

Pakowarki próżniowe

CVP 260 300
350 400
450

Instrukcja obsługi



CAS

CAS POLSKA 2020

Aktualizacja: 2020.01.28 / Ver:1.7

*Do urzędzeń o oznaczeniu daty produkcji (Release date) od:
08/08/2016.*

SPIS TREŚCI:

1. Wstęp.....	5
2. Ważne informacje i ostrzeżenia	5
3. Środowisko pracy i warunki bezpieczeństwa	6
4. Przeznaczenie i charakterystyka pakowarek CAS CVP	7
5. Wyjęcie pakowarki z opakowania	8
6. Zawartość opakowania	10
7. Widok ogólny pakowarki	11
8. Przed pierwszym uruchomieniem - przygotowanie pakowarki.....	14
8.1 Przygotowanie pompy próżniowej do pracy.....	14
8.2. Podłączenie pakowarki	14
9. Obsługa pakowarek CVP.....	15
9.1 Włączenie pakowarki	15
9.2 Ustawienie parametrów procesu pakowania	16
9.3 Kontrola prawidłowości ustawień parametrów procesu pakowania	18
9.4 Czynności w czasie procesu pakowania	18
9.5 Pakowanie produktów płynnych	21
9.5 Możliwość umieszczania napisu w linii zgrzewu	22
10 Okresowe czynności obsługowe	23
10.1 Obsługa pompy próżniowej.....	23
10.2 Poziom oleju	24
10.3 Kontrola i wymiana oleju.	24
10.4 Wymiana filtrów.....	27
10.5 Obsługa bezpiecznika automatycznego	29
10.6 Ważne uwagi eksploatacyjne	30
11. Transport, konserwacja i przechowywanie pakowarki.....	30
11.1 Transport.....	30
11.2 Konserwacja pakowarki.....	30
11.3 Konserwacja listwy zgrzewającej	31
12. Najczęściej zadawane pytania.....	37

13. Analiza możliwych problemów eksploatacyjnych	39
14. Specyfikacja danych technicznych.....	41
15. Ograniczenia w użytkowaniu	42
16. Ochrona środowiska – Zgodność z dyrektywami ROHS i WEEE	42
17. Deklaracja zgodności CE.....	43

1. Wstęp

Dziękujemy za zakup pakowarki CAS CVP.

Dzięki ścisłej kontroli jakości procesu produkcyjnego zakupione przez Państwa urządzenie jest produktem niezawodnym o najwyższych standardach użytkowych.

Wierzmy, że będziecie Państwo zadowoleni z naszego produktu.


Niniejsza instrukcja pomoże Państwu w instalacji i obsłudze pakowarki CAS CVP.

Instrukcję obsługi prosimy przechowywać w miejscu łatwo dostępnym dla personelu.

Zdjęcia i rysunki zawarte w instrukcji mogą nieznacznie różnić się od rzeczywistego wyglądu zakupionego urządzenia i mają charakter pogłówny.

2. Ważne informacje i ostrzeżenia



W niniejszej instrukcji symbolem  oznaczono ważne informacje, które mają na celu zwrócenie uwagi osób obsługujących urządzenie na możliwość wystąpienia sytuacji niebezpiecznej dla ich zdrowia bądź życia lub na możliwość spowodowania usterki urządzeniu. Symbol ten wskazuje na konkretne zalecenia związane z użytkowaniem oraz konserwacją urządzenia.

Niezbędne jest, aby osoby obsługujące urządzenie zapoznały się zasadami eksploatacji i znaczeniem poszczególnych symboli przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia.

W czasie eksploatacji należy bezwzględnie przestrzegać podanych niżej zasad.

		
<p>Nie rozkręcaj samodzielnie pakowarki! W przypadku jej uszkodzenia należy skontaktować się z autoryzowanym przedstawicielem firmy CAS.</p>		
<p>Nie używaj pakowarki w pobliżu materiałów łatwopalnych, ani do ich pakowania, gdyż może to spowodować pożar.</p> 	<p>Nie używaj pakowarki miejscach o silnym nasłonecznieniu, ani w bezpośredniej bliskości źródeł ciepła.</p> 	<p>Pakowarka nie może pracować w miejscach o dużej wilgotności, gdyż grozi to niebezpieczeństwem porażenia prądem lub uszkodzenia urządzenia.</p> 
<p>W czasie wyłączenia wtyczki nie ciągnij za kabel zasilający! Może to spowodować porażenia prądem.</p> 	<p>W czasie wyłączenia wtyczki, trzymaj ją za obudowę.</p> 	<p>Dokładnie zapoznaj się z warunkami bezpiecznej instalacji, uruchomienia i eksploatacji pakowarki próżniowej!</p> <p>Regularnie kontroluj stan oleju w pompie próżniowej i pamiętaj o jego okresowej wymianie.</p>



Uwaga:

Przed pierwszym użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji oraz uważne przestrzeganie zawartych w niej wskazówek.

Zawsze przed rozpoczęciem eksploatacji pakowarki należy sprawdzić czy pompa próżniowa jest napełniona olejem. W przypadku braku oleju lub jego zbyt niskiego poziomu, przed uruchomieniem pakowarki wymagane jest napełnienie pompy olejem do pomp próżniowych, zgodnie opisem zawartym w rozdziale 10.3.

Producent oraz importer nie ponoszą odpowiedzialności za obrażenia poniesione przez ludzi lub zwierzęta, oraz za straty materialne powstałe w wyniku niezastosowania się do wskazówek dotyczących bezpiecznej eksploatacji urządzenia, zawartych w niniejszej instrukcji.

3. Środowisko pracy i warunki bezpieczeństwa



Uwaga:

W celu zapewnienia bezpiecznej i prawidłowej eksploatacji urządzenia należy przestrzegać warunków bezpieczeństwa wymienionych poniżej:

1. Urządzenie należy eksploatować wyłącznie w sposób zgodny z jego przeznaczeniem.
2. Przed podłączeniem do sieci zasilającej należy sprawdzić, czy napięcie dostępne w sieci zasilającej zgadza się z napięciem wyszczególnionym na tabliczce znamionowej umieszczonej jest w tylnej części urządzenia. Podczas pracy urządzenia napięcie zasilające musi się mieścić w obrębie $\pm 10\%$ wartości podanej na tabliczce znamionowej.
3. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może być przyczyną jego poważnego uszkodzenia.
4. Gdy urządzenie jest połączone do sieci zasilającej, nie wolno demontować elementów obudowy eksploatowanego urządzenia, ze względu na niebezpieczeństwo porażenia prądem.
5. Nie wolno wkładać przez otwory wentylacyjne jakichkolwiek przedmiotów do wnętrza obudowy urządzenia.
6. W czasie eksploatacji należy obserwować pracę pakowarki. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek nieprawidłowości należy niezwłocznie przerwać pracę urządzenia i skontaktować się z autoryzowanym serwisem CAS Polska.
7. Należy nadzorować pracę urządzenia. Nie wolno kontynuować użytkowania urządzenia, w którym stwierdzono jakiegokolwiek objawy uszkodzenia.
8. Nie wolno podejmować prób samodzielnej naprawy urządzenia. W celu naprawy należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem CAS.
9. Nie stosować części zamiennych innych niż dostarczane przez producenta urządzenia.
10. Urządzenie należy zasilac wyłącznie z gniazda wyposażonego w bolec uziemiający.
11. Nie używać urządzenia w środowisku o wysokiej wilgotności i zagrażającym kondensacją wilgoci.
12. Nie polewać urządzenia wodą, nie myć urządzeniami ciśnieniowymi, nie dotykać mokrymi dłońmi.
13. Nie używać urządzenia w atmosferze pyłów lub oparów łatwopalnych i agresywnych chemicznie.
14. Nie używać urządzenia do pakowania artykułów łatwopalnych, niebezpiecznych i agresywnych chemicznie. Zakazuje się bezwzględnie pakowania produktów, które mogą narazić operatora na niebezpieczeństwo wypadku oraz uszkodzić pakowarkę, takich jak:
 - materiały łatwopalne lub wybuchowe oraz butle ze sprężonym gazem

- produkty sproszkowane i sypkie (mąka, cukier, itp.)
- 15. W czasie zamykania pokrywy urządzenia nie wkładać rąk pod pokrywę, ze względu na niebezpieczeństwo przycięcia dłoni.
- 16. Nie eksploatować urządzenia, gdy zostanie stwierdzony niewłaściwy poziom oleju w pompie próżniowej lub gdy stan oleju wskazuje na konieczność wymiany (np. emulgacja, rozwarstwienie, zmiana barwy itp.).
- 17. Wyłączać zasilanie urządzenia, gdy nie jest ono używane.
- 18. Niedopuszczalna jest obsługa urządzenia przez dzieci.

Wszystkie powyższe czynniki mają decydujący wpływ na bezpieczeństwo użytkowania urządzenia.



Uwaga: Nie należy instalować pakowarki CAS CVP:

- Na powierzchni nie zapewniającej możliwości stabilnego ustawienia urządzenia.
- W pobliżu wirujących maszyn powodujących wibracje podłoża.
- W pomieszczeniach o dużym zapyleniu.

Prawidłowe użytkowanie urządzenia polega na:

- stosowaniu ze zrozumieniem wszystkich ostrzeżeń i uwag zawartych w niniejszej instrukcji.
- terminowym przeprowadzaniu przeglądów urządzenia, co 6 miesięcy, a przy intensywnym użytkowaniu – częściej, zależnie od warunków eksploatacji.
- regularnej kontroli stanu i wymianie materiałów eksploatacyjnych:
 - oleju - zawsze, gdy stan oleju wskazuje na konieczność wymiany (np. gdy pojawi się emulgacja, rozwarstwienie, zmiana barwy oleju). Czas eksploatacji oleju zależy od intensywności eksploatacji pakowarki i zwykle wynosi od 1 miesiąca (przy normalnej eksploatacji), do 6 miesięcy (przy sporadycznym użytkowaniu),
 - filtrów - co 12~18 miesięcy, a w przypadku konieczności częściej.
 - listwy zgrzewającej – kontroli podlega stan tkaniny teflonowej oraz taśmy grzewczej. Są to elementy ulegające naturalnemu zużyciu w czasie eksploatacji pakowarki. W przypadku stwierdzenia zużycia , elementy te należy wymienić.
- utrzymaniu właściwej czystości i higieny urządzenia.



Uwaga:

W przypadku stwierdzenia awarii urządzenia, lub konieczności wymiany materiałów eksploatacyjnych, należy przerwać dalsze użytkowanie do momentu usunięcia usterki, albo do czasu wymiany materiałów eksploatacyjnych.

Wszelkie wady i uszkodzenia urządzenia należy zgłaszać do autoryzowanego punktu serwisowego CAS. Jakikolwiek zaobserwowane nieprawidłowości w funkcjonowaniu urządzenia mogą stanowić przyczynę zagrożenia zdrowia lub życia osób obsługujących urządzenie.

4. Przeznaczenie i charakterystyka pakowarek CAS CVP

Pakowarki CAS CVP są przeznaczone są do próżniowego pakowania produktów spożywczych i przemysłowych, przy użyciu dostosowanych do wymogów pakowania próżniowego worków foliowych wykonanych ze zgrzewalnej folii barierowej. Praca urządzenia jest w pełni zautomatyzowana. Cykl pakowania składa się z następujących faz: wytworzenie próżni, zgrzewanie zamykające opakowania, napełnienie komory urządzenia powietrzem, otwarcie pokrywy. Zastosowana wydajna pompa próżniowa

zapewnia krótki czas cyklu pakowania.

Zakres zastosowań pakowarek CAS CVP:

- pakowanie artykułów spożywczych w sklepach, hurtowniach, gastronomii, zakładach produkcyjnych i przetwórczych branży żywnościowej.
- pakowanie artykułów medycznych,
- pakowanie części i podzespołów elektronicznych,
- Pakowanie innych produktów, np. pojemników z tuszem do drukarek atramentowych, a także plików dokumentów, banknotów w celu zmniejszenia objętości.
- pakowanie artykułów chemicznych.



