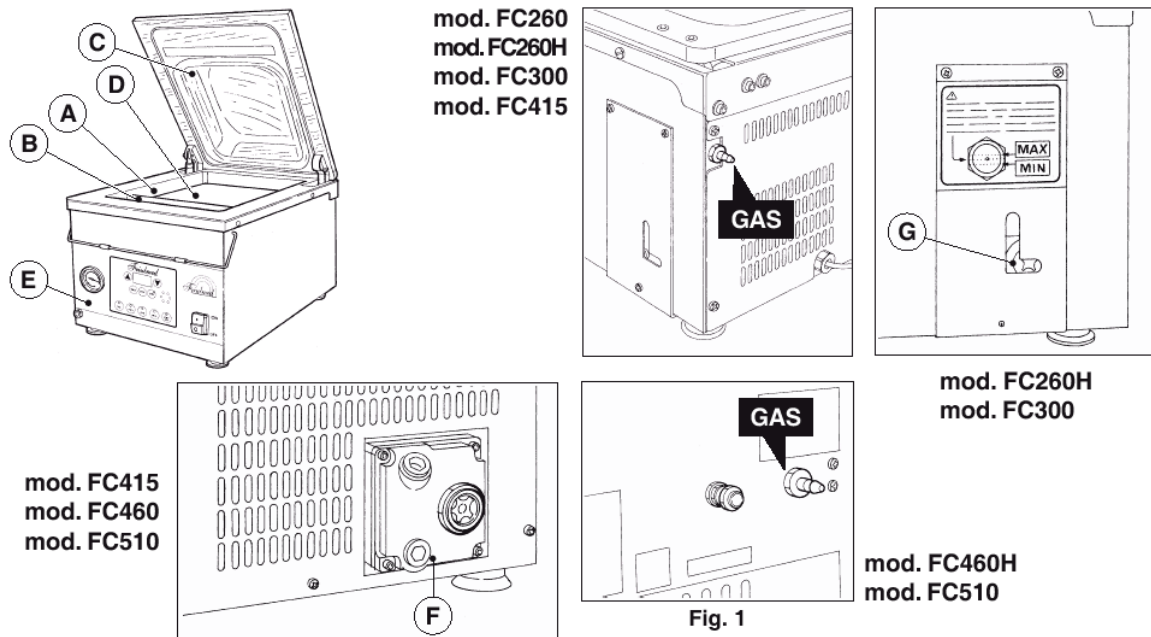
Ha a készüléket hosszú ideig nem használjuk, az olajat cseréljük le (a továbbiakban található útmutatás szerint)

Üzembe helyezés

A készülék száraz és/vagy pácolt termékek vákuum csomagolására készült, a vákuum a kamrában keletkezik, ahová a csomagolandó terméket egy speciális zacskóban behelyezzük.

Egy speciális szelep segítségével lehetséges külső vákuumdoboz használata is. Ahogy a készülék használata fejezetben részletesen ismertetésre kerül, lehetséges a vákuumkamrán kívül is vákuum csomagolni speciális redőzött vákuumzacskóban. Ilyenkor a kamraméretet meghaladó terméket is lehetséges vákuumcsomagolni.

A teljes munkafolyamat (vákuumképzés, tasaklezárás, levegőbeeresztés, tetőfelnyitás) megfelelő sorrendben, automatikus vezérlés alapján zajlik. A digitális vezérlésű készülékek programozhatóak, 10 programhely áll rendelkezésre.



A készülék a következő alapegységekből áll:

Rozsdamentes vákuumkamra (A), ahol a vákuum kialakul és a behelyezett vákuumtasak a hegesztőcsíkokkal (B) légmentesen lezárul. A kamrához egy átlátszó plexi nyitható plexifedél (C) tartozik, melyen keresztül a vákuumképződés folyamata látható. A vákuumkamra mélysége a behelyezhető lapok (D) segítségével változtatható.

Rozsdamentes acél burkolat (E) kezelőpanellel, a gázpalackhoz (rendelhető tartozék) kialakított csatlakozó a burkolat hátulján található (1. kép)

Nagyteljesítményű vákuumszivattyú (F), keringetett olajkenéssel, az olajsint ellenőrzését szolgáló kémlelő ablakkal.(G).

A vákuumszivattyúhoz csatlakozó csövek, mágnes szelepek, a levegő kiszivattyúzásához szükséges egységek

Elektromos vezérlő egység, biztosítékok, vezetékek valamint a funkciókat szabályozó mikroprocesszor

Üzembe helyezés:

A készülék szabványos elektromos vezetékkel és földelt dugvillával van ellátva. A csatlakozáshoz is földelt dugaljat használunk.

Túlmelegedés elleni védelem:

A 2007- ben életbe lépett balesetvédelmi törvénynek megfelelően a készülék kettős biztonsági rendszerrel van ellátva, így csökkentve a szivattyú illetve a hegesztő csíkok túlmelegedéséből

adódható kigyulladását. Ezek a biztonsági hő korlátozók a már meglévő biztosítékok mellett egyedülálló védelmet nyújtanak az esetleges tüzesettel szemben.

A következő két eset lehetséges:

A- a vákuumszivattyú, illetve a hegesztő csíkok túlmelegedése

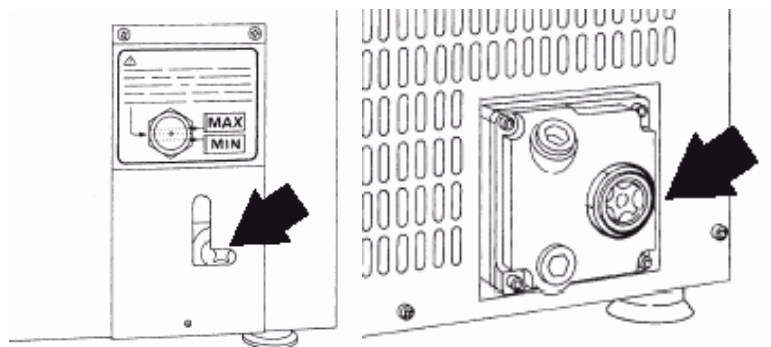
Ebben a z esetben a készülék befejezi a vákuumozási ciklust, de nem zárja le a tasakot illetve a szivattyú sem működik, amennyiben az melegegett volna túl. Ilyenkor nem töltődik levegő a kamrába, így a fedő zárva marad, amíg a túlmelegegett lakatrész le nem hűl, addig az ALL= Alarm felirat látható a kijelzőn. Ilyenkor nincs más teendő, mint megvárni a készülék lehűlését majd folytatható a munka.

