

ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL-ANLEITUNG




Inhaltsverzeichnis

DE

	Seite
Kapitel 1. Beschreibung	
1.1. Vorwort.....	38
1.2. Leistungen der Verpackungsmaschine.....	38
1.3. Hauptbauteile der Maschine.....	38
1.4. Technische Angaben der Maschine.....	39
Kapitel 2. Eigenschaften der Tüten	
2.1. Verwendbare Tüten.....	40
Kapitel 3. Verwendung der Maschine	
3.1. Was verpackt werden kann.....	40
3.2. Was nicht verpackt werden darf.....	40
Kapitel 4. Sicherheitsmassnahmen	
4.1. Warnungen.....	40
4.2. Beschreibung der Sicherheitsaufkleber.....	42
4.3. Persönliche Schutzausrüstungen.....	42
Kapitel 5. Aufstellung der Maschine	
5.1. Beförderung und Positionierung.....	43
5.2. Umweltbedingungen.....	43
5.3. Benutzer.....	43
5.3.1. Die Pumpe mit Öl befüllen.....	43
5.3.2. Elektrischer Anschluss.....	44
5.3.3. Gasanschluss.....	44
Kapitel 6. Regelung und Bereitstellung der Maschine	
6.1. Steuertafel.....	45
6.2. Gebrauch.....	45
6.3. Auswahl der Programme und Einstellung der Parameter.....	46
6.3.1. Standardprogramme P1, P2, P3, P4.....	46
6.3.2. Programm für externes Vakuum P5.....	47
6.3.3. Spezialprogramme t1, t2, t3.....	48
6.3.4. Spezialprogramme Sr1, Sr2.....	49
6.4. Alarmmeldungen.....	50
Kapitel 7. Wartung der Maschine	
7.1. Maßnahmen, die getroffen werden müssen, bevor Wartungsarbeiten durchgeführt werden... 51	51
7.2. Reinigung der Schweissleiste.....	51
7.3. Austausch von Teflon und Schweissklinge.....	51
7.4. Austausch der Deckeldichtung.....	51
7.5. Reinigung der Maschine.....	52
7.6. Wartung Vakuumpumpe.....	52
7.7. Problemlösungen.....	52
7.8. Elektroschema.....	53
7.9. Pneumatikplan.....	53
7.10. Demontage, Abbau und Entsorgung der Rückstände.....	54
Kapitel 8. Garantiezeit	
8.1. Garantieschein.....	54
8.2. Garantiebedingungen.....	54
EG Konformitätserklärung.....	73

1.1. Vorwort

Das vorliegende Handbuch wurde gemäß den Norm UNI 10893 von Juli 2000 abgefasst. Es richtet sich an alle Benutzer und dient zur korrekten Bedienung der Maschine. Bewahren Sie es an einem leicht zugänglichen Ort in der Nähe der Maschine auf, der allen Benutzern bekannt ist. Das vorliegende Handbuch ist hinsichtlich der Sicherheit, ein wesentlicher Teil der Maschine. Zur besseren Verständlichkeit werden die verwendeten Symbole erläutert.

	ACHTUNG: Vorschriften zum Unfallschutz für den Bediener. Diese Warnung weist auf bestehende Gefahren hin, die zu Verletzungen des Maschinenbedieners führen können.
	ACHTUNG: Heiße Maschinenteile. Zeigt eine Verbrennungsgefahr durch heiße Maschinenteile an, die für die ausgesetzte Person auch schwerwiegend sein kann.
	VORSICHT: Weist auf die Gefahr hin, dass die Maschine bzw. deren Komponenten beschädigt werden könnten.

Alle Rechte des vorliegenden Handbuchs sind dem Hersteller vorbehalten. Die Vervielfältigung, auch auszugsweise, ist gesetzlich verboten. Die in diesem Handbuch enthaltenen Beschreibungen und Abbildungen sind unverbindlich. Der Hersteller behält sich vor, jederzeit Änderungen vorzunehmen, die er als notwendig erachtet. Dieses Handbuch darf ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers nicht zur Einsicht an Dritte ausgehändigt werden.

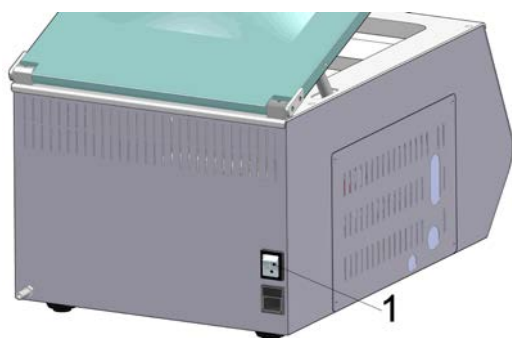
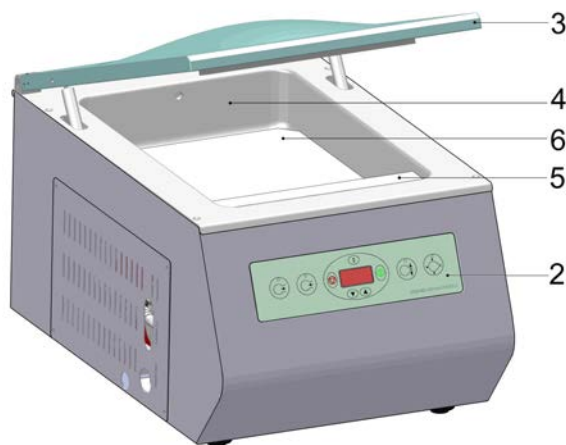
1.2. Leistungen der Verpackungsmaschine

Diese Maschine stellt das Beste moderner Vakuumtechnologie dar. Aufgrund ihrer Flexibilität, einfachen Programmierbarkeit und Wirtschaftlichkeit stellt sie eine wertvolle Lösung für jene dar, die bei modifizierter Atmosphäre Lebensmittel vakuumverpacken, da der Kontakt zwischen den Lebensmitteln und Sauerstoff, sowie chemische oder biologische Verunreinigungen der Umwelt verhindert wird. Dieses Ergebnis wird erzielt dank einer Programmierung der Maschine, die den gewünschten Vakuumgrad erlaubt und eine fast vollständige Entfernung der Luft aus der Verpackung ermöglicht. Auf diese Weise behält Ihr Produkt seine organoleptischen, farblichen, geschmacklichen, aromatischen und nahrhaften Eigenschaften lange Zeit bei.

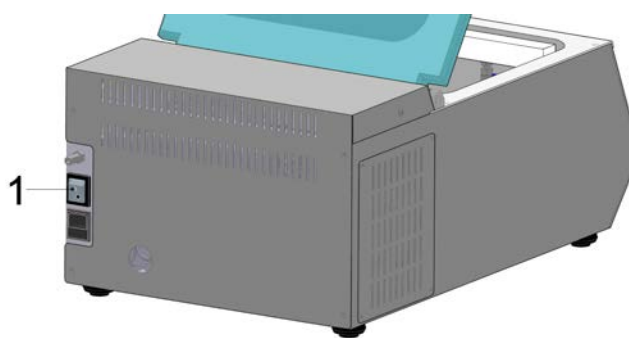
1.3. Hauptbauteile der Maschine

Die Hauptbauteile der Maschine sind folgende:

1. Hauptschalter
2. Bedienfeld
3. Deckel
4. Wanne
5. Schweißbalken
6. Tablett.



DVP302



DVP31A

1.4. Technische Angaben der Maschine

DVP302

Gewicht und Größen der Verpackung
 Breite = 610 mm Länge = 520 mm Höhe = 420 mm Gewicht = 40 Kg

Gewicht der Maschine
 Gewicht = 38 Kg
 Vakuumpumpe = 8m³

I = Elektrischer Anschluss; H = Gasanschluss; R = Gasdruckminderer.

DVP31A

Gewicht und Größen der Verpackung
 Breite = 710 mm Länge = 460 mm Höhe = 485 mm Gewicht = 53 Kg

Gewicht der Maschine
 Gewicht = 45 Kg
 Vakuumpumpe = 10m³

I = Elektrischer Anschluss; H = Gasanschluss; R = Gasdruckminderer.