Uwaga:

Użytkowanie urządzenia z przeznaczeniem innym niż próżniowe pakowanie wyżej wymienionych produktów jest niedozwolone.



Uwaga:

Pakowarki nie wolno stosować do pakowania artykułów łatwopalnych, agresywnych chemicznie i niebezpiecznych, lub mogących wydzielać takie substancje w czasie procesu pakowania próżniowego.

5. Wyjęcie pakowarki z opakowania

Pakowarki CAS CVP dostarczane są do odbiorcy w opakowaniu zabezpieczającym urządzenie przed powstaniem ewentualnych uszkodzeń w czasie transportu. Urządzenie jest dostarczane w drewnianej skrzyni z naniesionymi oznaczeniami określającymi wymagane położenie w czasie transportu.



Uwaga:

Transport pakowarki musi odbywać się zawsze w położeniu zgodnym z oznaczeniami na opakowaniu!. Nie wolno odwracać, przewracać, ani rzucać opakowania zawierającego pakowarkę!

Aby rozpakować opakowanie transportowe, skrzynię zawierającą pakowarkę należy ustawić na podłodze, w miejscu zapewniającym swobodny dostęp z każdej strony opakowania.

Następnie należy wykręcić wkręty mocujące górne wieko opakowania. Po odkręceniu wkrętów otworzyć opakowanie zdejmując wieko.



Wewnątrz skrzyni znajduje się pakowarka próżniowa umieszczona w styropianowych nakładkach ochronnych.

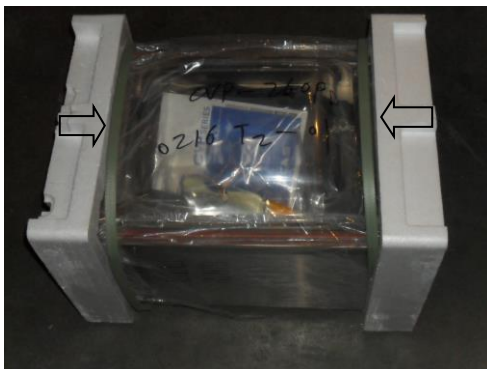
Wokół pakowarki przebiegają dwa pasy przeznaczone do jej uniesienia i wyjęcia ze skrzyni.

Akcesoria dołączone do pakowarki są umieszczone w jej komorze.



Uwaga:
Ze względu na ciężar urządzenia, nie wolno wyjmować go z opakowania samodzielnie! Do wyjęcia pakowarki niezbędne są dwie osoby.

Aby wyjąć pakowarkę, osoby dokonujące tej czynności powinny stanąć po przeciwnych stronach opakowania, od strony krótszych boków skrzyni. Następnie powinny one chwycić oburącz pasy, wyjąć urządzenie ze skrzyni przez uniesienie na pasach do góry i postawić je na podłodze. W czasie podnoszenia należy utrzymywać pakowarkę poziomo, unikając przechylenia jej w którąkolwiek stronę.



Następnie należy zdjąć ochronne nakładki styropianowe, przenieść urządzenie do docelowego miejsca eksploatacji. Wybierając miejsce ustawienia pakowarki CAS CVP, należy stosować się do warunków opisanych w rozdziale „Środowisko pracy i warunki bezpieczeństwa. Powierzchnia robocza powinna zapewniać możliwość stabilnego ustawienia urządzenia










Uwaga:
Należy zachować oryginalne opakowanie pakowarki CVP, w celu zapewnienia jej w przyszłości, możliwości bezpiecznego transportu i przechowywania.

6. Zawartość opakowania






Pakowarka CAS CVP jest dostarczana do odbiorcy, wraz z dodatkowym wyposażeniem, znajdującym się w opakowaniu umieszczonym się w komorze pakowarki.

Dostarczany komplet składa się z następujących elementów:

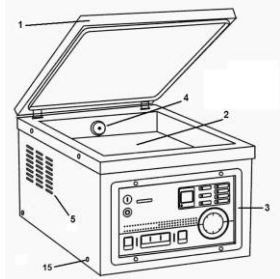
Kompletacja:		
1.	Pakowarka CAS CVP..	
2.	Przewód zasilający.	
3.	Zestaw czcionek. <i>Zestaw służy do wyłaczania napisów w linii zgrzewu.</i>	
4.	Klucz sześciokątny – rozmiar 3 <i>Klucz służy jest dopasowany wkrętów dociskowych elementu grzewczego listwy zgrzewczej</i>	
5.	Wkrętak specjalny. <i>Końcówka krzyżowa PH2 służy do odkręcenia wkrętów mocujących obudowy pakowarki do podstawy. Ich odkręcenie jest wymagane m/in. przy wymianie oleju. Końcówka specjalna z nacięciem służy do wstępnego naciągnięcia taśmy grzewczej podczas jej wymiany.</i>	
Zapasowe materiały eksploatacyjne:		
1.	Butelka zawierająca olej do napełnienia pompy próżniowej. <i>Produkt jest materiałem eksploatacyjnym dostępnym w ofercie CAS Polska</i>	
2.	Zapasowa uszczelka pokrywy pakowarki. <i>Produkt jest materiałem eksploatacyjnym dostępnym w ofercie CAS Polska</i>	
3.	Teflonowa taśma ochronna – zapas taśmy osłaniającej taśmę grzewczą.. <i>Produkt jest materiałem eksploatacyjnym dostępnym w ofercie CAS Polska</i>	
4.	Taśma grzewcza – zapasowy element listwy zgrzewającej. <i>Produkt jest materiałem eksploatacyjnym do wskazanego modelu pakowarki dostępnym w ofercie CAS Polska, jako Zestaw naprawczy listwy zgrzewczej.</i>	
<i>Wyżej wymieniane materiały eksploatacyjne są dostępne w ofercie CAS Polska na stronie www.wagiCAS.pl</i>		

7. Widok ogólny pakowarki

Widok pakowarek CAS CVP

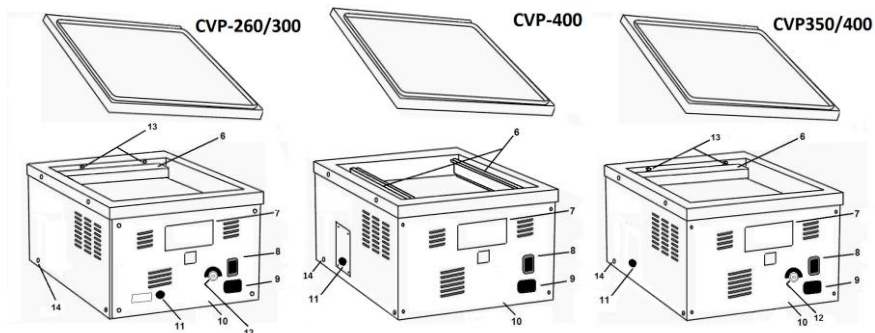
Model	
CVP-260/PD CVP-260/PD GAS	 A compact, stainless steel vacuum chamber with a hinged lid. The lid is open, revealing the interior. The front panel features a digital display, several buttons, and a pressure gauge.
CVP-300/PJ	 A stainless steel vacuum chamber with a hinged lid. The lid is open. The front panel has a digital display and a pressure gauge.
CVP-350/MS CVP-350MS GAS	 A stainless steel vacuum chamber with a hinged lid. The lid is open. The front panel includes a digital display and a pressure gauge.
CVP-400/2F	 A stainless steel vacuum chamber with a hinged lid. The lid is open. The front panel features a digital display and a pressure gauge.
CVP-450/A	 A stainless steel vacuum chamber with a hinged lid. The lid is open. The front panel has a digital display and a pressure gauge.

Elementy obsługowe pakowarki próżniowej CAS CVP.



Widok z przodu:

Widok złącza do podłączeni mieszanki gazowej MAP
(dotyczy pakowarek w wersji GAS umożliwiające pakowanie w atmosferze modyfikowanej MAP).

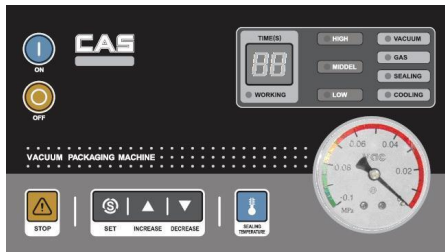


Widok z tyłu.

Opis elementów obsługowych pakowarek CVP.

1.	Pokrywa.
2.	Komora.
3.	Panel sterowania.
4.	Otwór odpływu powietrza z komory pakowarki.
5.	Otwory wentylacyjne.
6.	Listwa zgrzewająca.
7.	Tabliczka znamionowa.
8.	Główny wyłącznik zasilania.
9.	Przyłącze przewodu zasilającego.
10.	Tyłna ścianka pakowarki. W modelach CVP260 i CVP300 po odkręceniu wkrętów mocujących i zdjęciu tylnej ścianki uzyskuje się dostęp do korka wlewu oleju.
11.	Wziernik kontroli poziomu oleju.
12.	Złącze zaciskowe $\Phi 10$ - do podłączenia źródła mieszanki gazowej MAP. Dotyczy tylko pakowarek w wersji umożliwiającej pakowanie w gazowej atmosferze modyfikowanej MAP.
13.	Dysze wylotowe gazu MAP. Dotyczy tylko pakowarek w wersji umożliwiającej pakowanie w atmosferze modyfikowanej MAP.
14.	Wkręty mocujące obudowę pakowarki do podstawy. Wkręty należy wykręcić, aby możliwe było otwarcie obudowy przez odchylenie przedniej części do góry, np. do celu wymiany oleju (dotyczy modeli CVP350 i CVP450 - opis w rozdziale 10.3), albo aby uzyskać dostęp do wewnętrznego bezpiecznika automatycznego (wszystkie modele - opis w rozdziale 10.5).

Widok panelu kontrolnego sterownika pakowarek próżniowych CAS CVP.



Opis funkcji przycisków i elementów kontrolnych na panelu sterującym:

	Przycisk załączający pakowarkę z trybu „Stand by”.
	Przycisk wyłączający pakowarkę do trybu „Stand by”.
	Przycisk natychmiastowego przerwania operacji.
	Przycisk trybu ustawień parametrów cyklu pakowania.
	Przycisk zwiększający wartość ustawianego parametru.
	Przycisk zmniejszający wartość ustawianego parametru.
	Przycisk wyboru poziomu temperatury zgrzewania.
	Wyświetlacz.
	Lampki kontrolne wskazujące nastawiony poziom temperatury zgrzewania.
	Lampki kontrolne wskazujące w czasie pracy pakowarki aktualnie realizowaną fazę cyklu pakowania. W czasie ustawiania parametrów dla kolejnych faz cyklu pakowania lampki kontrolne wskazują aktualnie wybraną fazę cyklu.
	Manometr określający poziom próżni w komorze pakowarki.

8. Przed pierwszym uruchomieniem - przygotowanie pakowarki

8.1 Przygotowanie pompy próżniowej do pracy



Uwaga: Przed przystąpieniem do pracy należy przeczytać niniejszą instrukcję obsługi, zapoznając się z zasadami obsługi pakowarki i zaleceniami dotyczącymi zachowania zasad bezpieczeństwa w czasie jej eksploatacji.



Uwaga: Zawsze przed rozpoczęciem eksploatacji pakowarki należy sprawdzić, czy pompa próżniowa jest napełniona olejem w wymaganej ilości.

Poziom oleju jest wskazywany we wzierniku widocznym przez otwór w obudowie pakowarki. Prawidłowy poziom oleju powinien zawierać się w przedziale od 2/3 do 1/3 wysokości okienka wziernika.



W przypadku stwierdzenia zbyt niskiego poziomu lub braku oleju, wymagane jest uzupełnienie jego niedoboru, przez dolanie oleju do pomp próżniowych, zgodnie opisem w rozdziale 10.3.



Eksploatowanie pakowarki w przypadku, gdy pompa jest niedostatecznie napełniona olejem, grozi poważnym uszkodzeniem pompy próżniowej, które nie jest objęte gwarancją!

8.2. Podłączenie pakowarki

Po rozpakowaniu, urządzenie powinno być ustawione na stabilnym podłożu, w położeniu poziomym.