B- amennyiben a biztonsági rendszer hibásodik meg a készülék szintén alarm állapotba kerül. Ilyenkor viszont a vákuumkamrába levegő kerül, így a fedél kinyílik. Kapcsoljuk ki, majd egy kis idő elteltével vissza a készüléket. Amennyiben 10-15 perc elteltével a kijelzőn még mindig az all felirat látható, kapcsoljuk ki a készüléket, húzzuk kik a konnektorból és hívjuk a szakszervizt.

FONTOS! Amennyiben a vákuumszivattyú és a fóliahegesztési idő a maximális értékre van állítva, ez a vákuumszivattyúnál kb. 50, a hegesztő csíkoknál kb. 6 másodperc, a vákuumozási folyamatok között legalább 30 másodperc szünetet kell tartani.

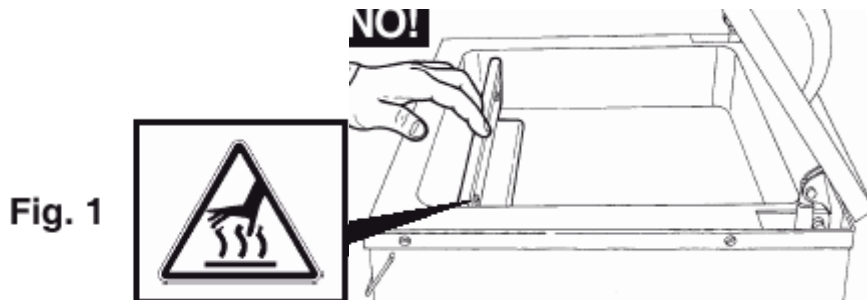


Fontos! A vákuumszivattyúban lévő olaj besűrűsödésének elkerülése végett a környezeti hőmérséklet ne legyen 10 °C-nál alacsonyabb. Az olaj szintet rendszeresen ellenőrizni kell, és ügyelni, hogy mindig tiszta és aranszínű legyen.



Figyelem: az olaját rendszeresen cserélni kell, mégpedig a készülék használatának függvényében. Az olajcsere kb. 100 üzemóra után szükséges, ez nagyjából 15000

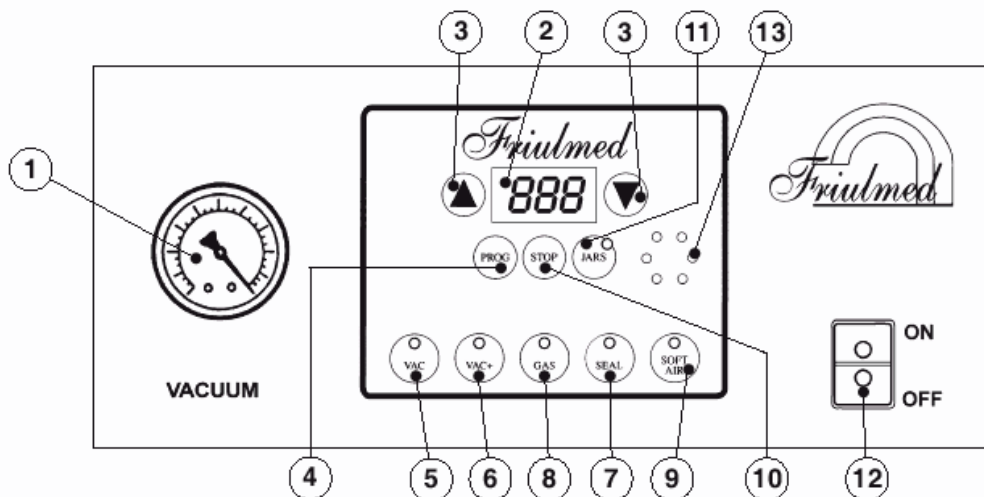
vákuumciklusnak felel meg. Az olajat gyakrabban kell cserélni, ha folyadékot, vagy nedves dolgokat vákuumozunk. Ebben az esetben olajat kell akkor is cserélnünk, ha a készüléket egy hónapig nem használtuk. Ha az olaj zavaros, vagy átlátszó ugyan, de sötét, akkor ez annak a jele, hogy a vákuumozás során folyadék került a vákuumszivattyúba, vagy az olaj már túlhasznált.



A hegesztőcsíkot nem szabad a ciklus végén megérinteni, mert forró – égés veszély.

Tilos a hegesztőcsíkon lévő teflonbevonat eltávolítása, illetve annak késsel, vagy éles tárggyal történő tisztítása. Várja meg amíg a hegesztő csík lehűl, majd ezután távolítsa el a szennyeződést valamilyen tompa eszközzel.

Figyelem! Használat után tisztítsa ki a készüléket. A plexi fedőt csak vizes ruhával szabad tisztítani, tilos vegyi anyagot, vagy oldószert használni a tisztításához. A rozsdamentes részek az erre a célra előállított tisztítószerrel tisztíthatók. Tilos bármilyen nagynyomású víz, vagy gőz sugár használata, mivel ezek tönkreteszhetik az elektromos részeket.



Kezelőpanel:

1. Vákuummérő (0÷1 bar): a vákuumkamrában keletkező vákuumot méri
2. háromszámszámhelyes kijelző
 - első számhely: programhely
 - második- harmadik számhely: az aktív funkcióhoz tartozó érték.

Bekapcsoláskor az opcionális funkciókat kijelzi:

G=gáz (gáz), S=softair (kíméletes levegő), J=jar (külső vákuumdoboz, vagy bordázott vákuumtasak)

A bevitt funkciók kijelzése:

VAC= vákuum

SEL= sealing (tasakhegesztés)

GAS= gáz beengedése a kamrába

SOFT= lassú levegő visszaeresztés

JAR= külső vákuumozás

3. programválasztó kurzor
csökkenthető, vagy növelhető az egyedi funkciók értéke a programon belül
4. programok bevitele gomb
5. vákuumozást és annak értékét bevivő, illetve az értéket megjelenítő gomb
6. VAC+ kiegészítő vákuumozást és annak értékét bevivő, illetve az értéket megjelenítő gomb (szenzoros készülékeknél)
7. hegesztési időt állító gomb, a megnyomásával a vákuumozási folyamat leállítható
8. gázt hozzáadó és annak értéket bevivő, illetve az értéket megjelenítő gomb
9. kíméletes levegő kiszívást és annak értékét bevivő, illetve az értéket megjelenítő gomb
10. stop gomb, megnyomásával a vákuumozási ciklus menet közben leállítható
11. vákuumozás külső edényben, vagy bordázott tasakban
12. Ki/be kapcsoló gomb
13. szivattyú működését jelző Led fény

a funkciók magyarázata:

vákuum funkció:

a.) idő alapon programozható modell (alapmodell):

a VAC érték a szivattyú működési idejének beállításával változtatható, a kijelzés másodperc alapú. Először kb. 25-30 másodpercnyi időt érdemes beállítani, majd a következő ciklusban változtatni az értéken, ha szükséges. Ha abszolút vákuumot szeretnénk elérni, akkor érdemes a szivattyút még 10 másodpercig járatni, azután, hogy a vákuummérő elérte az -1,0 bar-t. az idő alapon működő készülékeknél a VAC+ funkció nem használható.