Kapitel 2. Eigenschaften der Tüten

DE

2.1. Verwendbare Tüten

Die Tüten können unterschiedliche Stärken besitzen und müssen gas- und luftundurchlässig sein (85÷200µm). Die Verwendung von lebensmitteltauglichen Tüten ist verpflichtend vorgeschrieben.

In der nachstehenden Tabelle finden Sie die maximalen Tütenabmessungen für die einzelnen Maschinenmodelle.

Maschine	Tütenbreite offene Seite	Tütenlänge geschlossene Seite
DVP302 (vordere Schweißleiste)	305mm	265mm
DVP31A (vordere Schweißleiste)	305mm	265mm

In der folgenden Tabelle sind die Temperaturgrenzen (min./max.) angeführt, welchen die Tüten ausgesetzt werden können.

Tütentyp	Mindesttemperatur	Höchsttemperatur
Kochen	-15°C	+120°C, 30 Minuten lang
Aufbewahrung	-20°C	+70°C, 2 Stunden lang; +100°C, 15 Minuten lang.



Es wird empfohlen, die technischen Blätter und Sicherheitshinweise der verwendeten Tüten durchzulesen und sich an die Angaben zu halten!

Kapitel 3. Verwendung der Maschine

DE

3.1. Was verpackt werden kann

Diese Maschine eignet sich zum Verpacken der meisten Lebensmittelprodukte, wie u.a.: Gemüse, Obst, Fischprodukte, Milchprodukte, Fleisch, Wurst, Backwaren, Gastronomieprodukte, trockene Produkte, usw.

3.2. Was nicht verpackt werden darf

Folgende Produkte dürfen auf keinem Fall verpackt werden, um eine dauerhafte Beschädigung der Maschine, sowie eine Verletzungsgefahr des Personals zu vermeiden:



- Flüssigkeiten aller Art und Zähigkeit in zerbrechlichen Behältern
- Brennbare und Explosive Materialien
- Unter Druck stehende Behälter
- Loses Pulver
- Materialien und Produkte, die auf irgendeine Weise für den Bediener oder der Maschine schaden können.

Kapitel 4. Sicherheitsmassnahmen

DE

4.1. Warnungen

Es ist sehr wichtig, dieses Kapitel vollständig und genau durchzulesen, da es wichtige Informationen über die Gefahren enthält, denen der Bediener ausgesetzt ist, falls er die Maschine falsch anwendet. Diese grundlegenden Vorschriften müssen zusätzlich zu denjenigen angewandt werden, die in den Ländern gelten, in denen die Maschine eingebaut wird.

- Die Installation der Maschine muss durch geschultes und autorisiertes.
- Die Maschine ist nicht dazu bestimmt, von Personen (einschließlich Kindern) angewandt zu werden, deren körperliche, mentale oder Sinnesfähigkeiten eingeschränkt sind, oder die zu wenig Erfahrung oder Kenntnisse haben, außer wenn sie durch eine Person, die für ihre Sicherheit verantwortlich ist, überwacht werden oder von dieser Anweisungen über den Gebrauch des Geräts erhalten.
- Kinder müssen ständig überwacht werden, um sicherzustellen, dass sie nicht mit der Maschine spielen.
- Kinder und Tiere sind von der Maschine fernzuhalten, wenn diese in Betrieb ist. Kinder nicht mit den Tüten spielen lassen.
- Die Maschine darf nur für den vorgesehenen Anwendungszweck eingesetzt werden; jede andere Anwendung ist als „unsachgemäß“ und somit als gefährlich anzusehen.
- Erlauben Sie keinem unbefugten Personal, die Maschine zu reparieren oder irgendwelche sonstigen Eingriffe daran vorzunehmen.
- Der Bediener muss die Warnungen, die ihn betreffen, kennen, und muss von der verantwortlichen Person für die Abteilung immer über die Gefahren seiner Arbeit informiert werden.
- Achten Sie darauf, dass die Ärmel der Arbeitsbekleidung eng am Handgelenk anliegen und knöpfen Sie sie sicher zu.
- Achten Sie auf den Arbeitsbereich und die Durchgänge um die Maschine herum: sie müssen frei von Hindernissen, sauber und angemessen beleuchtet sein.
- Beheben oder entfernen Sie jede Gefahr für die Sicherheit, bevor Sie die Maschine gebrauchen und informieren Sie die verantwortliche Person für die Abteilung immer über jede Unregelmäßigkeit beim Betrieb.

- Wenden Sie die Maschine nicht an, wenn sie eine Störung hat.
- Es ist verboten, Veränderungen an den Sicherheitsvorrichtungen und –kreisen vorzunehmen.
- Es ist verboten, ohne Erlaubnis des Herstellers Änderungen an der Maschine vorzunehmen.
- Falls das Stromversorgungskabel beschädigt ist, muss es durch ein anderes Kabel oder durch eine Sonderbaugruppe ersetzt werden, die beim Hersteller oder bei dessen technischem Kundendienst erhältlich sind.
- Die Schalttafel muss während des Betriebs immer geschlossen bleiben.
- Während des Maschinenbetriebs ist es verboten zu rauchen!
- Es ist verboten, irgend eine Wartung und/oder Regulierung vorzunehmen, während die Maschine in Betrieb ist. Der Ausbau der Schutzvorrichtungen darf nur von den zuständigen Wartungstechnikern, die für diesen Zweck ausgebildet wurden, ausgeführt werden.
- Es ist verboten, die Maschine in Betrieb zu setzen, ohne die Schutzvorrichtungen vorher wieder hergestellt zu haben. Bevor Sie die Maschine in Betrieb setzen, überprüfen Sie, ob die vorher entfernten Schutzvorrichtungen in der richtigen Position sind.
- Falls sich der Bediener von der Maschine entfernt, muss er die Maschine ausschalten und den Hauptschalter auf „0“ (OFF) stellen!
- Der Hersteller lehnt jede Haftung für Schäden an Personen oder Sachen ab, die durch die Nichtbeachtung der Sicherheitsvorschriften entstehen.

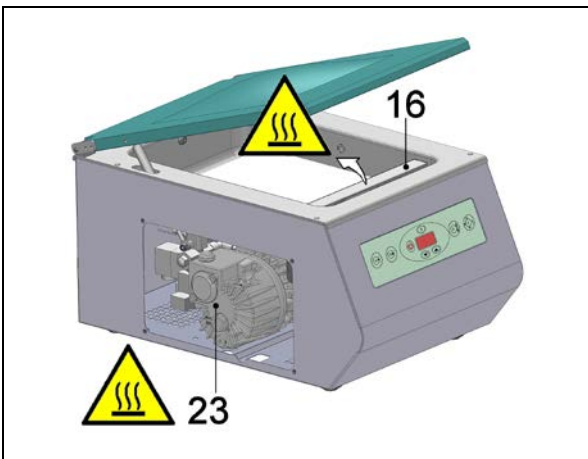
NICHT AUSGEBILDETEM PERSONAL DARF DIE ANWENDUNG DER MASCHINE NICHT GESTATTET WERDEN!

	Seien Sie während der Betriebsphasen mit allen heißen Teilen der Maschine vorsichtig, da diese so hohe Temperaturen erreichen können, dass Verbrennungsgefahr besteht!
	Keine Gasmischung in der Anwesenheit vom Sauerstoff mit einem Prozentsatz, der höher ist als der atmosphärische (~ 19%), verwenden.

Nach dem Schweissvorgang darf die Schweissklinge (16) nicht berührt werden.
Es besteht Verbrennungsgefahr durch Restwärme auf der Leiste.

Bei beschädigter Schweissklinge den Schweissbetrieb abbrechen und die Klinge sofort ersetzen.

Berühren Sie die Vakuumpumpe (23) nicht sofort nach einem Betriebszyklus.
Verbrennungsgefahr wegen der hohen Temperatur, welche die Pumpe selbst erreichen kann.