Może ono być eksploatowane wyłącznie w pomieszczeniu o dobrym oświetleniu i dobrej wentylacji, wolnym od zapylenia i atmosfery łatwopalnych lub agresywnych chemicznie oparów. **Przewód zasilający pakowarki należy podłączyć do gniazda sieciowego ~230V z bolcem ochronnym, nie stosując dodatkowych przedłużaczy.**



Uwaga
Przed włączeniem zasilania pakowarki zawsze należy upewnić się, że pokrywa komory pakowarki jest otwarta.

Modele pakowarek CVP-260 i CVP-350 w wersji GAS, umożliwiającej pakowanie w gazowej atmosferze modyfikowanej (MAP), które wyposażone są w urządzenie do wtłusku mieszanki gazowej, wymagają podłączenia do złącza zaciskowego



12

znajdującego się na tylnej ścianie pakowarki, oznaczonego numerem 12, przewodu ciśnieniowego o średnicy $\Phi 10\text{mm}$, łączącego pakowarkę z instalacją do podawania mieszanki gazowej (MAP) o ciśnieniu $<0,2\text{MPa}$

Podłączenie każdego z przewodu ciśnieniowego polega na wciśnięciu kołnierza złącza zamontowanego w pakowarce, wsunięciu przewodu ciśnieniowego w otwór złącza - maksymalnie do końca, a następnie zwolnieniu nacisku na kołnierz złącza, co spowoduje zaciśnięcie przewodu w gnieździe.

9. Obsługa pakowarek CVP

9.1 Włączenie pakowarki

Przed włączeniem pakowarki. sprawdzić poziom napełnienia pompy próżniowej olejem, wskazywany we wzierniku widocznym przez otwór w obudowie pakowarki.

Poziom oleju jest wskazywany we wzierniku widocznym przez otwór w obudowie pakowarki. Prawidłowy poziom oleju powinien zawierać się w przedziale od 2/3 do 1/3 wysokości okienka wziernika.



W przypadku stwierdzenia zbyt niskiego poziomu lub braku oleju, wymagane jest uzupełnienie jego niedoboru, przez dolanie oleju do pomp próżniowych, zgodnie opisem w rozdziale 10.3.



Przed włączeniem zasilania zawsze należy upewnić się, że pokrywa komory pakowarki jest otwarta.

Sprawdzić czy prawidłowo podłączono przewód zasilający urządzenie do przyłącza pakowarki oraz do gniazda sieci zasilającej ~230V z bołcem ochronnym.

Uwaga:

Pakowarkę CAS CVP należy zasilac zawsze ze sprawnego gniazda sieci ~230V wyposażonego w sprawny bolec ochronny.

W przypadku stwierdzenia uszkodzenia przyłącza lub przewodu zasilającego należy niezwłocznie dokonać jego wymiany w autoryzowanym punkcie serwisowym CAS.

W przypadku modeli pakowarek CVP-260 i CVP-350 w wersji GAS umożliwiającej pakowanie w atmosferze modyfikowanej (MAP), wyposażonych w urządzenie do wtysku mieszanki gazowej, sprawdzić prawidłowość podłączenia przewodu ciśnieniowego do złącza znajdującego się na tylnej ścianie pakowarki. Następnie należy sprawdzić, czy mieszanka gazowa MAP jest podawana pod właściwym ciśnieniem.

Włącznik zasilania pakowarki jest umieszczony na tylnej ścianie obudowy, obok przyłącza przewodu zasilającego.

Włączyć pakowarkę przez ustawienie głównego włącznika zasilania pozycji „I”.

Serownik pakowarki pozostanie w trybie „Stand by”, natomiast włączony zostanie wentylator zapewniający chłodzenie wnętrza obudowy pakowarki.

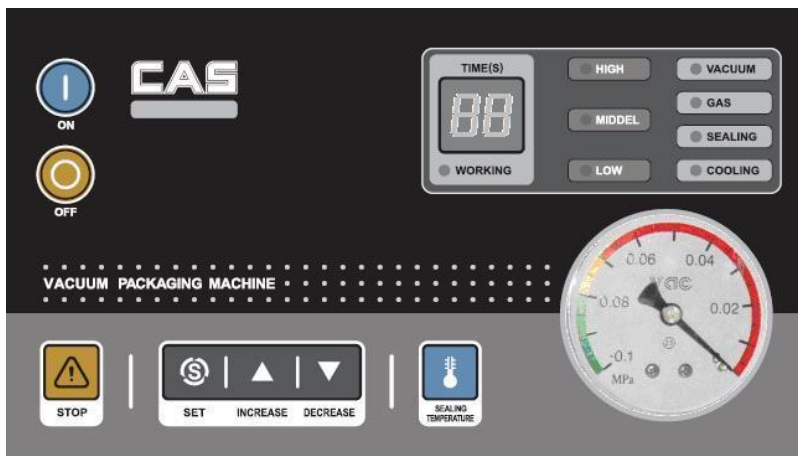


W celu włączenia sterownika pakowarki wcisnąć na panelu sterowania przycisk

Włączenie urządzenia jest sygnalizowane wyświetleniem wskazania na wyświetlaczu i zaświeceniem się lampek kontrolnych znajdujących się na panelu sterowania pakowarki.

Gotowość urządzenia do pracy zostanie po kilku sekundach potwierdzona komunikatem „...” na wyświetlaczu pakowarki.

9.2 Ustawienie parametrów procesu pakowania



Przed rozpoczęciem pakowania towarów, należy za pomocą przycisków na panelu sterującym ustawić parametry procesu pakowania.

Pojedynczy cykl pakowania składa się z następujących czynności:

- Włożenie towaru umieszczonego w worku do komory pakowarki i ułożenie krawędzi worka na listwie zgrzewającej.
- Ręczne zamknięcie pokrywy pakowarki uruchamiające proces cyklu pakowania.

Z chwilą zamknięcia pokrywy pakowarki, kolejne fazy cyklu pakowania są realizowane automatycznie, zgodnie z nastawami sterownika i obejmują:

- Proces tworzenia próżni przez pompę próżniową,
- Proces wtrysku mieszanki gazowej MAP
(Tylko w przypadku modeli pakowarek CVP-260 i CVP-350 w wersji umożliwiającej pakowanie w gazowej atmosferze modyfikowanej (MAP), wyposażonych w urządzenie do wtrysku mieszanki gazowej).
- Zgrzewanie krawędzi worka, i studzenie zgrzewu,
- Wpuszczenie powietrza do komory urządzenia,
- Otworzenie pokrywy.

Sterownik pakowarki CAS CVP zapewnia możliwość precyzyjnego dostosowania czasu trwania kolejnych etapów procesu pakowania, odpowiednio do rodzaju pakowanych produktów, ich objętości oraz grubości i rodzaju folii zastosowanej do produkcji opakowań, przez regulację czasu tworzenia próżni, regulację czasu wtrysku mieszanki gazowej MAP *(Tylko w przypadku modeli pakowarek CVP-260 i CVP-350 w wersji umożliwiającej pakowanie w gazowej atmosferze modyfikowanej (MAP), wyposażonych w urządzenie do wtrysku mieszanki gazowej)*, regulację czasu zgrzewania i poziomu temperatury zgrzewania, regulację czasu studzenia zgrzewu oraz ciągłą kontrolę ciśnienia w komorze pakowarki za pomocą manometru wbudowanego w sterownik.

Ustawienie parametrów procesu pakowania za pomocą sterownika pakowarki polega na:

- Ustawieniu poziomu temperatury zgrzewania szwu zamykającego opakowanie. Możliwy jest wybór jednej z trzech fabrycznie zdefiniowanych wartości temperatury.
- Ustawianiu czasu pracy pompy próżniowej, niezbędnego do osiągnięcia wymaganego poziomu - próżni w komorze pakowarki.
- Ustawianiu czasu wtrysku mieszanki gazowej MAP *(Tylko w przypadku modeli pakowarek CVP-260 i CVP-350 w wersji umożliwiającej pakowanie w atmosferze modyfikowanej (MAP), wyposażonych w urządzenie do wtrysku mieszanki gazowej)*.
- Ustawianiu czasu grzania listwy zgrzewającej, niezbędnego do zgrzania szwu zamykającego opakowanie.
- Ustawianiu czasu chłodzenia listwy zgrzewającej, niezbędnego do ostudzenia szwu zamykającego opakowanie.

W celu wyboru poziomu temperatury zgrzewania należy nacisnąć przycisk "SEALING TEMPERATURE". Po wejściu w tryb wyboru poziomu temperatury zgrzewania, można wybrać jeden z trzech fabrycznie zdefiniowanych poziomów temperatury:

- HIGH - wysoki
- MIDDLE - średni
- LOW - niski.
- Wyłączona funkcja zgrzewania – Brak świecenia lampek kontrolnych.

Aktualnie ustawiony poziom temperatury zgrzewania sygnalizowany jest przez zaświecenie odpowiedniej lampki kontrolnej. Wyborużądanego poziomu temperatury można dokonać kolejnymi naciśnięciami klawisza "SEALING TEMPERATURE".

W celu ustawienia parametrów czasowych procesu pakowania należy:

1. Włączyć zasilanie pakowarki, sprawdzić czy na panelu sterowania jest wskazanie „...”.
2. Naciśnij przycisk wejścia do trybu ustawień „SET”.
3. Gdy świeci się lampka kontrolna „VACUUM” informująca o wejściu w tryb ustawiania czasu pracy pompy próżniowej, za pomocą przycisków „▲” i „▼” należy ustawić wymagany jej czas pracy. Możliwe jest ustawienie czasu w przedziale od 0 do 99 sekund. Ustawiona wartość jest widoczna na wyświetlaczu.
4. Naciśnąć przycisk SET.
5. Gdy świeci się lampka kontrolna „GAS” informująca o wejściu w tryb ustawiania czasu wtrysku mieszanki gazowej MAP, za pomocą przycisków „▲” i „▼” należy ustawić wymagany jej czas pracy. Możliwe jest ustawienie czasu w przedziale od 0 do 99 sekund. Ustawiona wartość jest widoczna na wyświetlaczu.
Ustawienie to jest dostępne tylko w przypadku modeli pakowarek CVP-260 i CVP-350 w wersji umożliwiającej pakowanie w atmosferze modyfikowanej (MAP), wyposażonych w urządzenie do wtrysku mieszanki gazowej. W przypadku pakowarek CVP-260/300/350/450, w wersjach, które nie są wyposażone w instalację gazową przeznaczoną do pakowania w atmosferze ochronnej, kontrolka „GAS” widoczna na sterowniku pakowarki jest nieaktywna i po ustawieniu czasu tworzenia próżni, sterownik pakowarki przechodzi od razu do funkcji ustawiania czasu grzania listwy zgrzewającej.
6. Naciśnąć przycisk SET.
7. Gdy świeci się lampka kontrolna „SEALING” informująca o wejściu w tryb ustawiania czasu grzania listwy zgrzewającej, za pomocą przycisków „▲” i „▼” należy ustawić

wymagany czas zgrzewu. Możliwe jest ustawienie czasu w przedziale od 0 do 3,5 sekundy. Wymagany czas grzania listwy zgrzewającej zależy od grubości folii z której wykonano opakowanie. Ustawianie należy rozpocząć od krótkiego czasu i stopniowo wydłużać, aż do uzyskania oczekiwanego rezultatu kilku kontrolnych cyklach pakownia. Ustawiona wartość jest widoczna na wyświetlaczu.

8. Nacisnąć przycisk SET. Po ustawieniu czasu zgrzewania, sterownik pakowarki przechodzi do funkcji ustawiania czasu chłodzenia listwy zgrzewającej.
9. Gdy świeci się lampka kontrolna „COOLING” informująca o wejściu w tryb ustawiania czasu chłodzenia listwy zgrzewającej, za pomocą przycisków „▲” i „▼” należy ustawić wymagany czas chłodzenia. Należy rozpocząć od ustawienia średniej wartości czasu chłodzenia listwy zgrzewającej czasu i ewentualnie dokonać jego korekty po wykonaniu kontrolnego cyklu pakownia. Ustawiona wartość jest widoczna na wyświetlaczu.
10. Nacisnąć przycisk SET, aby zakończyć proces ustawiania parametrów. Na wyświetlaczu pojawi się wskazanie „--”, kończące proces prowadzenia ustawień. Jeżeli korektę ustawień wprowadzono pomiędzy poszczególnymi cyklami pakowania to na wyświetlaczu zamiast wskazania „--”, pojawi się wskazanie „Ed”.