b.) vákuumérzékelővel (opcionális) ellátott készülékek. A programozás a vákuum százalékos értékének megadásával történik. A vákuumérzékelő méri a vákuumkamrában kialakuló vákuumértéket, a programozásnál nem időt adunk meg, hanem a vákuum százalékát, ami maximum 99% lehet. A százalékos értéket a VAC gombbal állíthatjuk be, a VAC+ gombbal pedig másodpercben adhatjuk meg a szivattyú továbbműködésének idejét, de csak akkor, ha előzetesen 99%-os vákuumértéket állítottunk be. Így lehetséges a legnagyobb vákuum elérése.

Védőgáz funkció (opcionális):

A védőgáz funkció lehetővé teszi az olyan termékek vákuumcsomagolását, amelyek a vákuumhatására deformálódhatnak. Ilyenkor a kiszivattyúzott levegő helyére védőgáz kerül a vákuumkamrába. A védőgáz általában 30% széndioxid és 70% nitrogén keveréke, de lehet valamilyen antioxidáns is, amely a termék eltarthatóságát növeli meg. A védőgáz mennyisége max 60% lehet, ez a kamra térfogatának 60 %-át jelenti. Ha ennél nagyobb arányban kerül védőgáz a vákuumkamrában, akkor a tasakzárás gyenge minőségű lesz, illetve vákuumozás közben a kamra fedél is kinyílhat. Ilyenkor – az idő csökkentésével- mérsékelni kell a védőgáz arányát.

Tasakzárási funkció. (SEAL)

A vákuumozás végén a készülék a hegesztő csíkok segítségével lezárja a tasakot, megőrizve ezáltal a vákuumot a zacskóban. A hegesztésnek jól láthatónak kell lennie, nem tartalmazhat buborékokat, sem pedig elolvadt részeket. A hegesztési idő beállításánál figyelembe kell venni a tasak vastagságát, a környezeti hőmérsékletet, valamint a vákuumozás gyakoriságát. Az érték általában 2-4 másodperc között van.

Soft air funkció.

Lehetővé teszi, hogy a tasak lezárását követő nyomáskiegyenlítés lassan menjen végbe, így a tasak kevésbé sérülhet éles termékek (pl. csontos húsok) vákuumozásánál. A funkció beállításánál időt kell megadni, amit néhány próba után lehet megállapítani.

JAR = Külső vákuumozási funkció A

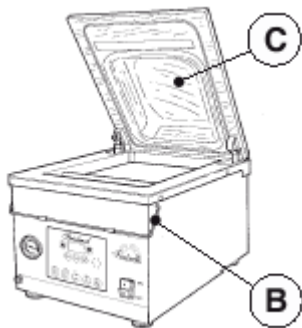
Lehetséges a kamrán kívül, külső vákuumdobozban, illetve bordázott tasakban a vákuumozás, így a vákuumkamrát meghaladó méretű termékeket is vákuumozhatjuk. A funkció a JAR gomb megnyomásával indítható a leállítás manuálisan történik a megfelelő vákuum elérésekor, amit a vákuum mérőn ellenőrizhetünk.

STOP gomb

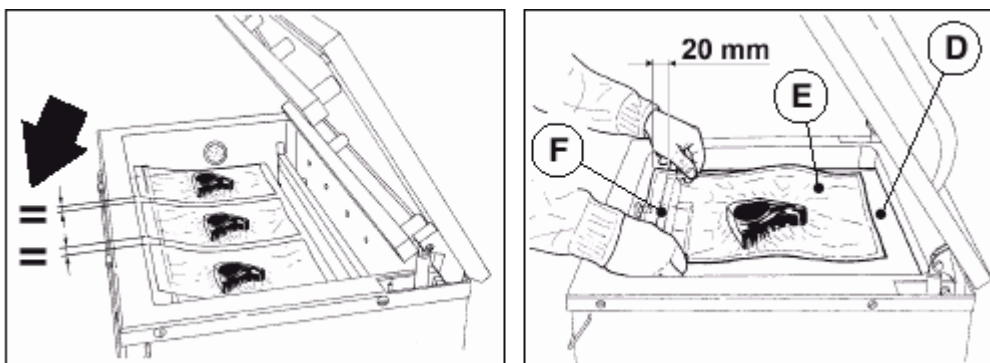
Használatával a vákuumozási folyamat bármikor leállítható.

A készülék használata

Előkészület: a terméknek száraznak és hidegnek kell lennie az optimális vákuum kialakulásának érdekében. A vákuumszivattyú teljesítménye csökken, ha a termék, vagy a kamra belseje nedves. Ezért mindig gondosan ki kell törölni a vákuumkamrát, illetve a behelyezhető lapokat. Mindig a termék méretének és típusának megfelelő tasakot kell használni.



- 1.) hajtsuk le a kamrafedél tartóját **B**, ekkor a plexi fedél **C** felnyílik. A vákuumozandó termék méretének megfelelően helyezzünk el a kamra belsejében annyi behelyezhető lapot **D**, amennyi lehetséges. Abban az esetben, ha a behelyezhető lapok különböző méretűek, akkor a hosszabbiknak kell felül lennie, különben akadályozza a tasakhegesztő csíkok függőleges irányú mozgását.



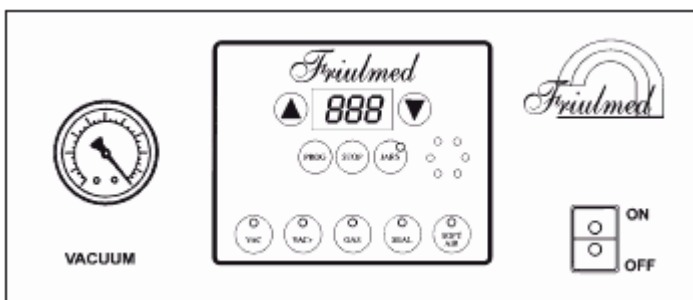
- 2.) Válasszunk ki a termék méretének megfelelő tasakot, a termék a tasak méretének maximum a 2/3-át töltheti ki. Helyezzük a terméket tartalmazó tasakot a vákuumkamrába **E**, igazítsuk úgy a tasakot, hogy az közepén legyen, és a tasak nyílása kb. 2cm-rel nyúljon túl a hegesztőcsíkokon **F**. a hosszabb hegesztőcsíkkal rendelkező készülékeknél egyszerre több tasakot is vákuumozhatunk.