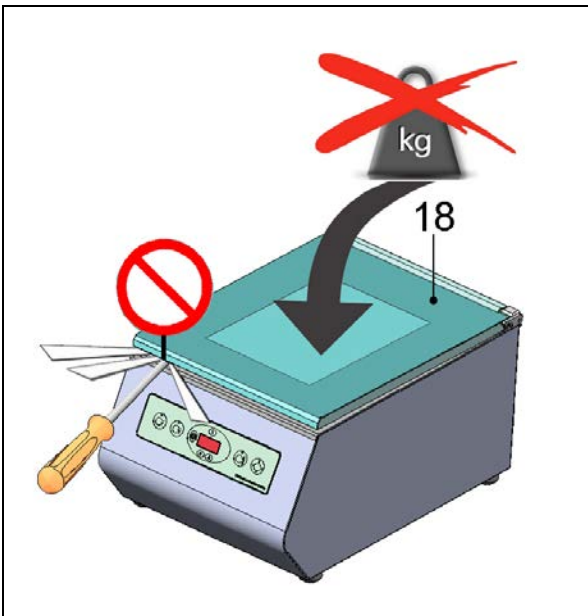


Bei Stromausfall während einem Arbeitszyklus mit geschlossenem Deckel, versuchen sie keinesfalls den Deckel mit Werkzeugen zu forcieren, sondern warten Sie bis die Stromversorgung wieder hergestellt wird.

Kein Gewicht auf dem Deckel abstellen (18)!
 Vermeiden, dass Gegenstände auf den Deckel fallen!
 Das könnte zu Beschädigungen führen und Risse oder den Bruch hervorrufen.

Nicht mit der Verpackung fortfahren, wenn der Deckel Risse oder Bruchstellen aufweist.

Den Deckel umgehend austauschen.



4.2. Beschreibung der Sicherheitsaufkleber

An der Maschine befinden sich folgende Sicherheitsaufkleber:

	<ul style="list-style-type: none"> Am Eingang der Stromversorgung. <p>ACHTUNG! Überprüfen Sie regelmäßig, ob das Stromkabel richtig isoliert und ob die Dose unversehrt ist. Während des Maschinenbetriebs müssen die Prüfpaneele für die Stromanlage ordnungsgemäß montiert sein.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> An den Schweißleisten, die sich im Becken befinden. An der Vakuumpumpe, die sich in der Maschine befindet. <p>ACHTUNG! Heiße Maschinenteile. Zeigt eine für die ausgesetzte Person auch schwerwiegende Verbrennungsgefahr durch heiße Maschinenteile an.</p>
<p>ATTENZIONE : Superficie calda. Evitare il contatto.</p> <p>WARNING : Hot surface. avoid contact.</p> <p>ATTENTION : Surface chauffante. Ne touchez pas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> An den Schweißleisten, die sich im Becken befinden. <p>ACHTUNG! Zeigt die Gefahr von Verbrennungen mit Unfallrisiko an, falls man mit der heißen Oberfläche der Schweißleiste in Berührung kommt.</p>
<p>ATTENZIONE : Per la pulizia del coperchio non utilizzare alcool o solventi ma esclusivamente acqua e sapone.</p> <p>WARNING : Do not use methylated spirits and solvents clean the lid, but water and soap only.</p> <p>ATTENTION : Pour le nettoyage du couvercle, ne pas utiliser ni alcool ni solvants. N'employer que de l'eau et savon.</p>	<ul style="list-style-type: none"> An der Plexiglas-Abdeckung. <p>ACHTUNG! Zeigt das Vorgehen zur Reinigung der Abdeckung an, um sie nicht zu beschädigen und ihre Durchsichtigkeit oder ihre Widerstandsfähigkeit nicht zu beeinträchtigen.</p>

4.3. Persönliche Schutzausrüstungen

	<p>Sicherheitsschuhe mit Stoß-, Quetsch- und Druckwiderstand zum Fußschutz bei der Handhabung der Maschine tragen.</p>
	<p>Schutzhandschuhe wegen Quetschgefahr oder mechanischer Gefahr bei Transport und Handhabung der Maschine tragen.</p>
	<p>Schutzhandschuhe wegen Schnittgefahr beim Auswechseln der Siegelleisten tragen.</p>
	<p>Schutzhandschuhe wegen eventuell von den Verpackungsmaterialien ausgehenden Gefahren (mechanische, chemische,...) tragen. Sie müssen beständig gegen hohe Temperaturen bei Kontakt mit den Schweißnähten und/oder Schweißleisten (max. 100°C) sein.</p>
	<p>Schutzhandschuhe wegen Kontakt mit Lebensmitteln während der Verpackung tragen.</p>

5.1. Beförderung und Positionierung



- **Transport und Aufstellung der Maschine sollten mit Vorsicht erfolgen!**
- **Die Maschine weder kippen noch umdrehen! Dadurch kann Öl aus der Pumpe treten und die Maschine beschädigen.**

Schneiden Sie das Band mit Schere schützen Sie Ihre Augen mit Brillen und ziehen Sie den Karton ab. Haltebänder zertrennen, die die Maschine an der Palette fixieren.

5.2. Umweltbedingungen

- Die Maschine anheben und auf dem Arbeitstisch abstellen, auf eine angemessene Umgebung achten, die frei von Gas, brennbaren und explosiven Materialien ist. Die Maschine darf nur auf glatten, ebenen und nicht entzündbaren Flächen aufgestellt werden.
- Einen mindeste platz von 0,5m herum der Maschine lassen, somit keine Luftzufuhr zu verstopfen.

Zulässige Umgebungsbedingungen am Aufstellungsort der Maschine:

- Temperaturen zwischen + 5°C und + 40°C.
- Relative Luftfeuchtigkeit zwischen 30% und 90%, ohne Kondensierung.

Die Beleuchtung im Benutzungsraum muss den in dem jeweiligen Land, in dem die Maschine installiert ist, geltenden Normen entsprechen und muss jedenfalls gleichmäßig sein und eine gute Sichtbarkeit gewährleisten, um die Sicherheit und die Gesundheit des Bedieners zu schonen.

SCHUTZGRAD DER MASCHINE = IP20

DAS VON DER MASCHINE GEMACHTE LUFTGERÄUSCH IST UNTER 70 dB(A)

5.3. Benutzer

5.3.1. Die Pumpe mit Öl befüllen

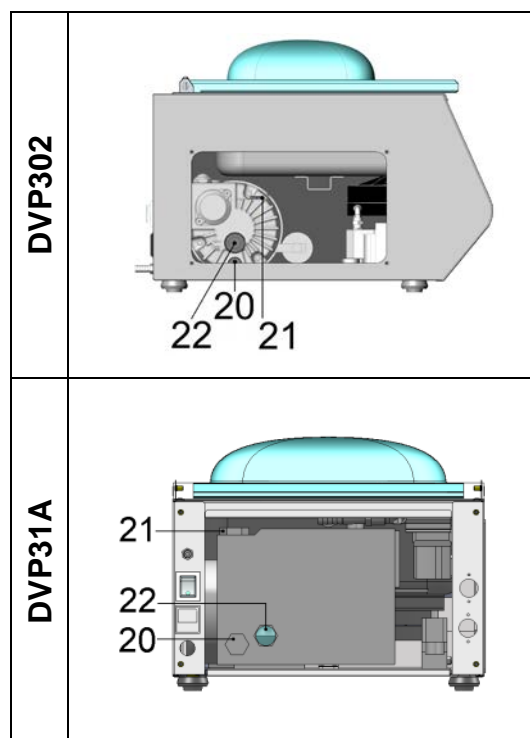
Sollte kein Öl mehr in der Pumpe vorhanden sein, ist für die Befüllung der gesamte Inhalt der mitgelieferten Flasche zu verwenden.

Die Befüllung mit Öl ist von ausgebildetem und bevollmächtigtem technischen Personal durchzuführen.

Um auf das Maschineninnere zugreifen zu können, ist das seitliche (DVP302) oder das hintere Paneel (DVP31A) durch Lösen der Befestigungsschrauben zu entfernen.

Die Ölleistungsschraube (21) mit Hilfe des mitgelieferten Schlüssels abschrauben und den Öltank befüllen. Hierzu sind die Anweisungen der Betriebshandbuchs der Pumpe, das mit der Maschine mitgeliefert wurde, zu befolgen.