W celu kontroli prawidłowości dokonanych ustawień, należy przeprowadzić próbę zapakowania towaru zgodnie z opisem w punkcie „Pakowanie towarów”.

9.3 Kontrola prawidłowości ustawień parametrów procesu pakowania

W celu kontroli prawidłowości dokonanych ustawień, należy przeprowadzić próbę zapakowania towaru i skontrolować jakość wytworzonej próżni oraz wykonanego zgrzewu zamykającego opakowanie i ewentualnie skorygować ustawienia programatora. Jeśli poziom wytworzonej próżni według wskazań manometru jest zbyt niski, należy wydłużyć czas procesu wytwarzania próżni w komorze pakowarki.

Jeśli pompa próżniowa pakowarki pracowała dalej, pomimo osiągnięcia wymaganego poziomu wskazywanego przez manometr, należy skrócić czas procesu wytwarzania próżni w komorze pakowarki.




Uwaga:

Zwrócić szczególną uwagę czy nie nastąpiło zjawisko wrzenia produktu w warunkach obniżonego ciśnienia!, Jeśli tak, to należy koniecznie skrócić czas pracy pompy próżniowej w celu obniżenia poziomu próżni w komorze pakowarki.

W przypadku gdy obie warstwy folii nie będą dokładnie połączone ze sobą, należy zwiększyć czas zgrzewania. W przypadku gdy widoczne jest marszczenie i nadtapianie folii w miejscu zgrzewu należy obniżyć temperaturę i skrócić czas zgrzewania.

9.4 Czynności w czasie procesu pakowania

Przed rozpoczęciem pakowania należy pamiętać aby:

1. Włączyć zasilanie pakowarki (włącznikiem głównym z tyłu pakowarki, a następnie  . Gotowość pakowarki do pracy zostanie potwierdzona komunikatem „--” na wyświetlaczu.
2. Wybrać woreczki przeznaczone do pakowania próżniowego o rozmiarze i rodzaju dostosowanym do pakowanego produktu.
3. Pakowane produkty powinny być zimne i suche.

4. Sprawdzić czy wartości parametrów określających przebieg procesu pakowania zostały ustawione prawidłowo (poziom temperatury zgrzewania, czas pracy pompy próżniowej, czas wtrysku gazu MAP (tylko pakowarkach wyposażonych w tę funkcję), czas grzania listwy zgrzewającej, czas chłodzenia listwy zgrzewającej). Sposób ustawiania parametrów cyklu pakowania opisano w rozdziale:

9.2. Ustawienie parametrów procesu pakowania.



Uwaga:

Nie wolno blokować otworu odpływu powietrza z komory próżniowej.

Nie wolno dopuścić, aby w czasie czyszczenia woda dostała się do otworu odpływu powietrza z komory próżniowej lub do otworu wylotowego z pompy. Mogłoby to spowodować nieodwracalne uszkodzenia pompy.

W przypadku stwierdzenia zjawiska gromadzenia się wilgoci w komorze pakowarki należy ją usuwać wycierając komorę do sucha w czasie przerw pomiędzy cyklami pakowania.

Wskazówka:

Sposobem pozwalającym na optymalizację procesu pakowania, uzyskanie maksymalnego wykorzystania wydajności pakowarki i ograniczenie ilości zużywanej energii, jest dążenie do maksymalnego skrócenia czasu trwania cyklu pakowania towaru. Jeżeli pakowany towar zajmuje niewielką część objętości komory pakowarki, wypełnienie wolnego miejsca w komorze za pomocą płyt wypełniających, pozwoli na znaczne skrócenie czasu pracy pompy próżniowej. Przełoży się to na oszczędność zużywanej energii elektrycznej i mniejsze obciążenie pompy próżniowej, a w przypadku pakowarek wyposażonych w instalację do wtrysku gazu MAP pozwoli także na znaczną oszczędność zużywanej mieszanki gazowej.

Wskazówka:

Dobór odpowiedniej wielkości opakowania, tak aby było ono dopasowane do gabarytów pakowanego towaru, zapewnia optymalne warunki pakowania i pozwala na ograniczenie kosztów używanych opakowań. Jeżeli wielkość opakowania pozwala na ułożenie na listwie zgrzewającej dwóch opakowań, to możliwe jest pakowanie dwóch sztuk towaru w jednym cyklu. Wydajność pakowarki w przeliczeniu na ilość opakowań, wzrasta wtedy dwukrotnie.

Aby towar zapakować próżniowo należy:

1. Umieścić towar wewnątrz opakowania.
2. Umieścić woreczek z towarem w komorze pakowarki umieszczając krawędź woreczka, która ma zostać zamknięta na listwie zgrzewającej. Zamknąć zacisk zabezpieczający, w celu ograniczenia możliwości zsunięcia się woreczka z powierzchni listwy zgrzewającej.

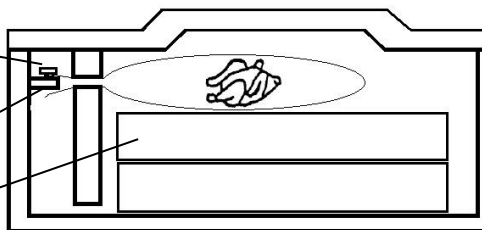


W pakowarkach posiadających instalacji wtrysku gazu MAP, używając zatrasków magnetycznych, opakowanie (woreczek) należy zamocować do obu dysz w taki sposób, aby dysze wtryskujące mieszankę gazową MAP wtryskiwały gaz do wnętrza woreczka.

Zatrzaski magnetyczne utrzymujące opakowanie towaru (woreczek)

Dysze wtryskujące mieszankę gazową MAP

Płyty wypełniające komorę pakowarki



3. Zamknąć pokrywę komory pakowarki lekko ją dociskając. Pakowarka rozpocznie automatycznie proces pakowania, zgodnie z ustawieniami parametrów określających przebieg cyklu. Dla każdego z procesów składowych cyklu pakowania, wyświetlacz na panelu sterowania będzie wskazywał odliczanie czasu ich trwania zgodnie z wcześniejszymi ustawieniami. Pokrywa pakowarki przez cały czas procesu pakowania, pozostaje w pozycji zamkniętej. Włączenie pompy próżniowej sygnalizowane jest zaświeceniem lampki kontrolnej „VACUUM”. W komorze pakowarki zostaje w tym czasie wytworzona próżnia przez pracującą pompę próżniową. Wartość ciśnienia wewnątrz komory pakowarki jest wskazywana przez manometr znajdujący się na panelu sterowania. Po odliczeniu ustawionego czasu pracy pompy próżniowej lampka kontrolna „VACUUM” zgaśnie, a pompa próżniowa zostanie wyłączona. W przypadku pakowarek wyposażonych w instalację wtrysku gazu MAP, następną czynnością będzie rozpoczęcie się procesu dozowania gazu, w celu wytworzenia w opakowaniu atmosfery zmodyfikowanej. Trwanie tego procesu będzie sygnalizowane zaświeceniem się lampki kontrolnej „GAS”. W pakowarkach nie posiadających instalacji wtrysku gazu MAP operacja ta jest pomijana. W następnej kolejności zaświeci się lampka „SEAL” sygnalizująca proces zgrzewania foli i zamknięcia opakowanie towaru. Następnie lampka kontrolna „SEAL” zgaśnie i zaświeci się lampka „COOLING” sygnalizująca proces studzenia miejsca zgrzewu i listwy zgrzewającej.
4. Po zakończeniu powyższych czynności cyklu pakowania, wyświetlacz na panelu sterowania wskaże symbol "□□", a komora pakowarki zostaje napełniona powietrzem. Po wyrównaniu ciśnień wewnątrz i na zewnątrz komory pakowarki, pokrywa zostanie automatycznie otwarta. Na wyświetlaczu pojawi się wskazanie „Ed”. Otwarcie pokrywy kończy cykl pakowania. Zapakowany towar może zostać wyjęty z komory pakowarki. Po wyjęciu zapakowanego towaru pakowarka jest gotowa do rozpoczęcia kolejnego cyklu pakowania.



Uwaga:

W przypadku konieczności natychmiastowego przerwania cyklu pakowania należy nacisnąć przycisk na panelu sterowania przycisk:



Spowoduje to zatrzymanie procesu pakowania, napełnienie komory pakowarki powietrzem i otwarcie pokrywy.



UWAGA!

Produkty zawierające dużo wilgoci narażone na warunki próżniowe mogą wrzeć.

W wyniku obniżenia ciśnienia punkt temperatury wrzenia wody zawartej w produkcie ulega obniżeniu.

Woda o temperaturze 20°C zaczyna wrzeć w warunkach niskiego ciśnienia przy wartości ok. 0.00234 MPa.

W wyniku wrzenia wody zawartej w produkcie, może ulegać zmianie struktura i właściwości pakowanego produktu.

Oznaką wrzenia są pęcherzyki intensywnie wytwarzające się wewnątrz opakowania. Jest to zjawisko wysoce szkodliwe, prowadzące do intensywnego przenikania pary wodnej do oleju smarującego pompę próżniową i emulgacji oleju.

W przypadku wystąpienia wyżej opisanego zjawiska wrzenia należy natychmiast nacisnąć przycisk STOP i przerwać cykl pakowania.

W celu zapobieżenia zjawisku wrzenia produktu, w ustawieniach sterownika pakowarki należy zmniejszyć wartość parametru „VACCCUM”, określającego czas wytwarzania próżni przez pompę próżniową. Wartość tego parametru należy ustawić na poziomie, który zapobiegnie ponownemu wytworzeniu pęcherzyków, przez ograniczenie podciśnienia próżni uzyskiwanej w komorze pakowarki.

Eksplatacja pakowarki z niewłaściwym ustawieniem parametru „VACCCUM” w cyklu pakowania, doprowadzającym do sytuacji wrzenia produktu prowadzi do silnego nasycenia wodą oleju znajdującego się w pompie próżniowej i jego emulgowania. Nasycenie oleju wodą objawia się o zmętnieniem oleju i skutkuje szybką utratą jego właściwości smarujących. Eksplatacja pompy pakowarki napęnlonej takim olejem może prowadzić do uszkodzenia pompy próżniowej.

W przypadku stwierdzenia zjawiska zmętnienia oleju widocznego w okienku kontrolnym wziernika poziomu oleju, należy niezwłocznie dokonać jego wymiany.

Zmętnienie oleju jest dobrze widoczne po okresie postoju pakowarki i nie należy go mylić ze zjawiskiem pienienia się oleju widocznym w okienku wziernika poziomu oleju w czasie pracy pakowarki.

9.5 Pakowanie produktów płynnych

Pakowanie produktów płynnych należy przeprowadzać po włożeniu do komory pakowarki pochylej podstawy roboczej, wykonanej z tworzywa sztucznego, podtrzymującej opakowanie we właściwym położeniu. Podstawa taka nie jest standardowym elementem wyposażenia pakowarki.



Uwaga:

Opakowanie produktu płynnego należy napęnląć tylko do połowy.

W celu zapakowania produktu płynnego należy:

- Na pochylej podstawie ustawionej wyższą stroną w kierunku listwy zgrzewającej, ułożyć opakowanie zawierające płynny produkt.
- Umieścić krawędź woreczka, która ma zostać zamknięta na listwie zgrzewającej.
- Zamknąć zacisk zabezpieczający w celu ograniczenia możliwości zsunęcia się woreczka z powierzchni listwy.

- Dalsze czynności wykonywać jak dla produktów stałych.
- W czasie pakowania należy pamiętać o takim ustawieniu wartości parametrów procesu pakowania, aby zapobiegały one wrzeniu produktu.