Üzembe helyezés előtti kalibráció a vákuumérzékelős készülékeknél.

A szenzoros készülékeket használatba vétel előtt kalibrálni kell a következő képen. Bekapcsoláskor nyomjuk meg és tartjuk nyomva a PROG gombot, amíg a... felirat megjelenik. Hajtsuk le a fedőt és a kalibráció kb. 2 perc alatt végbemegy. Újra kalibrálni készüléket csak akkor kell, ha olyan helyre szállítjuk, ahol eltérő a tengerszint feletti magasság.

Figyelem! Minden készülék tartalmaz gyári programokat a védőgázos készülékek 3-at, a védőgáz nélküliek pedig kettőt.

Programozás:



1.) Bekapcsolás:

a készülék elején lévő főkapcsolóval kapcsoljuk be a készüléket (ON állás) a kijelzőn 3 másodpercig a rendelkezésre álló opciók látszanak, majd a bal oldalon az első számhelyen a programszám látható.

2.) Program kiválasztása:

a fel- le nyilakkal válassza ki a kívánt programot (0-9-ig). az opcionális funkciók GAS (védőgáz), SOFTAIR, VAC+ gombjain világít a LED, amennyiben valamelyik funkció része az adott programnak.

3.) A VAC funkció programozása:

A program gomb megnyomásával (prog) belépünk a programozás funkcióba, ekkor a program szám elkezd villogni. Nyomjuk meg a Vac gombot, ekkor a funkciógomb Led kijelzője elkezd villogni. Állítsuk be a kívánt értéket a fel-le nyilakkal, majd rögzítsük az értéket a prog gomb megnyomásával, vagy folytassuk a programozást a következő funkció gomb megnyomásával.

4) A VAC+ funkció programozása (csak a szenzoros készülékeknél működik, ha a vákuumértéke = 99%):

Nyomjuk meg a Vac+ gombot, ekkor a Led villogni kezd. Állítsuk be a kívánt értéket a fel-le nyilakkal, majd rögzítsük az értéket a prog gomb megnyomásával, vagy folytassuk a programozást a következő funkció gomb megnyomásával.

5) A védőgáz funkció (opció) programozása:

Nyomjuk meg a Gas gombot, ekkor a Led villogni kezd. Állítsuk be a kívánt értéket a fel-le nyilakkal, majd rögzítsük az értéket a Prog gomb megnyomásával, vagy folytassuk a programozást a következő funkció gomb megnyomásával.

6) A fóliahegesztés funkció programozása:

Nyomjuk meg a Seal gombot, ekkor a Led villogni kezd. Állítsuk be a kívánt értéket a fel-le nyilakkal, majd rögzítsük az értéket a Prog gomb megnyomásával, vagy folytassuk a programozást a következő funkció gomb megnyomásával.

7) A munkaciklus indítása:

Két kézzel hajtsuk le a fedőt, a sarkoknál enyhén nyomjuk le. A készülék a beprogramozott paramétereknek megfelelően hajtja végre a vákuumozási folyamatot.

8) A munkaciklus befejezése:

A készülék a fóliahegesztést követően automatikusan befejezi a vákuumozási ciklust, a kamrába levegőt enged, ezzel egy időben a fedő felemelkedik. Vegyük ki a tasakot, ellenőrizzük a hegesztési csíkot, aminek egyenletesnek, jól láthatónak kell lennie, megolvadt részek nélkül. Ellenkező esetben módosítsuk a hegesztési beállításokat.

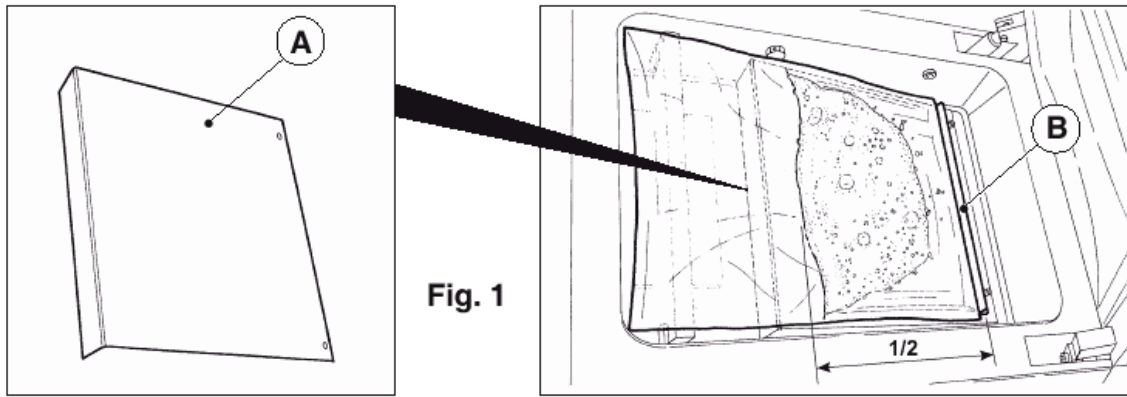
A vákuumozási ciklus megszakítása:

A stop gomb megnyomásával a vákuumozási folyamat bármikor megszakítható, ekkor levegő kerül a vákuumkamrába. A ciklus az ON/OFF kapcsolóval is megszakítható, ilyenkor viszont nem megy levegő a vákuumkarába, így a fedő zárva marad. Visszakapcsoláskor viszont a ciklusbefejezés helyreáll, levegő kerül a kamrába és a tető felnyílik.

Folyadékok vákuumozása:

Figyelem: a vákuumkamrában a nyomáscsökkenésével párhuzamosan a víz forráspontja is csökken. A víz 23,74 mbar abszolút nyomáson (ez megfelel 97,66%-os vákuumnak) 20°C-on forr. Ilyenkor nyilvánvaló a gőzképződés a képződő buborékokból. Ebben az esetben a Stop gombbal állítsuk le a folyamatot és állítsuk be úgy a vákuumértéket, hogy elkerüljük a folyadék forrását.

Folyadék vákuumozáshoz szükség van egy speciális lejtős fémlapra (A), amely kiegészítőként rendelhető.