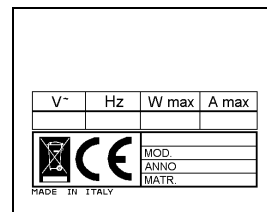
- (20) Ölentleerungsschraube
- (21) Ölleistungsschraube
- (22) Ölschauglas




5.3.2. Elektrischer Anschluss

Spannung (V): siehe Typenschild
 Frequenz (Hz): siehe Typenschild
 Maximale Leistungsaufnahme (W): siehe Typenschild
 Maximale Stromaufnahme (A): siehe Typenschild

Hinweis: Nennen Sie bitte bei jeglicher Kommunikation mit dem Hersteller immer das Modell und die Seriennummer der Maschine, die auf dem Schild angegeben sind, das sich auf der Rückseite der Maschine befindet.



 Die Zuleitung muss durch einen Schutzschalter mit einem Bemessungsfehlerstrom "I Δ n" von 30 mA geschützt werden. Folglich muss der maximale Widerstand der Masseelektrode den Werten entsprechen, wie in der folgenden Tabelle angegeben.

I Δ n	Maximaler Widerstand der Masseelektrode	
	(50 V)	(25 V)
3 A	16 Ω	8 Ω
1 A	50 Ω	25 Ω
500 mA	100 Ω	50 Ω
300 mA	166 Ω	83 Ω
30 mA	1666 Ω	833 Ω

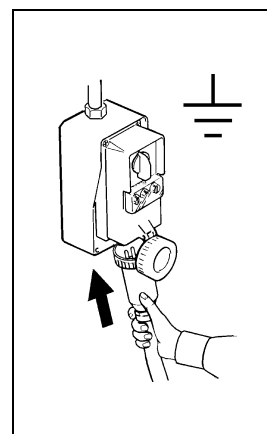
 **BEACHTEN SIE DIE VORSCHRIFTEN ZUR SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ!**

Falls die Maschine nicht mit einem Netzstecker ausgestattet ist, verwenden Sie einen Stecker, der den auf dem Typenschild angegebenen Spannungs- und Amperewerten und den jeweiligen nationalen geltenden Bestimmungen entspricht.

DAS GERÄT DARF NICHT OHNE ERDUNG BETRIEBEN WERDEN!


Bevor Sie das Gerät an das Stromnetz anschließen, stellen Sie sicher, dass die Netzspannung der auf dem Typenschild auf der Rückseite des Geräts angegebenen Spannung entspricht und dass der Erdungsanschluss den geltenden Sicherheitsvorschriften entspricht. Bei Zweifeln zur Netzspannung kann das örtliche Elektrizitätswerk Auskunft geben.

Den Stecker des vom Schaltkasten der Maschine kommenden Kabels an eine bequem vom Benutzer erreichbare Netzsteckdose anschließen.



5.3.3. Gasanschluss

Wenn Sie unter modifizierter Atmosphäre verpacken, verwenden sie spezifisches, für die Lebensmittelverpackung geeignetes Gas, welches den geltenden Normen bezüglich der Lebensmittelzusatzstoffe in den jeweiligen Benutzerländern entspricht. Die verwendeten Gasgemische, die aus Stickstoff, Kohlensäure, zum Teil auch Sauerstoff und aus anderen Gasen bestehen, sind speziell auf das Packgut abgestimmt.

 **Keine Gasmischung in der Anwesenheit vom Sauerstoff mit einem Prozentsatz, der höher ist als der atmosphärische (~ 19%), verwenden.**

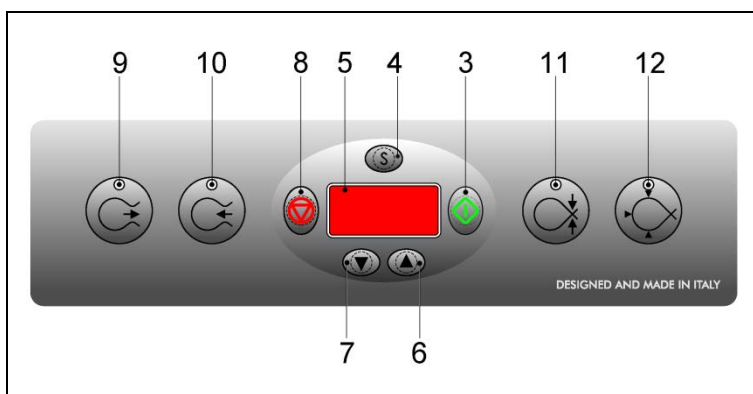
Wenn die Maschine voreingestellt ist, verbinden Sie die Gasanlage durch das Rohr (H) mit der Gasflasche (Gasflasche (siehe Kapitel 1.3.).

Druck der GS-Anlage muß auf ca. 2 atm. Eingestellt werden, der max. Arbeitsdruck beträgt 4 atm. Ist der Druck falsch, auf den Hebel der Druckverminderung einwirken (R) (siehe Kapitel 1.3.).

6.1. Steuertafel

Die Maschine ist mit einer Steuertafel ausgestattet, über die alle Programmier- und Betriebsfunktionen ausgeführt werden können.

- 3 Starttaste
- 4 Auswahltaste
- 5 Datensichtgerät. Stellt die gewählten Funktionen und die entsprechenden Einstelldaten dar
- 6 Knopf „ERHÖHEN“. Erhöht die Werte der eingestellten Funktionen
- 7 Knopf „VERRINGERN“. Reduziert die Werte der eingestellten Funktionen
- 8 Stop-Taste
- 9 Led Vakuum und extra-Vakuumpfunktion
- 10 Led Gasfunktion
- 11 Led Schweißungsfunktion
- 12 Led Luftregelungsfunktion



6.2. Gebrauch

Die Maschine durch Drücken des Hauptschalters auf der Rückseite in Stellung ON einschalten und einige Sekunden abwarten, bis auf dem Display das zuletzt ausgeführte Programm angezeigt wird (z.B. P1).

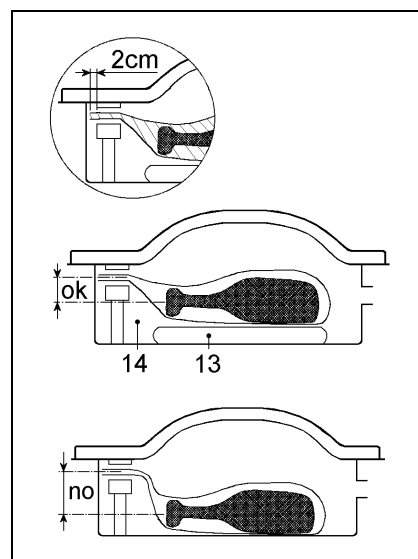
Das zu verpackende Produkt in die Tüte geben.

Den Umschlag in der Haube und möglichst linear auf der Schweißstange positionieren, dabei Falten vermeiden, die eine schlechte Schweißung verursachen können. Es ist wichtig, dass die Umschläge zirka 2cm über die Schweißstange hinausragen.

Ist die "GAS"-Funktion ein, dann muß der Umschlag mit offenem Streifen auf der Gasdüse auf einer Seite der Schweißstange positioniert werden.

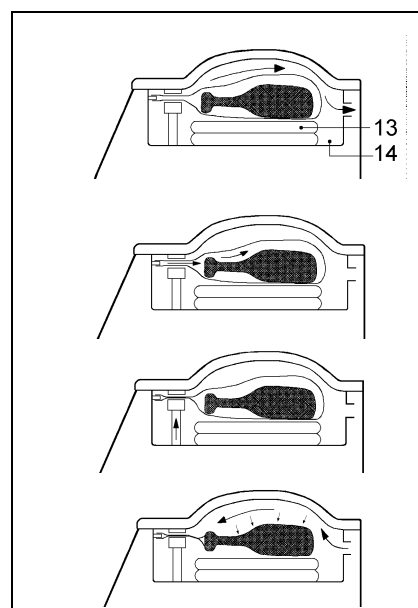
Den Deckel schließen und die Start-Taste (3) drücken.