UWAGA!

Produkty płynne narażone na warunki próżniowe mogą wrzeć w temperaturze pokojowej. W wyniku obniżenia ciśnienia, punkt temperatury wrzenia wody zawartej w produkcie ulega obniżeniu.

Woda o temperaturze 20°C zaczyna wrzeć w warunkach niskiego ciśnienia przy wartości ok. 0.00234 MPa.

W wyniku wrzenia wody zawartej w produkcie, może ulegać zmianie struktura i właściwości pakowanego produktu.

Oznaką wrzenia są pęcherzyki intensywnie wytwarzające się wewnątrz opakowania. Jest to zjawisko wysoce szkodliwe i prowadzące do intensywnego przenikania pary wodnej do oleju smarującego pompę próżniową.

W przypadku wystąpienia wyżej opisanego zjawiska wrzenia należy natychmiast nacisnąć przycisk STOP i przerwać cykl pakowania.

W celu zapobieżenia zjawisku wrzenia produktu, w ustawieniach sterownika pakowarki należy zmniejszyć wartość parametru „VACCUM”, określającego czas wytwarzania próżni przez pompę próżniową. Wartość tego parametru należy ustawić na poziomie, który zapobiegnie ponownemu nadmiernemu obniżeniu ciśnienia, co zapobiegnie wytwarzaniu pęcherzyków.

Eksplatacja pakowarki z niewłaściwym ustawieniem parametru „VACCUM” w cyklu pakowania, doprowadzającym do sytuacji wrzenia produktu powoduje, że kondensacja pary wodnej prowadzi do silnego nasycenia wodą oleju znajdującego się w pompie próżniowej i jego emulgowania. Nasycenie oleju wodą objawia się zmętnieniem oleju i skutkuje szybką utratą jego właściwości smarujących. Eksplatacja pompy pakowarki napełnionej takim olejem może prowadzić do uszkodzenia pompy próżniowej.

W przypadku stwierdzenia zjawiska zmętnienia oleju widocznego w okienku kontrolnym wziernika poziomu oleju, należy niezwłocznie dokonać jego wymiany.

Zmętnienie oleju jest dobrze widoczne po okresie postoju pakowarki i nie należy go mylić ze zjawiskiem pienienia się oleju widocznym w okienku wziernika poziomu oleju w czasie pracy pakowarki.

9.5 Możliwość umieszczania napisu w linii zgrzewu

Silikonowa listwa dociskowa pakowarki umożliwia wykonanie zgrzewu zawierającego fakturę z wzorem kratki i dodatkowo jej konstrukcja pozwala na umieszczenie w linii zgrzewu napisu (np. daty przydatności do spożycia, daty pakowania, nazwy producenta itp.).

Jedna strona silikonowego elementu dociskowego stanowi równą powierzchnię o fakturze z wzorem kratki.

Druga strona silikonowego elementu dociskowego natomiast posiada zagłębienia pozwalające na ułożenie napisu odciskanego w linii zgrzewu.



Silikonową listwę dociskową można łatwo wyjąć i odwrócić na żądaną stronę.



Napis można ułożyć przy użyciu czcionek, znajdujących się w zestawie akcesoriów stanowiących wyposażenie pakowarki. Ułożony napis zostanie odcisnięty w linii zgrzewu.



10 Okresowe czynności obsługowe

10.1 Obsługa pompy próżniowej

Poziom oleju i jego jakość zalecamy sprawdzać codziennie przed rozpoczęciem eksploatacji pakowarki.

Do kontroli służy okienko kontrolne wziernika poziomu oleju (*Rys str. 11 – poz. 11*).

Jeśli poziom oleju jest zbyt niski należy niezwłocznie go uzupełnić.

Jeżeli olej będzie mętny lub zanieczyszczony bezwzględnie należy go wymienić.

Olej należy wymieniać w przypadku intensywnej eksploatacji co najmniej raz w miesiącu, a w przypadku sporadycznej eksploatacji, przynajmniej raz na pół roku.



Uwaga:

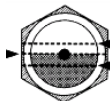
Należy zawsze stosować specjalny olej przeznaczony do pakowarek próżniowych o oznaczeniu lepkości 68 lub 100.

Przykładowe marki standardowych typów oleju (z odpowiednimi oznaczeniami lepkości oleju):

- BUSH VM 068
- Shell Vitrea,
- Texaco Regal R+ O.
- BP Energol CS
- Aral Motanol GM,

10.2 Poziom oleju

Gdy pakowarka jest ustawiona w pozycji poziomej, poziom oleju można uznać za właściwy, gdy poziom widoczny we wzierniku kontrolnym, dla nie pracującej pompy, będzie zawierać się pomiędzy 2/3, a 1/3 wysokości okienka wziernika.



Podczas pracy pakowarki poziom oleju nie powinien być niższy niż 1/3 wysokości okienka wziernika poziomego oleju.

Napełniając pompę nie należy przekraczać podanego wyżej poziomu oleju.

Napełnienie pompy zbyt dużą ilością oleju, może powodować wyrzucanie przez pompę nadmiaru oleju na zewnątrz.

10.3 Kontrola i wymiana oleju.



Uwaga:

Przed pierwszym użyciem nowej pakowarki należy sprawdzić, czy pompa próżniowa jest napełniona odpowiednią ilością oleju i skontrolować jego poziom. Do uzupełnień oraz wymiany, należy zawsze stosować olej do przeznaczony pakowarek próżniowych o oznaczeniu lepkości 68 lub 100.



Uwaga:

KONTROLA I CZĘSTOTLIWOŚĆ WYMIANY OLEJU:

Wymianę oleju należy przeprowadzać regularnie, w odstępach zależnych od intensywności eksploatacji pakowarki (orientacyjne przedziały czasu eksploatacji oleju):

- co najmniej co 1 miesiąc, przy intensywnej eksploatacji.
- co najmniej co 6 miesięcy, przy sporadycznym używaniu pakowarki, o ile wcześniej nie nastąpiły widoczne oznaki jego zużycia takie jak:
 - zmętnienie spowodowane emulgowaniem oleju wodą pochodzącą ze skroplonej wilgoci,
 - pojawienie się widocznych zanieczyszczeń,
 - zmiana barwy itp.

Przystępując do wymiany oleju, przed usunięciem go z pompy należy kilkakrotnie uruchomić pakowarkę w celu rozgrzania oleju. Osady brudu i osadzona wilgoć zostaną wchłonięte przez rozgrzany olej. Rozgrzanie oleju spowoduje jego rozrzedzenie, co ułatwi proces spływania oleju z pompy.



Ważne: Wkład filtrujący olej należy wymieniać średnio co 12 – 18 miesięcy przy okazji wymiany oleju. Przed wymianą wkładu filtra oleju należy spuścić stary olej z pompy.



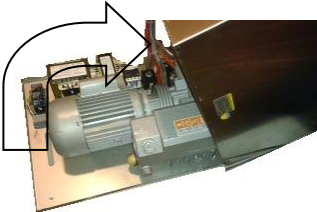


Uwaga:

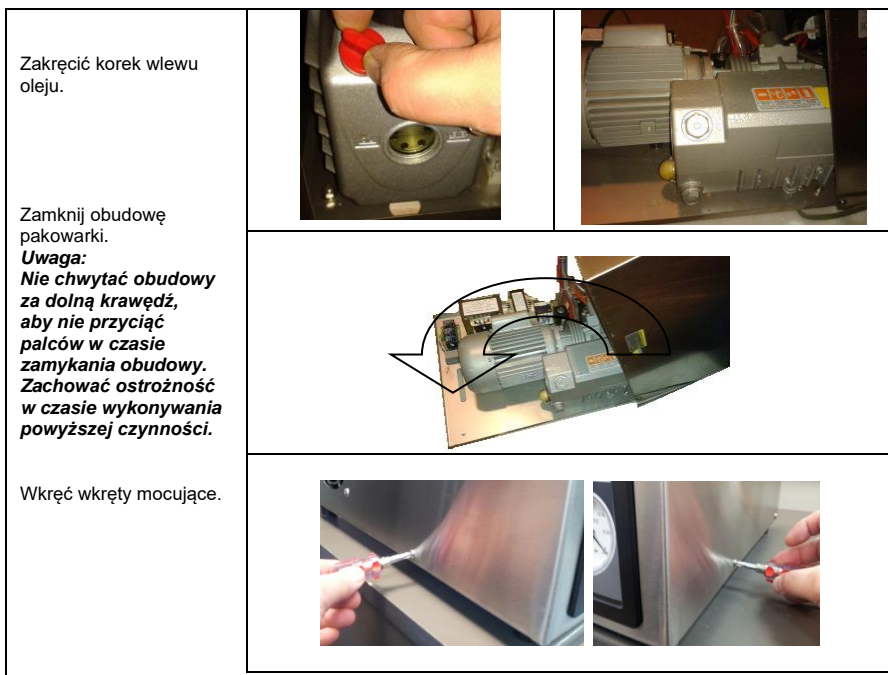
Nie przekraczać poziomu napełnienia olejem ponad 2/3 wysokości okienka wziernika. Obniżenie się poziomu oleju w czasie pracy pompy jest naturalnym zjawiskiem.

Poziom oleju nie może być niższy niż 1/3 wysokości okienka wziernika.

Ilustracja sposobu wymiany oleju:

Modele:	CVP-260 / CVP-300	CVP-350 / CVP-400 / CVP-450
<p>Dostęp do pompy próżniowej: <u>Odlacz pakowarkę od źródła zasilania przez wycięcie wtyczki.</u></p>		
<p>Wykręć lewy i prawy wkręt mocujący obudowę pakowarki do podstawy.</p>		
<p>Odchyl obudowę do tyłu, unosząc przód obudowy ku górze, tak aby tylna ścianka oparła się o podłoże, na którym jest ustawione urządzenie.</p>		
<p>Uwaga: Jeżeli pompa jest mocno rozgrzana należy zaczekać na ostudzenie pompy do bezpiecznej temperatury. Należy zachować ostrożność i uważać na gorące opary, które mogą pojawić się podczas opóźniania pompy ze zużytego oleju.</p>		

<p>Podstaw naczynie na zużyty olej.</p>		
<p>Odkręć korek wlewu oleju.</p>		
<p>Odkręć korek spustowy oleju znajdujący się w dolnej części pompy próżniowej. Opróżnij pompę ze zużytego oleju i zakręć korek spustowy.</p>		
<p>Zakręć korek spustowy.</p>		
<p>4. Napełnij pompę olejem, tak, aby poziom oleju widoczny we wzierniku był na poziomie ok. 1/2 wysokości okienka wziernika. Przy każdym uzupełnianiu olej dolewaj stopniowo, niewielkimi porcjami obserwując jego poziom, aż do chwili, gdy osiągnięty poziom oleju jest prawidłowy.</p>	<p>Obserwację poziomu oleju ułatwi użycie lusterka</p>  	 



10.4 Wymiana filtrów

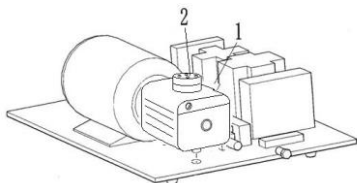


Uwaga:

Filtry należy wymieniać okresowo, średnio co 12 – 18 miesięcy.





W przypadku gdy filtry są zanieczyszczone pakowarka może nie osiągać wymaganych parametrów pracy i może pojawić się zjawisko „dymienia”.

Pakowarki CP260 i CVP300 z pompą typu XP-155 (w prostokątnej obudowie) (1) są wyposażone we wkład filtrujący opary oleju (2) umieszczony w cylindrycznej obudowie na pompie.