- 1) Vegyük ki a térkitöltő lapokat és helyezzük be a lejtős fémlapot, úgy, hogy a magasabb része a hegesztőcsíknál legyen. A tasaktartót állítsuk be a tasak méretének megfelelően.
- 2) Helyezzük be a folyadékkal töltött tasakot, ami maximum csak félig lehet töltve (1 ábra). Helyezzük a tasakot a hegesztőcsíkra, középre pozicionálva, úgy hogy a nyitott vége legalább 20mm-rel túlnyúljon a hegesztőcsíkokon.
- 3) Hajtsuk végre a már az előzőekben ismertetett programozási műveletet, ügyelve arra, hogy a folyadék felforrását elkerüljük.
- 4) Ismételjük meg a használati utasításban leírt programozások pontjait, állítsuk be a vákuumozás idejét olyan értékre, hogy elkerüljük a folyadék forrását.

Fontos:

- A vákuumozni kívánt folyadéknak hidegnek kell lennie, a hegesztőcsík alatt száraznak kell maradnia; a választott fólia méretét jól kell megválasztani szigorúan síkba kell helyezni.
- Mielőtt a vákuumtérbe helyezné a terméket, győződjön meg róla, hogy a szelep zárva legyen a készülék bal oldalán.
- A szenzoros készülékeknél a kalibrálást el kell végezni az első használat előtt.
- A teljes vákuum függ attól, hogy milyen légnyomású helyiségben van a készülék. A tengerszint szerinti magasságtól függően az eltérés lehet: -1.0 bar-tól (tengerszint magasság) 0.9 bar-ig (1000 m tengerszint feletti magasság).
- A STOP gomb megnyomásával, a vákuumozás folyamat bármikor leállítható.
- Ha a fedél kinyílik a gázszivattyúzás alatt, csökkentsük a gázszivattyúzás idejét.
- A készülék standard lezárási időre van kalibrálva, ha állandóan használjuk, akkor a hegesztőcsík felmelegedhet. Ilyen esetben ajánlott a hegesztési idő csökkentése.
- A legjobb eredményhez vezető gázkeverék kiválasztása függ a vákuumozni kívánt ételek fajtájától, kérdezze róla a védőgáz forgalmazóját.
- Oxigént vagy robbanásveszélyes gázokat tartalmazó védőgáz használata tilos.

- Kifejezetten ügyeljünk arra, hogy a készülék ne szívhasson be folyadékot. Folyadékot vagy magas folyadéktartalmú készítményeket csak kellő ismeret és tapasztalat birtokában vákuumozzunk.

Karbantartás:

Bárminemű karbantartás/szerelési munka megkezdése előtt áramtalanítsa a készüléket.

Csak szakemberrel végeztesen szerelési munkákat.

Áramtalanítsa a készüléket tisztítás előtt.

Javítási munka esetén hívja a hivatalos szervizet, vagy a beszállítóját, csak gyári alkatrészeket használjon a javításhoz.

Általános karbantartás:

Gyakoriság	Alkatrész	Teendő
Minden használat előtt	Szivattyú	Ellenőrizze az olaj színét és szintjét; szükség esetén töltsse fel, vagy cserélje ki, amennyiben nagyon sötét színű
	Hálózati zsinór	Győződjön meg róla, hogy sértetlen, amennyiben szükséges, hívja a cseréhez a szervizt
	Plexi fedőlap	Győződjön meg róla, hogy sértetlen, ha sérült vagy repedt, hívja a szervizt csere céljából
	Piros szilikon és a fedőt záró védő	Győződjön meg róla, hogy rendesen illeszkednek a helyükön, hiba esetén cseréltesse.
	Készülék és vákuumkamra	Tisztítsa le a fellelhető szennyeződéseket.
	Hegesztősáv csatlakozó vezeték	Győződjön meg róla, hogy megfelelően érintkezik

Hetente	Hegesztőcsík	Tisztítsa meg a felületet egy nedves ronggyal
	Szivattyú	Járassa a szivattyút JAR funkcióban kb 30 percig, hogy a szivattyúolajban lévő vizet eltávolítsa
Minden 15000 vákuumozás után (kb. 100 munkaóra)	Szivattyú	Cserélje ki az olajt (szakszerviz)
Minden 2. olajcserénél	Szivattyú	Cserélje ki a szivattyú kivezető szűrőjét (szakszerviz)
Félévente	Szivattyú	Cserélje ki az olajat (szakszerviz)

Karbantartás és tisztítás

- **Áramütés-veszély!** Mindig áramtalanítsa a készüléket. Ne használjon vizet vagy gőzölöt.
- **Égésveszély:** alkohol tartalmú és erősen párolgó szerek használata esetén mindig szellőztessen. Ne használjon nyílt lángot a készülék közelében, ne dohányozzon!
- **Figyelem! Sérülésveszély!** Használjon védőruházatot. Ne használjon maró anyagokat, savakat. Olvassa el figyelmesen a tisztítószer használati útmutatóját!
- Használjon alkoholos fertőtlenítőt, a készüléket minden használat után tisztítsa és fertőtlenítse!

A Plexi-fedél tisztítása:

- Nedves ruhával, vagy speciálisan plexi-hez használható tisztítószerral.
- Ne használjon másféle tisztítószert!
- Mindig teljesen szárítsa meg!

A hegesztőcsík tisztítása:

Soha ne tisztítsa a hegesztőcsíkot, amíg meleg, mert megégetheti!

Nyissa fel a készülék fedelét, majd nedves ruhával törölje le a csíkot!

A vákuumkamra tisztítása:

1. Kapcsolja ki a készüléket az „ON/OFF” gombbal, majd húzza ki a hálózati csatlakozót!

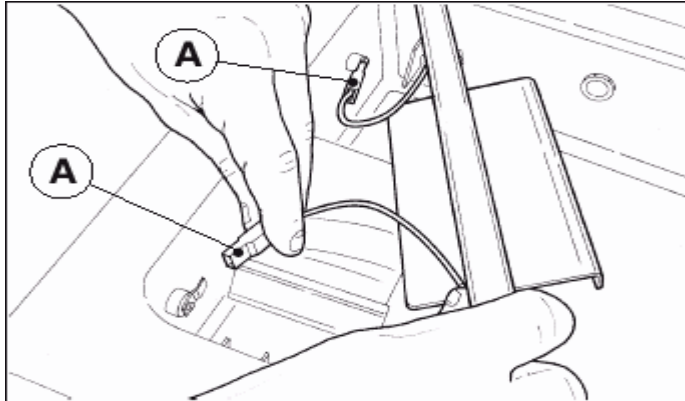


Fig. 1

2. Húzza ki a hegesztőcsík csatlakozó vezetékeit! (A)

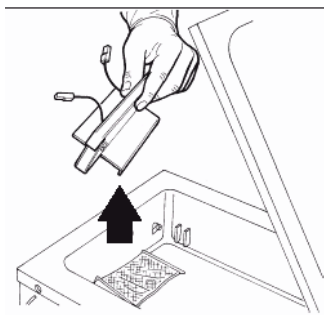


Fig. 2

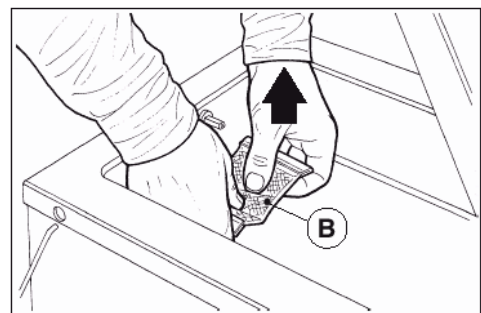
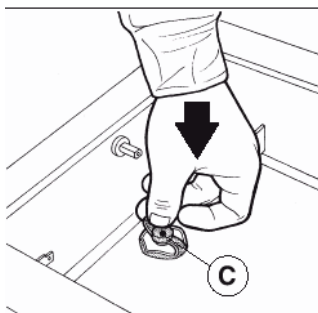
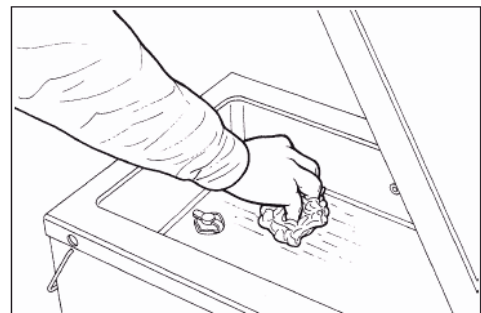


Fig. 3



C



3. Vegye ki a hegesztőcsíkot a vezetékekkel együtt! (2.)

4. Fogja meg a hegesztőcsík alatti párnát, majd felfelé húzva távolítsa el! (B)

5. Dugja be a védőkupakot a lyukba, mint az ábrán! (C)

6. Használjon egy nedves ruhát a tisztításhoz vagy a fertőtlenítéshez, tisztítsa meg az alsó részt majd az oldalakat; tisztítás után mindent helyezzen vissza az eredeti helyére!

A készülék fertőtlenítése:

Kapcsolja ki a készüléket és áramtalanítsa!

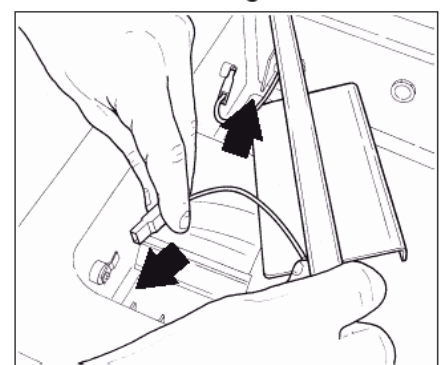
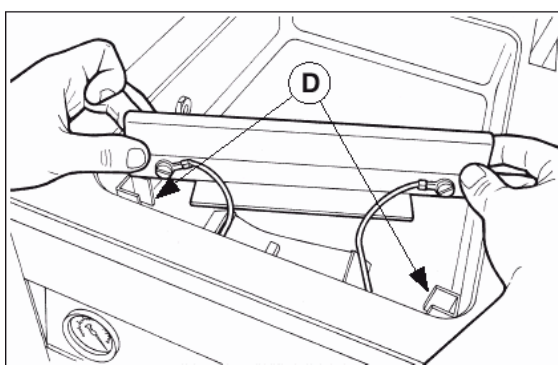
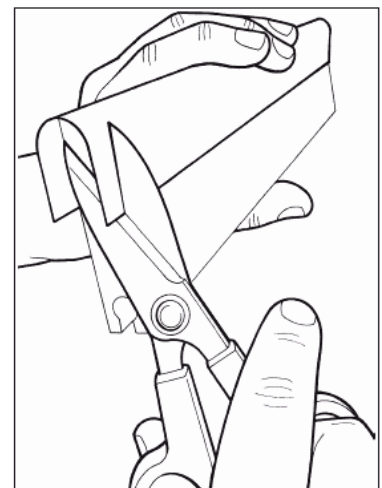
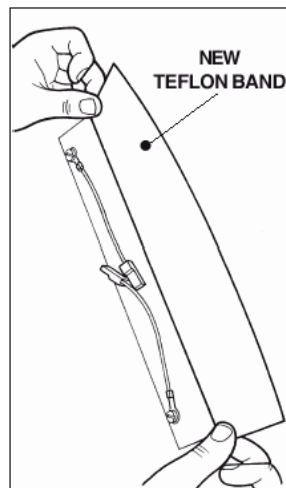
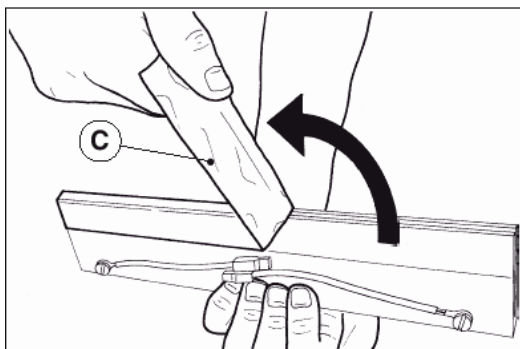
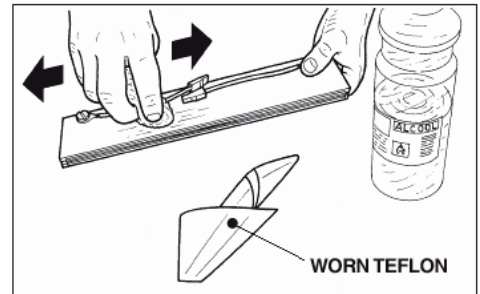
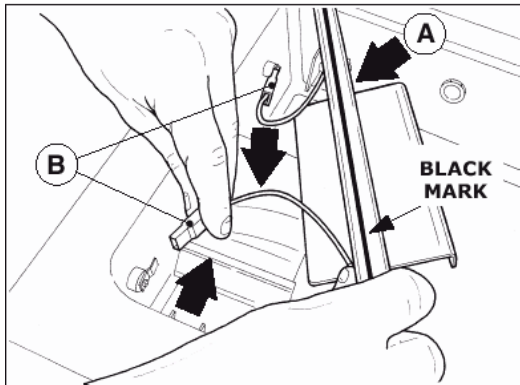
Fújja be a készülék rozsdamentes acél részeit az alkohol tartalmú fertőtlenítőszerrel. Ne fújja az elektromos részekre!