Hinweis: Wenn es die Abmessungen des Produkts zulassen, wird die Verwendung der Platte(n) (13) empfohlen, da das Produkt dadurch unterlegt wird und es somit eine bessere Position im Beutel gegenüber der Schweißleiste einnimmt. Außerdem wird dadurch das Volumen des Beckens (14) und somit die abzusaugende Luftmenge reduziert, wodurch der Verpackungszyklus beschleunigt wird.



Beim Verpackungszyklus unterscheidet man 4 Phasen:

1. Vakuumphase, in der die gesamte in der Wanne und im Innern des Beutels enthaltene Luft angesaugt wird. Während der Vakuumphase wird auf dem Display das Fortschreiten in % bis zum Erreichen des eingestellten Wertes angezeigt.
LED (9) leuchtet auf.
2. Phase der Gasinjektion (wenn vorgesehen). Während der Gaseinspritzung wird auf dem Display das Fortschreiten in % bis zum Erreichen des eingestellten Wertes angezeigt.
LED (10) leuchtet auf.
3. Schweissphase, in der die Verpackung versiegelt wird. Während des Schweißens wird auf dem Display das Fortschreiten in % bis zum Erreichen des eingestellten Wertes angezeigt.
LED (11) leuchtet auf.
4. Phase des Wiedereintritts der Luft in die Wanne. LED (12) leuchtet auf. In der Wanne wird der Umgebungsdruck wiederhergestellt. Der Deckel kann geöffnet werden, sobald auf dem Display die Programmnummer (z.B. P1) angezeigt wird.
Die Maschine steht für einen neuen Verpackungszyklus bereit.



6.3. Auswahl der Programme und Einstellung der Parameter

Die Maschine verfügt über 10 wählbare Programme:

- **P1, P2, P3, P4:** Standardprogramme
- **P5:** Programm für "externes Vakuum"
- **t1, t2, t3, Sr1, Sr2:** Spezialprogramme.

Zur Auswahl der Programmnummer die Tasten ERHÖHEN (6) und VERRINGERN (7) eingeben.


Beim Drücken auf den Knopf (4) ist die Programmierung des Programmes eingeschaltet, den sichtbar ist.

Beim Drücken noch auf den Knopf (4) werden alle Programmparameter, den man sortiert hat, erscheinen.

Beim Drücken auf die Knöpfe (6) und (7) kann man den Wert des sichtbaren Parameters erhöhen oder senken. Die Speicherung der Änderungen erfolgt, wenn man nach Durchlaufen aller Programmparameter auf die Anzeige der Programmnummer (z.B. P1) zurückkehrt.

Anmerkung: Während der Programmierphase kann mit der **Stopp-Taste** (8) zum vorhergehenden Parameter zurückgegangen werden.

6.3.1. Standardprogramme P1, P2, P3, P4.

	Diese Standardprogramme enthalten 4 veränderbare Parameter: Vakuum, Hochvakuum, Gas, Schweißen.
---	---

Parameter "Vakuum"

Es ist möglich einen Wert des Parameters "Vakuum" von 35.0 bis 99.9% einzustellen. Der empfohlene Vakuumprozentsatz ist 99.9%. Für weitere Einstellungen siehe die nachfolgend angeführte Tabelle.

Die Programmierung des Parameters "Vakuum" wird von LED (9) angezeigt.

Lebensmittel	Vakuum Empfohlen
Fleisch	99.9%
Käse	99.9%
Geriebener Käse	35 - 50%
Obst	99.9%
Marmelade und Cremes	99.9%
Suppen	99.9%
Brötchen	60 - 70%
Nudel	99.9%
Fisch, Meeresfrüchte	99.9%
Wurst	99.9%
Wurstwaren und Aufsnitte	99.9%
Gemüse	99.9%
Frischgemüse (Salat, Tomaten)	35 - 50%

Parameter "Extravakuum"

Ist das VAKUUM auf einen Wert von 99.9% eingestellt, gelangt man über die Taste (4) in den Modus zur Programmierung des mit E angezeigten Parameters EXTRAVAKUUM auf der letzten Stelle des Displays.

Es sind Einstellungen von 0 bis 60 Sekunden möglich. In dieser Zeitspanne zieht die Pumpe weiterhin Luft aus der Haube, nachdem die Maschine die eingestellte Vakuumstufe erreicht hat. Diese Funktion ist für poröse Produkte sinnvoll, bei denen die Luftevakuierung besonders schwierig ist (z. B. Fleisch).

Hinweis: Ist das VAKUUM auf einen Wert unter 99.9% eingestellt, wird der Parameter EXTRAVAKUUM ausgelassen und sofort der nächste Parameter (GAS) angezeigt.

Parameter "Gas"

Es ist möglich einen Wert vom 0 bis zu 60% einzustellen. Dieser Parameter kann nicht größer als den Vakuumparameter sein, sonst hat man eine umgekehrt Funktion. Die Programmierung des Gasparameters wird von LED (10) angezeigt. Wenn LED vom Gas (10) blinkt, ist die Gasflasche falsch verbunden und die Maschine startet nicht. Die Anlage richtig verbinden.

Hinweis: In der Programmierung soll der Vakuumrückstandprozentsatz nach dem Gaseintrag mehr als 60% sein.

z.B.: VAK 99.9%
GAS 40%
Rückstandvakuum (99.9 – 40) = 59.9%.

Parameter "Schweissung"

Es ist möglich einen Wert von 0.5 bis zu 4 Sekunden einzustellen, während dieses Wertes wird die Schweissung durchgeführt.

Für die ersten Arbeitsspielen soll man 1.6 Sekunden einstellen, dann kann man diesen Wert senken, so wird das Teflonband nicht verbrannt. Die Programmierung des Schweissungsparameter wird durch Led (11) geregelt.

In der folgenden Tabelle ist die empfohlene Schweißzeit angeführt, die je nach Typ und Stärke der Tüten einzustellen ist.

Tütentyp	Stärke der Tüte (µm)	Schweißzeit (Sekunden)
Glatt zum Kochen	85 – 95	1.3 – 1.5
Glatt zur Aufbewahrung	85 – 95	1.3 – 1.5
Glatt aus Aluminium	120 – 140	2.0 – 2.5
Falttüte aus Aluminium (kann nur mit "Schweiß-Gegenleiste" verpackt werden; optional)	120 – 140	2.5 – 3.0

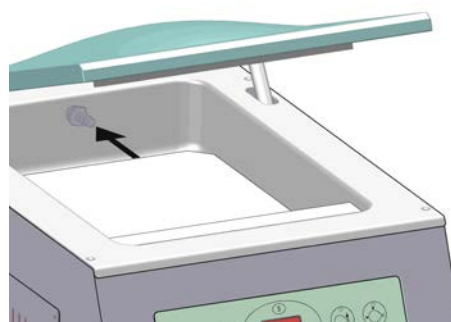
6.3.2. Programm für externes Vakuum P5

Dieses Programm dient zur Herstellung des "Externen Vakuums" und wird zur Evakuierung besonderer, hermetisch verschließbarer Behälter (nicht mit diesem Produkt geliefert) benutzt.

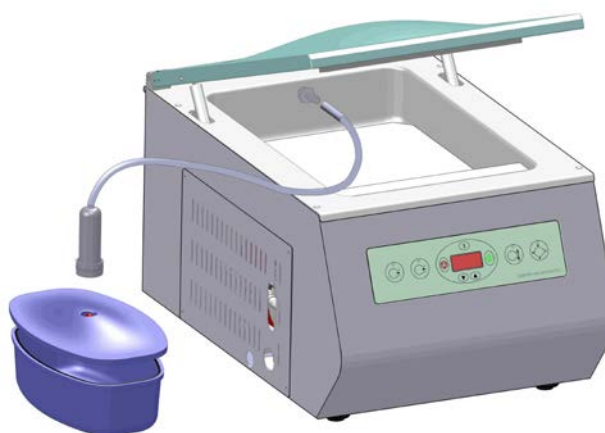
In diesem Programm können die Parameter "Vakuum" und "Hochvakuum" eingestellt werden.



- Phase 1
Den Anschluss für "externes Vakuum" (nicht mit diesem Produkt geliefert) anschrauben.



- Phase 2
Diesen Anschluss mithilfe eines Saugschlauchs mit dem Behälter verbinden.
Bei offenem Deckel, die Start-Taste (3) drücken, um das Programm zu starten.