1. Pompa
2. Odolejacz



<p>Aby wymienić wkład filtrujący (2), zdejmij górną pokrywę obudowy filtra.</p>		
<p>Zdemontuj stary wkład filtrujący wykręcając go ruchem przeciwnym do kierunku ruchu wskazówek zegara.</p>		
<p>Zamontuj nowy wkład filtrujący wkręcając go do oporu.</p>		
<p>Złóż obudowę filtra.</p>		

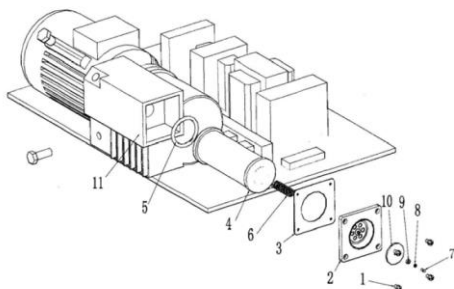
Pakowarki CVP-350 CVP400 i CVP-450 wyposażone w pompę typu X20 zostały wyposażone we wkład filtrujący opary oleju (4) umieszczony w pompie.

Aby wymienić wkład odolejacza, zdejmij rurę (4) wraz z pokrywą filtra (5). Wyjmij stary wkład odolejacza z obudowy (2). Przed założeniem nowego wkładu filtra włóż nowy wkład

Pakowarki CVP-350, CVp-400 i CVP-450 zostały wyposażone we wkład filtrujący opary oleju (4) umieszczony w pompie.

Aby wymienić wkład odolejacza, zdejmij rurę (4) wraz z pokrywą filtra (5). Wyjmij stary wkład odolejacza z obudowy (2). Przed założeniem nowego wkładu filtra włóż nowy wkład

Widok pompy pakowarki CVP-350/450



1. *Wkręt*
2. *Podkładka*
3. *Płytką mocującą*
4. *Filtr oleju;*
5. *Uszczelka*
6. *Sprężyna*
7. *Wkręt*
8. *Mała podkładka*
9. *Duża podkładka*
10. *Gumowa podkładka;*
11. *Pompa.*

Aby wymienić filtr (4), najpierw zdemontować pokrywę filtra (2) wyjąć sprężynę dociskową (6), a następnie wyjąć wkład filtra (4) wraz z uszczelką (5). Po wymianie wkładu filtra elementy należy zamontować w odwrotnej kolejności.

10.5 Obsługa bezpiecznika automatycznego

Pakowarki CVP są wyposażone w wewnętrzny bezpiecznik automatyczny chroniący urządzenie przed niebezpiecznymi warunkami zasilania.

Bezpiecznik automatyczny jest umieszczony wewnątrz pakowarki, w tylnej części jej podstawy. Na zdjęciu poniżej pokazane jest miejsce umieszczenia bezpiecznika automatycznego, a dźwignia bezpiecznika jest ustawiona w pozycji włączonej.



Uwaga:
W przypadku zadziałania bezpiecznika automatycznego, przed ponownym jego włączeniem należy odłączyć pakowarkę od źródła zasilania.



Przyczynami powodującymi wyłączenie bezpiecznika automatycznego mogą być między innymi:

- Nieprawidłowo działająca instalacja ochronna doprowadzona do bolca ochronnego w gnieździe zasilającym. Sprawdzić działanie instalacji ochronnej.
- Przepięcie w sieci zasilającej. Sprawdzić działanie sieci zasilającej. Jeżeli w obu powyższych przypadkach nie stwierdzono nieprawidłowości po stronie instalacji zasilającej, to po ponownym włączeniu bezpiecznika automatycznego pakowarka powinna pracować prawidłowo.
- Przeciążenie w obwodach wewnętrznych pakowarki spowodowane sytuacją awaryjną wewnątrz pakowarki. Jeżeli próba włączenia bezpiecznika i ponownego uruchomienia pakowarki będzie skutkować ponownym zadziałaniem bezpiecznika automatycznego, należy przerwać eksploatację pakowarki i niezwłocznie skontaktować się z serwisem CAS POLSKA.

10.6 Ważne uwagi eksploatacyjne



Uwaga:

Nie należy uruchamiać pakowarki bez worka do pakowania próżniowego ułożonego na listwie zgrzewającej lub z pustą komorą. Takie postępowanie prowadzi do przegrzewania elementu zgrzewającego i może prowadzić do przedwczesnego zużycia powłoki teflonowej osłaniającej element zgrzewający.

Gdy pakowarka nie będzie przez dłuższy czas używana należy odłączyć jej zasilanie i wyciągnąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazda.

Wskazania manometru mogą się różnić w zależności od lokalizacji miejsca użytkowania (zależnie od wysokości nad poziomem morza). Ze wzrostem wysokości wskazania manometru będą coraz niższe.

Prosimy o zachowanie ostrożności, gdy pokrywa pakowarki jest otwarta, aby uniknąć uderzenia głową o jej krawędź.

11. Transport, konserwacja i przechowywanie pakowarki

11.1 Transport

W czasie transportu pakowarka powinna być ustawiona poziom. Niedopuszczalne jest jej odwracanie. Transport musi przebiegać zgodnie z oznakowaniem umieszczonym na opakowaniu.

11.2 Konserwacja pakowarki

Regularna, kompleksowa konserwacja jest niezbędna dla wydłużenia czasu eksploatacji urządzenia i dla zapobieżenia awariom.

Regularna konserwacja zapewnia osiągnięcie optymalnych rezultatów pakowania.

Jeśli urządzenie jest użytkowane intensywnie (pracuje ponad 4 godziny dziennie), zaleca się przeprowadzanie profesjonalnej konserwacji co 6 miesięcy. Przy mniej intensywnym użytkowaniu urządzenia przeprowadzenie kompleksowej konserwacji raz do roku jest wystarczające (częstotliwość konserwacji zależy od lokalizacji urządzenia, warunków otoczenia i rodzaju pakowanych produktów).

Między kompleksowymi, okresowymi konserwacjami konieczne jest regularne realizowanie podstawowych czynności związanych z bieżącą konserwacją pakowarki. Czynności te użytkownik urządzenia może przeprowadzić we własnym zakresie.

Ze względów higienicznych pakowarkę należy utrzymywać w należytej czystości.



UWAGA:

Przed rozpoczęciem czynności związanych z konserwacją urządzenia zawsze należy odłączyć je od źródła zasilania, odłączając wtyczkę przewodu zasilającego od gniazda.

Przynajmniej raz w tygodniu należy kontrolować, czy na pokrywie nie ma pęknięć. W przypadku pojawienia się pęknięć należy natychmiast wyłączyć urządzenie i skontaktować się z dostawcą lub producentem w celu wymiany pokrywy.

Do mycia komory pakowarki oraz jej obudowy należy używać środków przeznaczonych do czyszczenia stali nierdzewnej.

Podczas czyszczenia przezroczystej pokrywki komory pakowarki nie wolno używać środków czyszczących zawierających rozpuszczalniki oraz substancje ścierne!



Konstrukcja urządzenia nie jest hermetyczna!

Ze względu na otwarte otwory wentylacyjne nie wolno myć pakowarki za pomocą urządzeń do mycia ciśnieniowego ani polewać wodą.

Czyszczenie ciśnieniowe może spowodować poważne uszkodzenia, zarówno części elektronicznych urządzenia jak i jego innych elementów.

Nie wolno dopuścić, aby w czasie czyszczenia woda dostała się do otworu odpływu powietrza z komory próżniowej lub do otworów wentylacyjnych. Mogłoby to spowodować nieodwracalne uszkodzenia urządzenia.

W czasie przerw w eksploatacji oczyszczoną pakowarkę należy przechowywać w suchym i przewiewnym miejscu w temperaturze pokojowej.

W przypadku uszkodzenia pakowarki należy zwrócić się do autoryzowanego serwisu CAS. Nie wolno dokonywać samodzielnych napraw urządzenia.

Do napraw mogą być stosowane tylko oryginalne części zamienne, dostępne w serwisie CAS Polska.

Do każdej maszyny dostępne są następujące elementy i materiały eksploatacyjne:

- uszczelka pokrywki,
- taśma grzewczą,
- olej do pompy próżniowej,
- uszczelki i filtr oleju.

11.3 Konserwacja listwy zgrzewającej

Codziennie czyszczenie listwy zgrzewającej i dociskającego paska silikonowego jest podstawową czynnością konserwacyjną.

Elementy te należy oczyścić przy użyciu wilgotnej szmatki. Wskazana jest kontrola stanu listwy zgrzewającej raz w tygodniu. Gdy jakość zgrzewania jest niezadowolająca, w przypadku pojawienia się uszkodzeń i nierówności na powierzchni uszkodzeń taśmy z tkaniny teflonowej, należy dokonać wymiany zużytego elementu na nowy.

- **Sposób wymiany taśmy z tkaniny teflonowej:**

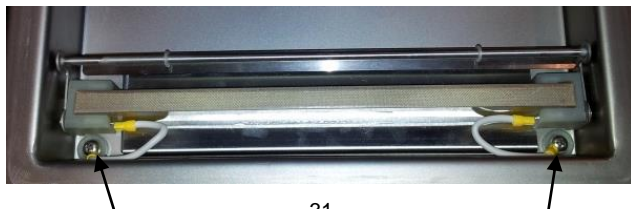
Taśma z tkaniny teflonowej chroniąca element grzewczy jest wyposażona w samoprzylepną warstwę mocującą.

Taśmę z tkaniny teflonowej można zamówić w dziale handlowym CAS Polska.

Jej wymiana jest bardzo łatwa i polega na wykonaniu niżej opisanych czynności:

Uwaga:

W czasie czynności konserwacyjnych listwy zgrzewającej nie wolno odkręcać wkrętów umieszczonych w dolnej części komory pakowarki, mocujących doprowadzenia przewodów. Patrz ilustracja poniżej!



Czynności związane z wymianą:

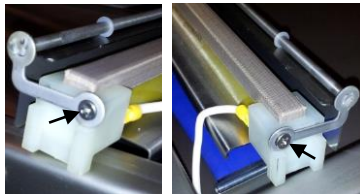
1. Przygotuj nową taśmę teflonową.



2. Unieś listwę grzewczą ku górze i zdejmij ją z przewodnic.



3. Zdemontuj listwę dociskową przez wykręcenie wkrętów mocujących po obu stronach listwy.



4. Zdemontuj plastikowe prowadnice przez zsuniecie ich z listwy.



5. Odklej zużyta taśmę.

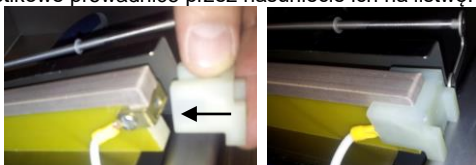


6. Dokładnie odtłuść spirytusem i wyczyść z resztek kleju, wszystkie powierzchnie listwy grzewczej, z którymi będzie miała kontakt warstwa klejąca taśmy teflonowej.

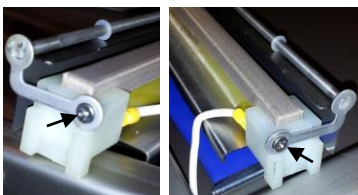
7. Przygotuj odcinek nowej taśmy teflonowej, o długości odpowiadającej zdjętemu odcinkowi zużytej taśmy.
8. Naklej odcinek nowej taśmy na wysuszoną powierzchnię listwy. Widok prawidłowo przyklejonej taśmy przedstawia ilustracja poniżej.



9. Załóż plastikowe prowadnice przez nasunięcie ich na listwę.



10. Zamontuj listwę dociskową przez wykręcenie wkrętów mocujących po obu stronach listwy.



11. Umieść listwę grzewczą na prowadnicach.



- **Sposób wymiany taśmy oporowej (grzałka):**

Taśma oporowa znajduje się pod taśmą ochronną z tkaniny teflonowej. Taśmę oporową w postaci zestawu naprawczego (zestaw: taśma oporowa wraz z taśmą ochronną z tkaniny teflonowej) zamówić w dziale handlowym CAS Polska.

Ważne:

W przypadku konieczności wymiany taśmy oporowej, zawsze jest wymagana jednoczesna wymiana taśmy ochronnej z tkaniny teflonowej.

Uwaga:

W czasie czynności konserwacyjnych listwy zgrzewające **nie wolno** odkręcać wkrętów umieszczonych w dolnej części komory pakowarki, mocujących doprowadzenia przewodów. Patrz ilustracja poniżej!