Hagyja a fertőtlenítőt hatni pár percig!

Törölje le egy tiszta vizes nedves ronggyal, majd törölje teljesen szárazra.

A készülék teflon hegesztőcsíkjának cseréje:

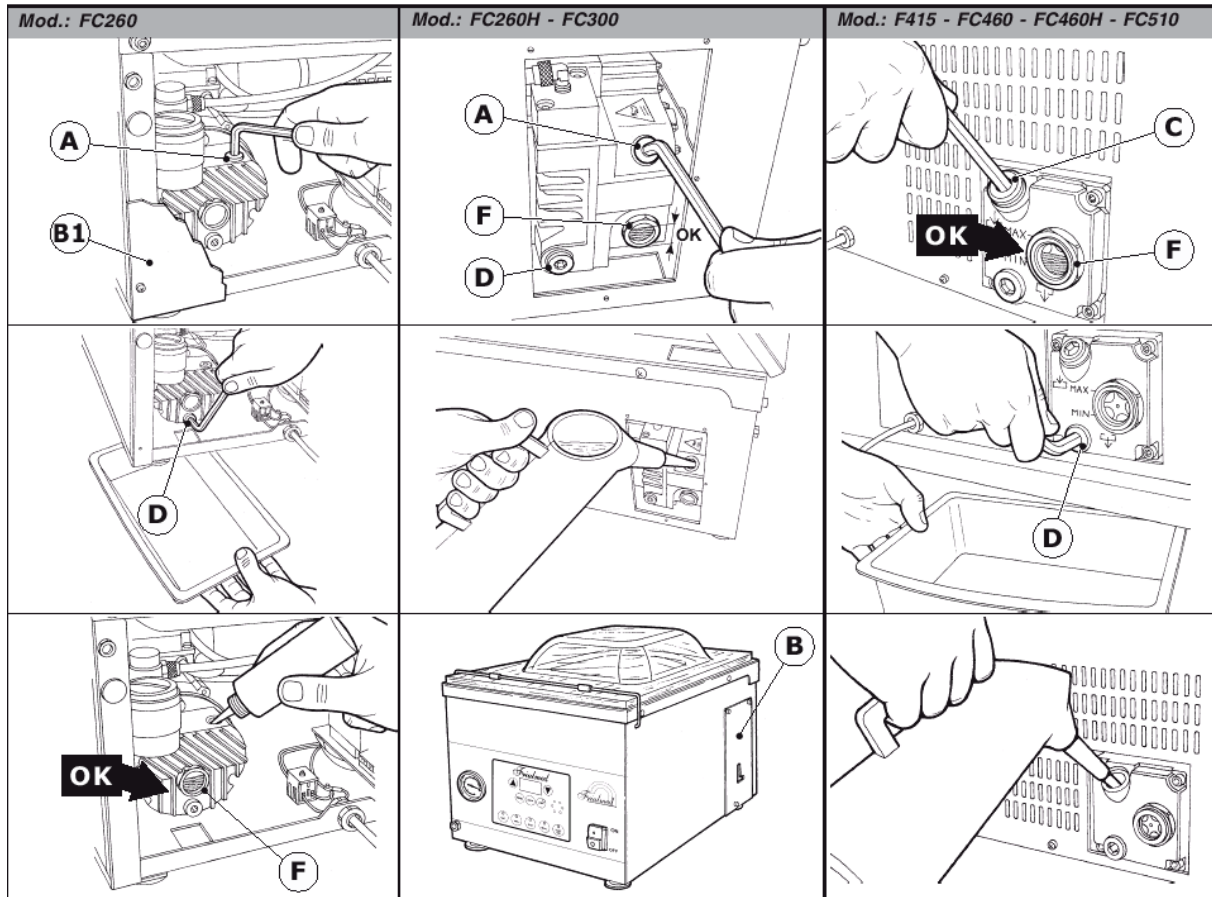
Hosszú használat után szükséges lehet a teflon hegesztőcsík cseréje



1. Távolítsuk el a hegesztőcsíkot (A) a két csatlakozó vezetékkel együtt (B).
 2. Húzzuk le a tefloncsíkot (C)
 3. Tisztítsuk meg a tefloncsík helyét alkohollal
 4. Pontosan simítsuk fel az új teflonszalagot, majd a két végét vágjuk méretre
 5. Helyezzük vissza a hegesztőcsíkot és csatlakoztassuk a csatlakozóit.
- (Soha ne végezzük ezt a műveletet forró hegesztőcsík esetén)

A szivattyú olajcseréje:

Szakember által végrehajtandó feladat

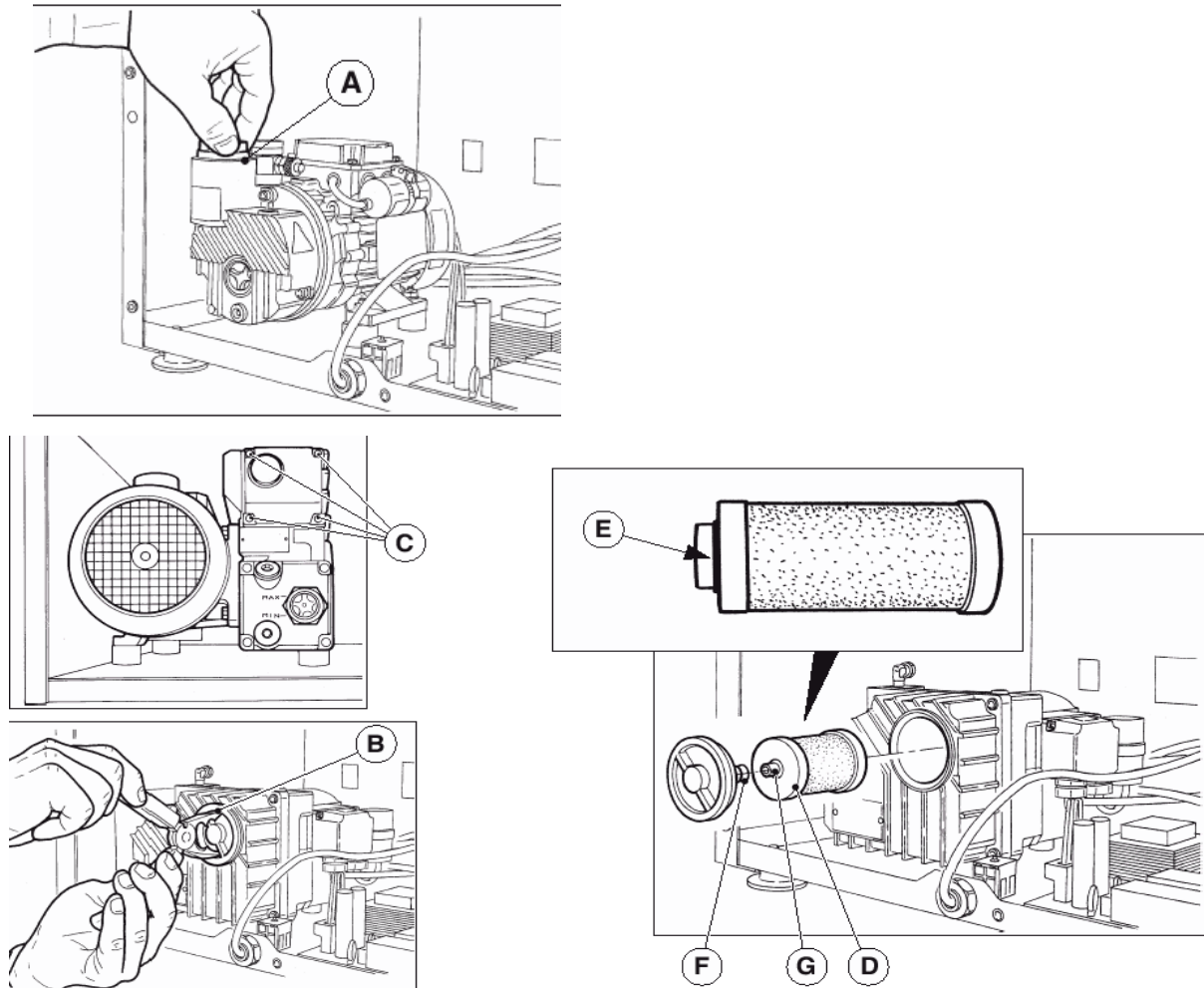


Az olajat speciális FM40-es vagy FM60-as olajjal lehet cserélni. Ez az olaj kifejezetten a vákuumozó gépekhez való.

1. Kapcsolja a készüléket a JARS (külső vákuumozás) funkcióra, majd hagyja járni legalább 10 percig, így az olaj megfelelően folyékony lesz a cseréhez.
2. Állítsa le a szivattyút a STOP gombbal,
3. Kapcsolja ki a készüléket az áramtalanító gombbal, majd húzza ki a hálózati dugalj.
4. Csavarja ki az olajtartó csavart (A), az alábbiak szerint:
 - a. FC260H – FC300 modellnél távolítsa el a fém hátlapot (B), az FC260-as modell esetén a B1 szerint, majd csavarja ki az A csavart egy csavarhúzó segítségével.
 - b. A többi modell esetén a (C) csavart kell eltávolítani
5. Helyezzen egy edényt a kiömlő használt olaj felfogásához (D), míg az teljesen ki nem ürül.

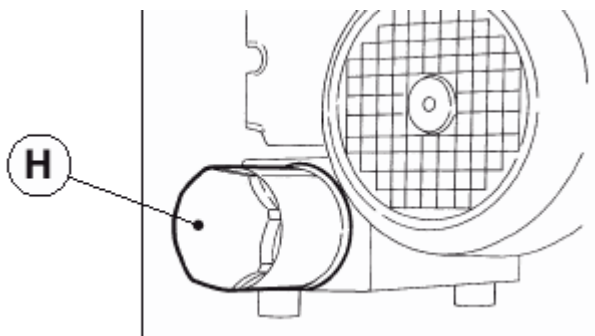
6. Tekerje vissza a leeresztő csavart (D), majd tölts fel a megfelelő olajjal a készüléket, a minimum és a maximum jelzés közötti magassáig.(F)

A Szivattyú szűrőjének cseréje:



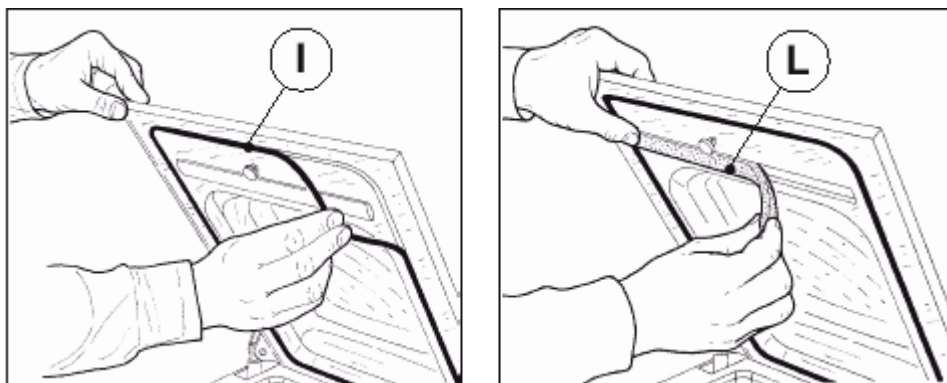
1. Távolítsa el a hátsó rozsdamentes falat a készülékről.
2.
 - A, 4 m³/h szivattyúnál (FC260) csavarja ki a filter tartó tetejét (A)
 - B, 8, 12, 18és 25 m³/h szivattyúnál (FC260H-FC300-FC415-Fc460-FC460H) csavarja ki a szivattyún található dugót egy fogó segítségével (B)
 - C, a 60 m³/h szivattyúnál (FC460H 60-as szivattyúval) FC510-FC510T-FC960 –as készülékeknél csavarja ki a csavarokat a filter záró fedelének tetején (C)
3. Távolítsa el a szűrőt a helyéről (D)
4. Helyezze be tiszta filtert, közben győződjön meg arról, hogy a gyűrű megfelelően illeszkedik (E)
5. Helyezze vissza a szűrőt záró kupakot (F), majd illessze össze a szűrővel (G)

Az olajszűrő cseréje:



Az FC460H modellnél, ahol a vákuum $60 \text{ m}^3/\text{h}$, az FC510 – FC510T – FC960-as modellnél az olajszűrő (H) cseréjére szükség van minden 1000 órás szerviz esetén. A cseréhez hívjon szakembert!

A fedél szigetelésének és a piros szilikonnak a cseréje:



1. Nyissa fel a fedelet
2. Távolítsa el a szigetelőcsíkot (I) vagy a piros szilikon csíkot, és tisztítsa meg a helyüket a szennyeződéstől
3. Helyezze be erősen nyomkodva az új tömitést mindenhol
4. Indítson el egy rövid ciklust, így a vákuum segítségével a tömités pontosan illeszkedni fog