Parameter	P1	P2	P3	P4	P5 (Vakuum extern)
Vakuum (Wert in %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 97.5	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 95.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 35.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extra-Vakuum (Wert in Sekunden)	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00
Gas (Wert in %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	
Verschweissung (Wert in Sekunden)	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	

6.3.3. Spezialprogramme t1, t2, t3



Infusion cycle.

Dieses Programm ermöglicht das Marinieren/Einlegen der Nahrungsmittel.

- Das Nahrungsmittel mit der Marinade aus Aromen in den Beutel geben und in der Wanne platzieren;
- Die Verpackungsparameter einstellen (Vakuum, Einlegezeit, Gas, Schweißen).
Anmerkung: Die Einlegezeit (iC1÷iC10) mit den Tasten (6) und (7) einstellen;
iC1 = 1 Minute
iC10 = 10 Minuten.
- Zum Starten des Zyklus: Den Deckel schließen und die Start-Taste (3) drücken;
- Den Deckel öffnen, sobald auf dem Display (t1) angezeigt wird.



Compression.

Dieses Programm ermöglicht das Weichmachen von Fleisch und Fleischprodukten. Dazu wird das Nahrungsmittel mehrmals wiederholten Vakuumzyklen unterzogen, um die Faserstruktur weicher zu machen.

- Das Nahrungsmittel in den Beutel geben und in der Wanne platzieren;
- Die Verpackungsparameter einstellen (Vakuum, Hochvakuum, Wiederholung der Vakuumzyklen, Schweißen).
Anmerkung: Die Anzahl der Wiederholungen der Vakuumzyklen (t.02÷t.15) mit den Tasten (6) und (7) einstellen;
t.02 = 2 Zyklen
t.15 = 15 Zyklen.
- Zum Starten des Zyklus: Den Deckel schließen und die Start-Taste (3) drücken;
- Den Deckel öffnen, sobald auf dem Display (t2) angezeigt wird.



Liquid time.

Dieses Programm ermöglicht die Einstellung der Phasen zum Schweißen der Beutel, die flüssige Produkte enthalten (Suppen usw.).

Je nach der Temperatur der im Beutel zu verpackenden Flüssigkeit den Wert "Lt" einstellen, der die Ausführung des Schweißvorgangs automatisch programmiert.

- Das Nahrungsmittel in den Beutel geben und in der Wanne platzieren;
- Die Verpackungsparameter einstellen (Vakuum, Lt-Gradient, Gas, Schweißen).
Anmerkung: Den Wert des Lt-Gradienten (iC1÷iC10) mit den Tasten (6) und (7) einstellen;
Lt.1 = für Produkte mit Temperatur ~ 40÷45 °C
Lt.2 = für Produkte mit Temperatur ~ 45÷55 °C
Lt.3 = für Produkte mit Temperatur ~ 55÷70 °C
Lt.4 = für Produkte mit Temperatur ~ 70÷80 °C
Lt.5 = für Produkte mit Temperatur ~ 80÷85 °C.
- Zum Starten des Zyklus: Den Deckel schließen und die Start-Taste (3) drücken;
- Den Deckel öffnen, sobald auf dem Display (t3) angezeigt wird.

Parameter	t1 Infusion cycle	t2 Compression	t3 Liquid time
Vakuum (Wert in %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extra-Vakuum (Wert in Sekunden)		Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	
Einlegezeit (Werte in Minuten ausgedrückt)	Min. = iC1 Max. = iC10 Default = iC1		
Wiederholung der Vakuumzyklen (Werte in Anzahl ausgedrückt)		Min. = t.02 Max. = t.15 Default = t.02	
Temperaturgradient			Min. = Lt.1 Max. = Lt.5 Default = Lt.1
Gas (Wert in %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0		Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0
Verschweissung (Wert in Sekunden)	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5

6.3.4. Spezialprogramme Sr1, Sr2**Sr1****Condition.**

Dieses Programm ist in den folgenden Situationen zu benutzen:

- Nach einem längeren Stillstand der Maschine.
- Nach der Verpackung von Produkten mit hohem Feuchtigkeitsgehalt (z.B. Suppen).
- Wenn ein Leistungsabfall der Maschine festgestellt wird (z.B. längere Zeit zum Erreichen des Vakuums erforderlich oder das Vakuum wird nicht erreicht).

Dieses Programm dauert etwa 10 Minuten und garantiert eine vollständige Reinigung der Pumpe und die Entfernung jeglicher Flüssigkeitsemulsion, die sich im Öl bilden kann. Während der Ausführung dieses Programms dürfen keine Produkte verpackt werden.

Dieses Programm enthält keine einstellbaren Variablen.

- Zum Starten des Zyklus: Den Deckel bei leerer Wanne schließen und die Start-Taste (3) drücken,
- Den Deckel öffnen, sobald auf dem Display (Sr1) angezeigt wird.

Sr2**Service.**

Dieses Programm ist zu benutzen, wenn eine Maschinenstörung eintritt.

Dieses Programm führt einen kompletten Zyklus für das Vakuum und das Schweißen des Beutels aus und enthält keine einstellbaren Variablen.

- Das Nahrungsmittel in den Beutel geben;
- Den Beutel in die Wanne geben;
- Zum Starten des Zyklus: Den Deckel schließen und die Start-Taste (3) drücken,
- Den Deckel öffnen, sobald auf dem Display (Sr2) angezeigt wird.

Wenn bei der Ausführung dieses Verpackungszyklus Anomalien festgestellt werden, den technischen Kundendienst kontaktieren.

Stop-Taste (8)

- Wenn diese Taste während der Vakuumphase gedrückt wird, bewirkt dies den sofortigen Stopp des Absaugvorgangs und die Maschine geht automatisch zum Schweißen des Beutels über. Diese Funktion ist zur Verpackung flüssiger, warmer Produkte, die während des Vakuumzyklus in Wallung kommen können, zu benutzen.
- Wenn die Taste einige Sekunden lang gedrückt wird, erscheint bei stillstehender Maschine (wenn das Display die Programmnummer anzeigt) die Anzeige der Softwareversion der Platine.

Stand-by

Nach 20 Minuten Stillstand geht die Maschine in den Standby-Modus (der Energieeinsparung gewährleistet). Während dieser Phase leuchtet die LED (9).

Zum Neustarten der Maschine die Taste (4) drücken.

6.4. Alarmmeldungen

Die elektronische Karte sieht die Erfassung einiger Alarme vor, die durch die Anzeige folgender Meldungen am Display (5) signalisiert werden:

Alarm	Ursache	Lösung
Er0	Eprom-Fehler. Die Platine ist blockiert.	Die Taste STOP (8) drücken Drücken und die Maschine wieder einschalten.
Er1	Fehler bei der Datenkonfiguration.	Die Taste STOP (8) drücken (die Programme werden als Default eingestellt). Drücken und die Maschine wieder einschalten.
Er2	Kalibrierungsfehler.	Die Taste STOP (8) drücken (die Kalibrierung wird als Default eingestellt). Drücken und die Maschine wieder einschalten. Eine neue Kalibrierung vornehmen.
Er3	Fehler des Zykluszählers.	Die Taste STOP (8) drücken (die Zähler werden auf Null gesetzt). Drücken und die Maschine wieder einschalten.
Er4	Schweißrelais defekt.	Technischen Kundendienst kontaktieren.
Er5	Vakuum-Timeout. Das Erreichen des eingestellten Vakuumwerts ist nicht möglich.	Die Taste STOP (8) drücken Drücken und die Maschine wieder einschalten. Kontrollieren, ob der richtige Vakuumprozensatz eingestellt wurde. Kontrollieren, ob die Deckeldichtung schmutzig oder verschlissen ist. Kontrollieren, ob der Deckel richtig schließt. Eine neue Kalibrierung vornehmen.
Er6	Vakuum-Gradient. Es wird keine Erhöhung erreicht.	Die Taste STOP (8) drücken Kontrollieren, ob der richtige Vakuumprozensatz eingestellt wurde. Kontrollieren, ob die Deckeldichtung schmutzig oder verschlissen ist. Kontrollieren, ob der Deckel richtig schließt. Das Programm Sr1 "Condition" ausführen, um die Pumpe von eventuellen Ölemulsionen zu säubern.
Er7	Gas Timeout. Die Gasflasche ist leer. Der eingestellte Gas-Prozensatz ist ungenügend.	Die Taste STOP (8) drücken Den innerhalb des Programms eingestellten Gas-Prozensatz überprüfen. Die Maschine ausschalten und die Gasflasche überprüfen.
Er8	Timeout Luftrücklauf. Am Ende des Programms wird in der Wanne nicht der Umgebungsdruck erreicht. Problem am Luftrücklaufventil (defekt oder schmutzig).	Die Taste STOP (8) drücken Drücken und die Maschine wieder einschalten.
oiL	Ölwartung. Die Maschine hat die Zyklusanzahl überschritten, nach der ein Ölwechsel erforderlich ist.	Dieser Alarm blockiert den Betrieb der Maschine nicht. Durch Drücken der Taste STOP (8) wird er umgangen. Erscheint nur bei Einschalten. Technischen Kundendienst kontaktieren.