Czynności związane z wymianą:

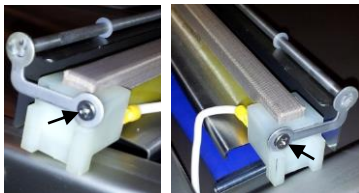
1. Przygotuj narzędzia i materiały:
 - wkrętak specjalny z końcówką do naciągu taśmy grzewczej (dostarczony w zestawie z pakowarką),
 - Klucz sześciokątny nr 3 (dostarczony w zestawie z pakowarką),
 - nową taśmę teflonową,
 - nową taśmę grzewczą.



2. Unieś listwę grzewczą ku górze i zdejmij ją z przewodnic.



3. Zdemontuj listwę dociskową przez wykręcenie wkrętów mocujących po obu stronach listwy.



4. Zdemontuj plastikowe prowadnice przez zsuniecie ich z listwy(z obu stron).



5. Odkręć wkręty mocujące doporowadzenia przewodów do listwy grzewczej (z obu stron).



6. Poluzuj wkręt dociskający taśmę do korpusu listwy grzewczej (z obu stron).



7. Odklej zużyta taśmę teflonową i usuń zużyta taśm grzewczą.



8. Dokładnie oczyść powierzchnię listwy grzewczej, do której będzie przylegała listwa grzewcza.
9. Przygotuj odcinek nowej taśmy grzewczej i zamontuj go w kolejności odwrotnej do czynności demontażu:
- Zamocuj taśmę grzewczą w zacisku z jednej strony.
 - Przelóż taśmę pod drugim zaciskiem,
 - Naciągnij taśmę grzewczą nawijając jej nadmiar na naciętą końcówkę wkrętaka specjalnego.
 - Naciągniętą taśmę zablokuj dokręcając wkręt zaciskowy.

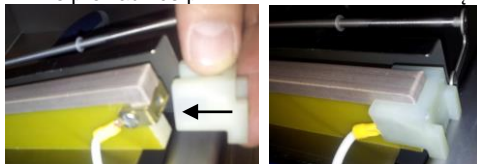


- Odetnij nadmiar taśmy grzewczej wystający poza zacisk.

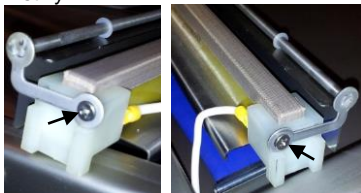
10. Przygotuj odcinek nowej taśmy teflonowej, o długości odpowiadającej zdjętemu odcinkowi zużytej taśmy.
11. Dokładnie odłóż spirytusem i wyczyść z resztek kleju, wszystkie powierzchnie listwy grzewczej, z którymi będzie miała kontakt warstwa klejąca taśmy teflonowej.
12. Naklej odcinek nowej taśmy na wysuszoną powierzchnię listwy i przykręć doprowadzenia przewodów.



13. Załóż plastikowe prowadnice przez nasunięcie ich na listwę.



14. Zamontuj listwę dociskową przez wykręcenie wkrętów mocujących po obu stronach listwy.



15. Umieść listwę grzewczą na prowadnicach.



- **Wymiana docisku z gumy silikonowej:**

W przypadku stwierdzenia, że powierzchnia docisku z gumy silikonowej jest nierówna lub ma ubytki należy ją wymienić. Silikonową listwę dociskową można łatwo wyjąć i wymienić na nową.



- **Wymiana uszczelki pokrywy:**

Uszczelka pokrywy zapewnia możliwość wytworzenia absolutnej próżni w komorze pakowarki.

Uszczelka zużywa się wskutek dużych różnic ciśnienia powstających w czasie pracy pakowarki, dlatego konieczna jest jej okresowa wymiana. Stan uszczelki należy kontrolować raz w tygodniu. Należy sprawdzać, czy nie są widoczne ślady pęknięć i innych uszkodzeń. Uszczelkę pokrywy można zamówić w dziale handlowym CAS Polska. W celu wymiany należy wyjąć starą uszczelkę i przygotować nową o takiej samej długości. Zbyt krótka lub zbyt długa uszczelka pokrywy, może powodować trudności w domknięciu pokrywy lub nieszczelność komory po jej zamknięciu pokrywą.

Uszczelka musi być ułożona równomiernie w zagłębieniu pokrywy i nie może być naprężona. Końce uszczelki muszą ciasno przylegać do siebie i być równo przycięte, aby zapewnić szczelność pokrywy.

12. Najczęściej zadawane pytania

1. **Jak działa pakowarka próżniowa?**

Panel sterowania pakowarki pozwala na jej włączenie i ustawienie parametrów procesu pakowania określających czas wytworzenia wymaganego poziomu próżni, czas zgrzewania szwu zamykającego opakowanie oraz temperaturę i czas chłodzenia listwy zgrzewającej. Opakowanie ze znajdującym się wewnątrz, produktem należy umieścić w komorze próżniowej pakowarki. Krawędź opakowania przeznaczoną do jego zamknięcia ułożyć na listwie zgrzewającej. Zamknięcie pokrywy pakowarki rozpoczyna proces pakowania towaru. Wszystkie procesy składowe cyklu pakowania wykonywane są automatycznie, zgodnie z ustawieniami sterownika pakowarki.

Po zakończeniu procesu pakowania, pokrywa pakowarki otworzy się automatycznie. Po wyjęciu zapakowanego produktu z komory pakowarki urządzenie jest gotowe do rozpoczęcia procesu pakowania następnego produktu.

2. **Jakiego rodzaju woreczki należy używać?**

Należy używać opakowań z folii barierowej z pełną barierą dla atmosfery gazowej. Woreczki są dostępne w różnych rozmiarach i wariantach wykonania.

3. **Czy do pakowania mogą być stosowane zgrzewalne woreczki barierowe wykonane z laminatu folii zawierającego folie aluminiową?**

Tak, pakowarka jest przystosowana do tego rodzaju opakowań.

4. Jakie są korzyści ze stosowania pakowania próżniowego produktów?

Stosowanie pakowania próżniowego pozwala na osiągnięcie następujących korzyści:

- Przedłużony czas ekspozycji i przechowywania towaru.
- Brak utraty objętości i wagi produktu wskutek parowania.
- Mniejsze oddziaływanie bakterii tlenowych.
- Łatwość prowadzenia kontroli zapasów.
- Redukcji kosztów ze względu na ograniczenie strat przechowywanych towarów.
- Duża wydajność i krótki czas pakowania.
- Doskonały wygląd produktu.
- Zabezpieczenie produktu przed zanieczyszczeniami, ubytkami, zniszczeniami i wandalizmem klientów.
- Ułatwiona obsługa sprzedaży produktu.
- Lepsze postrzeganie jakości produktów przez klientów i konsumentów.
- Łatwość oznakowania zapakowanego produktu.

5. Jak długo mogą być przechowywane produkty zapakowane próżniowo?

Zazwyczaj okres ważności może zostać przedłużony od trzech do pięciu razy. Czas ten jest różny, w zależności od rodzaju produktu, jego stanu w chwili pakowania, warunków higienicznych, temperatury przechowywania przed i po zapakowaniu oraz wielu innych czynników.

6. Na czym polega pakowanie w atmosferze modyfikowanej (MAP)?

Pakowanie z wykorzystaniem mieszaniny gazów, nazywane pakowaniem w atmosferze modyfikowanej (MAP), polega na zastąpieniu powietrza w opakowaniu mieszaniną gazów, o składzie odpowiednio dobranym w zależności od pakowanego produktu. Podstawowymi gazami użytymi do pakowania w atmosferze modyfikowanej są mieszanki azotu, tlenu i dwutlenku węgla w różnych proporcjach zależnych i od rodzaju produktu oraz potrzeb producentów i konsumentów żywności.

O wyborze mieszaniny gazów decyduje:

- podatność produktu na rozwój mikroflory,
- wrażliwość na tlen i dwutlenek węgla
- stabilność barwy produktu

Celem pakowania w atmosferze modyfikowanej jest wytworzenie wewnątrz opakowania odpowiednio zrównoważonego składu gazowego, jaki pozwoli na możliwie największe przedłużenie trwałości produktu. Ponadto poziom zawartości tlenu i dwutlenku węgla w opakowaniu nie może negatywnie wpływać na produkt.

Zastosowanie zmodyfikowanej atmosfery gazowej wypełniającej wnętrze opakowania dodatkowo może stanowić formę zabezpieczenia delikatnych produktów przed zmianą formy i kształtu. Zabezpieczenie takie nie jest możliwe w przypadku pakowania próżniowego.

Sposobem modyfikacji atmosfery jest również pakowanie próżniowe.

7. Czy pakowarka może być stosowana do pakowania substancji płynnych?

Tak. Wielu użytkowników korzysta z tych maszyn do pakowania sosów, zup, bulionu, i innych podobnych płynnych produktów.

8. Czy produkty żywnościowe zapakowane próżniowo, nadal muszą być przechowywane w chłodni/lodówce?

Tak. Pakowanie próżniowe nie zastępuje przechowywania w warunkach chłodniczych, natomiast znacznie wydłuża czas przechowywania w warunkach chłodniczych i likwiduje ubytki spowodowane parowaniem wody z produktu.

9. Czy zalecane jest stałe posiadanie materiałów i części ulegających normalnemu zużyciu w trakcie eksploatacji pakowarki?

Tak. Należy posiadać zapas oleju do pompy próżniowej, zapasową uszczelkę pokrywy, taśmę oporową elementu grzejnego i ochronną taśmę z tkaniny teflonowej. Elementy te ulegają stopniowemu zużyciu w trakcie eksploatacji pakowarki, a ich trwałość, zależy od intensywności eksploatacji. Maszyny wyposażone są w zapasowy zestaw w/wym. elementów. Zalecane jest uzupełnianie w/wym. zapasu elementów w miarę stopniowego ich wykorzystywania, poprzez zakup w CAS Polska.

13. Analiza możliwych problemów eksploatacyjnych

1. Pompa próżniowa nie działa:

Możliwe są następujące przyczyny:

- Ustawiono bardzo krótki czas wytwarzania próżni w komorze pakowarki.
Sprawdzić i skorygować ustawienie na sterowniku pakowarki, parametru określającego
- Włącznik krańcowy pokrywy nie jest naciskany
Przy zamknięciu pokrywy powinno być słyszalne przełączenie przełącznika. Wyregulować wyłącznik krańcowy, sprawdzić popychacz włącznika.
- Przekaznik włączający pompę próżniową jest uszkodzony.
Wymienić w serwisie.
- Silnik pompy próżniowej jest uszkodzony.
Wymienić w serwisie.

2. Nie można osiągnąć właściwej próżni w komorze:

Możliwe są następujące przyczyny:

- Ustawiono zbyt krótki czas wytwarzania próżni w komorze pakowarki
Sprawdzić i skorygować ustawienie na sterowniku pakowarki, parametru określającego czas wytwarzania próżni.
- Za mały poziom oleju w pompie próżniowej.
Skontrolować poziom oleju, uzupełnić olej.
- Uszkodzenie uszczelki pokrywy.
Skontrolować i wymienić uszczelkę.
- Uszkodzenia rur przepływu powietrza lub uszkodzony jeden z pierścieni uszczelniających ich połączenia.
Skontrolować i wymienić uszkodzony element w serwisie.
- Uszkodzenie zaworu powodujące napływ powietrza do komory próżniowej.
Skontrolować i wymienić uszkodzony element w serwisie.
- Pompa próżniowa jest zużyta lub uszkodzona.
Naprawić lub wymienić w serwisie.

3. Nie można otworzyć pokrywy komory pakowarki:

Możliwe są następujące przyczyny:

- Nie włącza się zawór napuszczania powietrza.
Uszkodzony lub zacięty zawór - Wymienić w serwisie

4. Powietrze pozostaje w opakowaniu po zakończeniu procesu pakowania:







Możliwe przyczyny są następujące:

- Uszkodzone opakowanie.
Sprawdzić czy problem wystąpi przy ponownym zapakowaniu kolejnego towaru.

- Złe zgrzanie szwu zamykającego opakowanie.
Nierówny docisk listwy zrkęjącej. Skontrolować czy listwa zgrzewająca może się swobodnie poruszać, usunąć przyczynę zablokowania ruchu listwy zgrzewającej.
 - Nie można osiągnąć właściwej próżni w komorze.
Uszkodzenie uszczelki pokrywy. Skontrolować uszczelkę pokrywy, w przypadku stwierdzenia jej uszkodzenia wymienić uszczelkę.
- 5. Nieprawidłowe dźwięki podczas pracy pompy, czarny dym lub krople oleju w otworze wentylacyjnym:**
Możliwe przyczyny są następujące:
- Zablokowanie otworu wlotu powietrza w komorze.
Udrożnić otwór wlotu powietrza.
 - Za mały poziom oleju w pompie próżniowej.
Skontrolować poziom oleju, uzupełnić olej.
 - Zbyt długi czas pracy pompy powodujący jej przegrzanie pod wpływem wysokiej temperatury.
*Skrócić czas pracy pompy próżniowej.
Zapewnić odpowiednią wentylację i chłodzenie urządzenia.*
 - Użycie niewłaściwego rodzaju oleju w pompie próżniowej.
Niezwłocznie wymienić olej.
 - Zaburzenia dźwięku wentylatora silnika pompy.
Należy naprawić pompę w serwisie.
 - Zużycie łożysk.
Wymienić w serwisie.
- 6. Złe zgrzewanie szwu zamykającego opakowanie:**
Powody mogą być następujące:
- Ustawiono bardzo krótki czas zgrzewania (Czas zgrzewania "0").
Sprawdzić i skorygować ustawienie na sterowniku pakowarki, parametru określającego czas zgrzewania.
 - Ustawiono zbyt niską temperaturę zgrzewania.
Sprawdzić i skorygować ustawienie na sterowniku pakowarki, parametru określającego temperaturę zgrzewania.
 - Element grzewczy w listwie zgrzewającej lub jego połączenia są uszkodzone.
Skontrolować stan listwy zgrzewającej, usunąć przyczynę problemu.
 - Mieszek dociskający listwę lub zawór mieszka nie działa.
Należy naprawić w serwisie.
- 7. Nierówne zgrzewanie szwu zamykającego opakowanie, pęcherzyki powietrza powodujące nieszczelność szwu zamykającego opakowanie:**
Powody mogą być następujące:
- Zanieczyszczona powierzchnia silikonowej listwy dociskowej lub listwy zgrzewającej.
Oczyścić powierzchnię wilgotną szmatką.
 - Ustawiono bardzo krótki czas zgrzewania (Czas zgrzewania "0").
Sprawdzić i skorygować ustawienie na sterowniku pakowarki, parametru określającego czas zgrzewania.
 - Ustawiono zbyt niską temperaturę zgrzewania.
Sprawdzić i skorygować ustawienie na sterowniku pakowarki parametru określającego temperaturę zgrzewania.
 - Element grzewczy w listwie zgrzewającej lub jego połączenia są uszkodzone.
Skontrolować stan listwy zgrzewającej, usunąć przyczynę problemu.

- Nierówności na powierzchni listwy zgrzewającej.
Należy dokonać wymiany zużytego elementu zgrzewającego lub uszkodzonej taśmy teflonowej.
- Nierówny docisk listwy zgrzewającej.
Skontrolować czy listwa zgrzewająca może się swobodnie poruszać, usunąć przyczynę zablokowania ruchu listwy zgrzewającej.
- Mieszek dociskający listwę lub zawór mieszka nie działa.
*W przypadku pakowarek wyposażonych w funkcję pakowania w atmosferze modyfikowanej, jeśli w ustawieniach pakowarki jest włączona aktywna funkcja wtrysku gazu, sprawdzić czy ciśnienie mieszanki MAP podawanej z instalacji dołączonej do pakowarki, nie przekracza wartości 0,2MPa.
W pozostałych przypadkach usterkę należy naprawić w serwisie.*

14. Specyfikacja danych technicznych

Model	CVP-260/PD	CVP-300/PJ	CVP-350/MS	CVP-400/2F	CVP-450/A
 Widok pakowarki					
Wymiary pakowarki (mm) (WxDxH)	480x330x320	480x370x435	560x425x460	553x476x500	560x520x460
Wymiary komory pakowarki (mm) (WxDxH) H – łącznie z zagłębieniem pokrywy (Gł. niecki komory)	385x280x90 (50)	370x320x175 (135)	450x370x220 (170)	440x420x115 (75)	460x450x220 (170)
Wymiary listwy Zgrzewającej (mm) (W x D)	260 x 8	300 x 8	350 x 8	2x 400 x 8	450 x 8
Wydajność pompy próżniowej (m ³ /h)	8	8	20	20	20
Pobór mocy (kW)	0.37	0.37	0.90	0.90	0.90
Wydajność (cykli/min)	1-2	1-2	1-2	1-2	1-2
Masa netto (kg)	36	38	62	73	68
Masa brutto (kg)	44	47	73	85	80
Wymiary opakowania (mm)	570x440x460	565x450x400	670x550x600	623x546x570	670x620x600
Model	CVP-260/PD GAS		CVP-350/MS GAS		
Funkcja pakowania w atmosferze modyfikowanej	Tak		Tak		
Wymagane ciśnienie mieszanki gazowej do pakowania w atmosferze modyfikowanej	<0,2MPa		<0,2MPa		
	Pozostałe parametry, jak w przypadku modelu CAS-260/PD		Pozostałe parametry, jak w przypadku modelu CAS-350/MS		

15. Ograniczenia w użytkowaniu

Pakowarki CVP są przeznaczone do użytkowania w obiektach handlowych i zgodnie z normą EN 61000-6-3:2001, spełniają wymagania klasy A dla emisji zakłóceń elektromagnetycznych.

Produkt klasy A, użytkowany w środowisku mieszkalnym, może być przyczyną zakłóceń elektromagnetycznych. W takim przypadku użytkownik powinien zastosować dodatkową ochronę przed zakłóceniami.

16. Ochrona środowiska – Zgodność z dyrektywami ROHS i WEEE



Warszawa, 09 kwietnia 2010

OŚWIADCZENIE ZARZĄDU CAS POLSKA SP. Z O.O. W SPRAWIE DYREKTYW „WEEE” I „ROHS”

Rozwój techniki i technologii w zakresie sprzętu elektrycznego i elektronicznego powoduje powstanie w coraz krótszym czasie nowych generacji urządzeń. Konsekwencją tego jest powstawanie znaczących ilości odpadów, skracając się bowiem czas życia tego sprzętu jako aktywnego produktu.

W sprzęcie tym zawartych jest wiele substancji niebezpiecznych takich jak: rtęć, kadm, ołów, chrom sześciowartościowy lub środki zmniejszające palność. Powoduje to, że powstające z niego odpady są również niebezpieczne dla środowiska.

Unia Europejska podjęła kroki w zakresie prawodawstwa, aby wymusić działania zmierzające do zminimalizowania zagrożeń wynikających z tego faktu. W tym celu zostały powołane do życia stosowne Dyrektywy Rady:

- 2002/96/WE (WEEE) „w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego”, wdrożona do prawodawstwa polskiego Ustawą z dnia 29 lipca 2005 r. „o zużytym sprzęcie elektrycznym” (Dz.U. 180 z 2005 poz. 1495).
- 2002/95/WE (ROHS) „w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym”, wdrożona do prawodawstwa polskiego Rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 6 października 2004r., „w sprawie szczególnych wymagań dotyczących ograniczenia wykorzystywania w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym niektórych substancji mogących negatywnie wpływać na środowisko” (Dz.U. 229 z 2004 poz. 2310).

Wyżej wymienione Ustawy określa, między innymi, zasady postępowania ze zużytym sprzętem elektronicznym w sposób zapewniający ochronę zdrowia i życia ludzi oraz ochronę środowiska. Firmy wprowadzające na rynek sprzęt elektryczny i elektroniczny, spełniając obowiązek wynikający z ustawy, mają obowiązek oznaczenia tego sprzętu znakiem:



Wyroby wprowadzane na rynek przez CAS Polska Sp. z o.o. podlegają Dyrektywom WEEE, ROHS jako „Pozostałe narzędzia elektryczne i elektroniczne”, wymienione w załączniku nr 1A, kategoria 6.9. Są one przewidziane do stosowania poza gospodarstwami domowymi.

CAS Corporation dokłada wszelkich starań aby produkty wprowadzane przez niego na rynek były maksymalnie bezpieczne dla użytkownika i środowiska.

O wyrobach zakupionych w CAS Polska Sp. z o.o., które ulegną zużyciu należy informować sprzedawcę. Użytkownikowi zostanie wskazany adres najbliższego punktu zbierającego zużyty sprzęt elektroniczny.

Piotr Dobruszek

Prokurent
CAS Polska Sp. z o.o.

CAS Polska Sp. z o.o., ul. Chrościckiego 93/105, 02-414 Warszawa
tel.: +48 22 5719 470, fax: +48 22 5719 471
e-mail: biuro@wagCAS.pl, www.wagCAS.pl
REGON 016199377, NIP 524-23-34-481
Sąd Rejonowy m. st. Warszawy, XX Wydział Gospodarczy KRS 0000210580
Kapitał zakładowy 235 000,00 zł
Bank BPH S.A., nr rachunku 63 1060 0076 0000 3200 0094 6776

17. Deklaracja zgodności CE

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

(DECLARATION OF CONFORMITY)



Produkt / Seria: Pakowarka próżniowa / Seria CVP
Product / Series: Vacuum Packing Machine / CVP Series

Model: CVP
Model: CVP

Typ: CVP-260, CVP-300, CVP-350, CVP-400, CVP-450
Type: CVP-260, CVP-300, CVP-350, CVP-400, CVP-450

Producent: Wenzhou Dajiang Vacuum Packaging Machinery Co., Ltd.
Producer: Room No. 326, 1st Xin Yue Building, Nan Tan Xin Tian Di, Fei Xia South Road, Lu Cheng District, Wenzhou, China.

Użyte standardy: EN 60335-1:2012+A11:2014; EN 60335-2-45:2002+A1:2008+A2:2012; EN62233:2008+AC:2008; EN55014-1:2006+A1:2009+A2:2011; EN55014-2:1997+A1:2001+A2:2008+AC:1997; EN 61000-3-2:2014; EN 61000-3-3:2013
Used standards: EN 60335-1:2012+A11:2014; EN 60335-2-45:2002+A1:2008+A2:2012; EN62233:2008+AC:2008; EN55014-1:2006+A1:2009+A2:2011; EN55014-2:1997+A1:2001+A2:2008+AC:1997; EN 61000-3-2:2014; EN 61000-3-3:2013

My: CAS POLSKA Sp. z o.o.
We: ul. Pola Karolińskie 4, 02-401 Warszawa
www.wagiCAS.pl

oświadczamy na wyłączną odpowiedzialność producenta, że określony wyżej przedmiot niniejszej deklaracji, odpowiada wymogom następujących dyrektyw EC:

We declare under sole responsibility of the manufacturer that the following object of this declaration complies with the requirements provided for by the European Directives:

2014/35/EU Low Voltage (LVD);
2014/30/EU Electromagnetic Compatibility.

Badania przeprowadził: CELAB® Via Maira snc 04100 Latina Italy
Carried out the research by:
i wydał certyfikat nr: UCN: 802358011506 / **Data wydania: 2019-04-15 / Ważny do: 2023-04-14**
and issued the certificate no: **Date of issue 2019-04-15 / Valid up to: 2023-04-14**

Niniejsza Deklaracja Zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.
This Declaration of Conformity is issued under the sole responsibility of the producer.

Podpisano w imieniu: CAS Polska Sp. z o.o. :

Piotr Dobruszek – Prokurent

Miejsce: Warszawa
Data: 20 lutego 2019



CAS POLSKA Sp. z o.o.

ul. Pola Karolińskie 4

02-401 Warszawa

Tel: 22 255 00 00

Fax: 22 255 90 01

e-mail: biuro@wagiCAS.pl

www.wagiCAS.pl