Nachdem die Eingriffe und Kontrollen durchgeführt wurden, die angegeben sind, um den Betrieb der Maschine wieder aufzunehmen und der Alarm besteht weiterhin, muss der technische Kundendienst benachrichtigt werden.

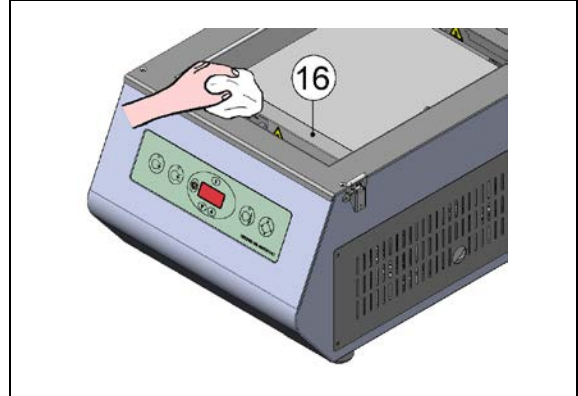
7.1. Maßnahmen, die getroffen werden müssen, bevor Wartungsarbeiten durchgeführt werden DIE GEWÖHNLICHE WARTUNG MUß MAN VON FACHKRÄFTE ERLEDIGT WERDEN.



Vor wartungseingriffen die Maschine am hauptschalter ausschalten und den stecker vom netz trennen.
Die gasanlage abtrennen.

7.2. Reinigung der Schweissleiste

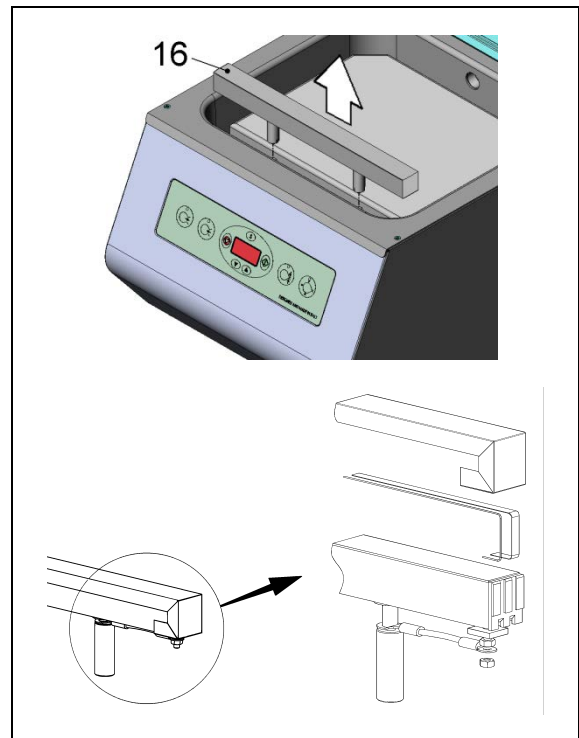
Mit einem feuchten Tuch die Folienreste von der Schweissklinge (16) entfernen.



7.3. Austausch von Teflon und Schweissklinge

Vor dem Austausch von Teflon und Schweissklinge die Maschine abkühlenlassen.

- Die Schweissleiste (16) aus ihrem Sitz lösen
- Das Teflonklebeband entfernen
- Die Fixiermuttern der Klingen an den Enden der Schweissleiste lösen
- Die neuen Klingen fixieren, darauf achten, dass sie gut gespannt sind
- Die Schweissklingen mit dem Teflonklebeband bedecken
- Die Schweissleiste in ihren Sitz einfügen.

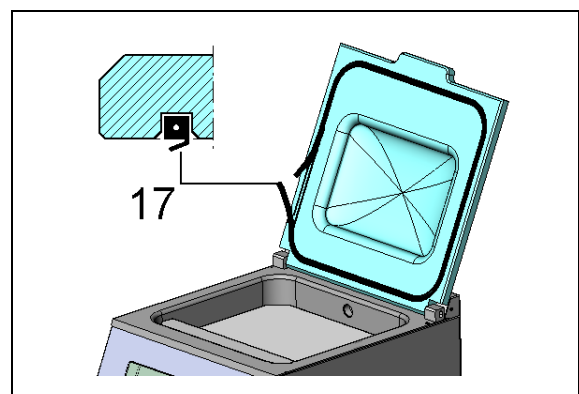


7.4. Austausch der Deckeldichtung

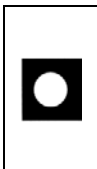
Wenn die Deckeldichtung (17) verschlissen ist, sollte sie ersetzt werden.

Dadurch wird die Effizienz und die Geschwindigkeit der Maschine verbessert. Der Austausch ist sehr einfach:

Nach Entfernung der alten Dichtung ihren Sitz gut reinigen und die neue Dichtung linear einlegen. Darauf achten, dass ihre beiden Enden gut aneinander liegen, um die Vakuumbearbeitung nicht zu beeinträchtigen.



7.5. Reinigung der Maschine

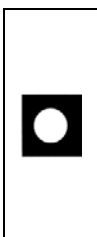
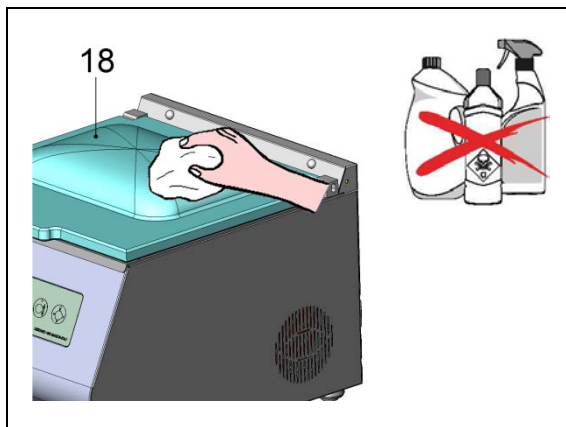


Zur Reinigung der Plexiglasdeckels (18), machen Sie sowohl die äußere als auch die innere Seite ausschließlich mit Wasser und Seife sauber. Keine Lösungsmittel enthaltenden Reinigungsmittel verwenden, die Plexiglasdeckels (18) schaden und deren Durchsichtigkeit reduzieren könnten.

Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand des Deckels, im Einzelnen, ob er unversehrt ist, ob womöglich Risse vorhanden sind, ob er sich gelblich verfärbt hat oder ob er undurchsichtiger wird. Falls auch nur einer der oben genannten Zustände zutrifft, muss der Deckel ausgewechselt werden.



Alle 10 Jahre ist es Pflicht, den Deckel aus Plexiglas auszutauschen!



Das Gehäuse und die Wanne mit normalem Edelmittel reinigen.
 Keine Reinigungsmittel auf Chlorbasis (Salzsäure, Natriumbleichlauge, etc.) verwenden, auch nicht wenn diese verdünnt sind.
 Keine scheuernden Reinigungsmittel, Metallwolle oder scheuernde Schwämme zur Reinigung der Oberflächen verwenden.
 Keine Reinigungsmittel für Silber verwenden.
 Die Maschine nicht mit einem Wasserstrahl oder mit Dampf reinigen.

7.6. Wartung Vakuumpumpe

Es ist sehr wichtig, die Pumpe für einen einwandfreien und lang anhaltenden Betrieb regelmäßig zu warten. Zur Durchführung sämtlicher Wartungstätigkeiten, z.B. Kontrolle von Ölstand und -qualität, Ölwechsel und Filteraustausch, Reinigung, etc. sind die Anweisungen im Handbuch der Pumpe genauestens zu befolgen.

7.7. Problemlösungen

Problem	Ursache	Lösung
Die Schweißung des Beutels wurde nicht korrekt ausgeführt	<ul style="list-style-type: none"> Die Schweißdauer ist nicht korrekt. Die Dichtung des Deckels ist schmutzig oder verschlissen. Der Beutel wurde nicht korrekt am Schweißbalken positioniert. Der Schweißbalken ist abgenutzt (die Teflonverkleidung ist verbrannt). Die Klinge unter dem Teflon des Schweißbalkens ist beschädigt. 	<ul style="list-style-type: none"> Schweißdauer einstellen. Die Dichtung des Deckels reinigen oder austauschen (für den Austausch den technischen Kundendienst kontaktieren). Den Beutel korrekt positionieren. Den Schweißbalken austauschen (für den Austausch den technischen Kundendienst kontaktieren). Die Klinge austauschen (für den Austausch den technischen Kundendienst kontaktieren).
Endgültiges Vakuum unzureichend	<ul style="list-style-type: none"> Der eingestellte Prozentsatz für das Vakuum ist nicht korrekt. Die Dichtung des Deckels ist schmutzig oder verschlissen. Der Deckel ist nicht korrekt geschlossen. 	<ul style="list-style-type: none"> Den Vakuumprozentsatz verändern. Die Dichtung des Deckels reinigen oder austauschen (für den Austausch den technischen Kundendienst kontaktieren). Den Deckel korrekt verschließen. Sicherstellen, dass sich zwischen dem Deckel und der Schale nichts und auch kein Schmutz befinden.
Der Deckel öffnet sich nicht	<ul style="list-style-type: none"> Fehlende Stromversorgung. 	<ul style="list-style-type: none"> Abwarten, bis die Stromversorgung wiederhergestellt ist.

Sollte nach Durchführung der oben beschriebenen Kontrollen die Maschine noch immer nicht perfekt funktionieren, den Kundendienst kontaktieren und diesem das aufgetretene Problem exakt beschreiben.

7.8. Elektroschema**DVP302 (230V / 120V ETL) – DVP31A (230V)** (Seite 74)

B1	Gasdruckwächter
C1	Kondensator der Vakuumpumpe
ER1	Schweissleiste
K1	Leistungskarte
F1	Linieschmelzsicherung
F2	Linieschmelzsicherung
M1	Motorvakuumpumpe
Q1	Hauptschalter
QV1	Luftinzugs-Elektroventil
QV2	Gaseinspritzungs-Elektroventil
QV3	Schweissungs-Elektroventil
S1	Folientastatur
T1	Schweissung Transformator
X1	Speisestecker

DVP31A (120V ETL) (Seite 75)

B1	Gasdruckwächter
C1	Kondensator der Vakuumpumpe
ER1	Schweissleiste
K1	Leistungskarte
F1	Linieschmelzsicherung
F2	Linieschmelzsicherung
FQ1	Thermische Pumpe
FQ2	Thermische Schweissleiste
M1	Motorvakuumpumpe
Q1	Hauptschalter
QM1	Motorkontaktgeber
QV1	Luftinzugs-Elektroventil
QV2	Gaseinspritzungs-Elektroventil
QV3	Schweissungs-Elektroventil
S1	Folientastatur
T1	Schweissung Transformator
X1	Speisestecker

7.9. Pneumatikplan (Seite 76)

CV	Vakuumhaube
UG	Gasdüse
BA	Absaugungsdüse
QV1	Luftinzugs-Elektroventil
QV2	Gaseinspritzungs-Elektroventil
QV3	Schweissungs-Elektroventil
B1	Gasdruckwächter
BG	Gasflasche
MP	Pneumatikmembran
M1	Motorvakuumpumpe
PV	Vakuumpumpe
S	Sensor

7.10. Demontage, Abbau und Entsorgung der Rückstände**ACHTUNG!**

Die Demontage- und Abbauarbeiten dürfen nur vom dafür qualifizierten Personal durchgeführt werden, das die zum sicheren Betrieb notwendigen mechanischen und elektrischen Fachkenntnisse besitzt.

Wie folgt vorgehen:

- Die Maschine vom Stromnetz trennen
- Die Maschine von der Gasversorgungsanlage trennen (sofern vorhanden)
- Die Bestandteile demontieren
- Das Öl aus der Pumpe entfernen.

Alle Rückstände müssen nach der Klassifizierung und nach den von den im Installationsort geltenden Gesetzen vorgeschrieben Prozeduren behandelt, entsorgt oder wiederverwertet werden.



Das Symbol weist darauf hin, daß dieses Produkt als Hausmüll **nicht** behandelt werden darf.

Das Gewährleisten, daß die Produktentsorgung sachgemäß erfolgen wird, wird die Verhütung potentieller negativer Folgen für die Umwelt und die Menschgesundheit erleichtern, die durch die unsachgemäße Müllbehandlung von diesem Produkt sonst verursacht werden könnten.

Für nähere Informationen über das Recycling von diesem Produkt kontaktieren Sie bitte den Produktverkäufer oder, als Alternative, die Kundendienststelle oder die entsprechende Dienststelle für die Müllbehandlung.

Kapitel 8. Garantiezeit**8.1. Garantieschein**

Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten nach Aufstellung, zu den in der Bedienungsanleitung abgedruckten Bedingungen. Füllen Sie die Rückseite der Garantiekarte vollständig aus, reißen Sie sie entlang der perforierten Linie aus und senden Sie sie per Post an uns.

8.2. Garantiebedingungen

Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten nach der Aufstellung der Geräts. Sie erstreckt sich auf den kostenlosen Austausch oder die Reparatur der von uns aufgrund von Werkstoffanomalien als fehlerhaft festgestellten Teile. Die Reparaturen oder der Austausch werden normalerweise im Herstellungswerk vorgenommen, wobei der Käufer die Transportkosten und den Arbeitslohn trägt. Sollte die Reparatur oder der Austausch beim Käufer vorgenommen werden, so trägt dieser die Reisekosten, das Tagegeld und den Arbeitslohn. Die Garantieleistungen werden ausschließlich durch den Hersteller oder durch autorisierte Fachhändler durchgeführt. Um Anrecht auf Garantieleistungen zu haben, muß das defekte Teil dem Hersteller oder dem autorisierten Fachhändler zugeschickt werden, damit die Reparatur oder der Austausch vorgenommen werden können. Die Rücklieferung eines solchen reparierten oder ausgetauschten Teils fällt unter die Erfüllung der Garantieleistungen.

Die Garantie verfällt:

- wenn die GARANTIEURKUNDE nicht innerhalb von 20 Tagen nach Zustellung des Geräts vollständig ausgefüllt und unterschrieben versandt wird
- wenn das Gerät falsch aufgestellt, angeschlossen oder durch nicht autorisierte Personen fahrlässig bedient oder gehandhabt wird
- wenn am Gerät vom Hersteller nicht schriftlich genehmigte Konstruktive Veränderungen vorgenommen werden
- wenn das Gerät sich nicht mehr im besitz des ersten Käufers befindet.

Der Hersteller weist aufgrund bestehenden Rechts jede Haftung für Schäden an Personen oder Gegenständen zurück, sollte das Gerät falsch aufgestellt, falsch ans Stromnetz oder ohne Erdung angeschlossen werden oder wenn Änderungen am Gerät vorgenommen werden sollten.

Der Hersteller behält sich das recht vor, aus technischen oder funktionellen Gründen Änderungen am Gerät vorzunehmen.

**FÜR JEDLICHEN RECHTSSTREIT
IST DAS GERICHT **BERGAMO** (ITALIEN) ZUSTÄNDIG.**