



GASTROMACHINES SA
CUISINES PROFESSIONNELLES

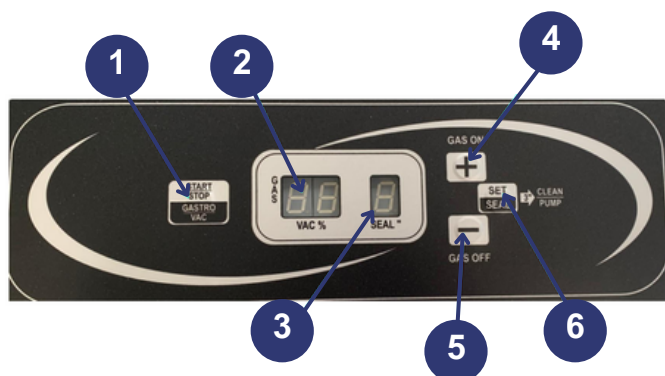
Mode d'emploi - Machine sous-vide DG30/35/40/45

Besoin d'un dépannage ?

+41 21 711 29 77 (2)

info@gastromachines.ch

PANNEAU DE CONTRÔLE



1 START/STOP : double fonction, activation manuel du cycle de vide à cloche fermée et mise sous vide dans des bacs gastro.

2 DISPLAY "VACUUM" : affiche le temps de vide programmé en pourcentage (maximum 98/99%)

3 DISPLAY "SEAL" : affiche le temps de soudure réglé par l'opérateur (durée recommandée 3/3,5 sec.). Le signe "." indique une demi-seconde.

4 BOUTON "+" : pour augmenter le temps de vide/soudure

5 BOUTON "-" : pour diminuer le temps de vide/soudure

SET : sert à modifier le temps de vide et de soudure lorsque la machine est en stand-by. Ce bouton, si pressé une seule fois à cloche fermée, effectue la soudure rapide. Si Pressé deux fois à cloche fermée, il effectue le déchargement rapide, ce qu'on appelle le VAC STOP

SET/SEAL : si appuyé pour 3 secondes, il permet le déclenchement du CLEAN PUMP (nettoyage de l'huile), la durée de ce cycle est de 30minutes

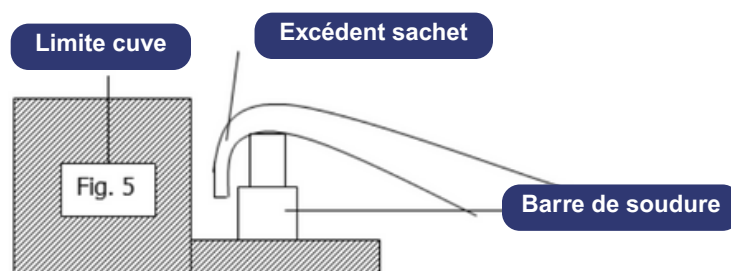
FONCTIONNALITÉS

Lorsque la machine est allumée mais EN STAND-BY, les boutons +/- peuvent être utilisés pour choisir les 3 programmes à régler et le 4ème qui est le cycle de la marinade. En maintenant enfoncé le bouton SET / SEAL un numéro sur l'écran clignote et en utilisant +/- il est possible de modifier le temps de vide et de soudure. Le programme de marinade n'est pas réglable, il est automatique et ça dure presque 90sec (pour la viande, le poisson, etc.)

CYCLE DE TRAVAIL

Conditionnement des produits secs

- Branchez la machine
- Appuyez sur l'interrupteur général de ligne. Cette opération active le circuit électrique qui alimente la carte électronique pour les phases de cycles automatiques.
- Programmer le pourcentage de vide et le temps de soudure souhaitée (voir la légende "panneau de commande").
- Mettre le sachet à l'intérieur de la chambre de vide en posant le côté ouvert sur la barre de soudure de manière parfaitement plane. Si le sachet a beaucoup d'excédent, il est obligatoire de le placer dans l'espace entre la chambre et la barre de soudure.
- A l'intérieur de la chambre il y a 2 plaques de remplissage, elles sont fabriquées en polyéthylène non toxique pour les aliments. Utilisez-les pour niveler le produit en correspondance avec la barre de soudure. Les plaques de remplissage peuvent être utilisées si nécessaire ou enlevées dans le cas contraire.
- Fermer le couvercle, le cycle de vide démarre automatiquement
- Les différentes phases du cycle sont automatiques et après avoir atteint le vide préalablement programmé, le couvercle s'ouvrira automatiquement pour permettre un nouveau démarrage de cycle.



Conditionnement de produits liquides ou semi-liquides

- Avec cette machine sous vide, il est possible d'emballer des produits liquides ou semi-liquides (ex. Soupes, sauces, crèmes, etc.), ce qui prolonge la durée de conservation et maintient l'hygiène et le goût inchangés.
- Dans ces cas, il est impératif ne pas remplir le sachet à la limite des bords mais jusqu'à 50% de la capacité de celui-ci, en prenant soin de garder le sachet dénivélé par rapport à la barre de soudure (donc en enlevant les plans de remplissage en polyéthylène) ou en utilisant un plan incliné spécial.
- Le cycle de vide reste programmé comme décrit au paragraphe précédent concernant le conditionnement des produits secs.
- Les liquides étant incompressibles, ils ne nécessitent pas d'addition de gaz inerte (ATM)
- Tous les emballages peuvent être stockés dans des chambres froides et normalement superposés



GASTROMACHINES SA
CUISINES PROFESSIONNELLES

Mode d'emploi - Machine sous-vide DG30/35/40/45

Besoin d'un dépannage ?

+41 21 711 29 77 (2)

info@gastromachines.ch

ENTRETIEN

La maintenance interne de la machine doit être faite exclusivement par un technicien spécialisé. Si cela n'est pas respecté, le constructeur décline toute responsabilité en cas de dégâts/accidents aux biens et aux personnes

Barre de soudure

- Nettoyer la barre de soudure et la contre barre tous les **15/20 jours** en utilisant des produits dégraissants à base non alcoolique



Silicon

Changer le silicon de la contre-barre (1) si nécessaire.



Pompe

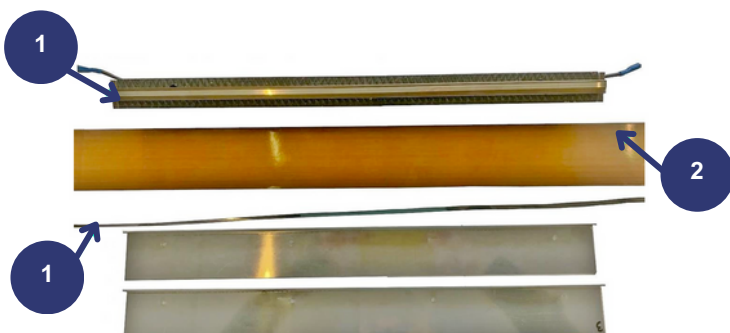
Contrôler les palettes de la pompe, les filtres et les joints des électrovannes tous les 9 000/10000 cycles de travail

Vidange de l'huile

Changez l'huile tous les 8000/10000 cycles de travail (ces données peuvent varier selon le type de produit).

Résistance électrique

Remplacer la résistance électrique (1), le téflon (2) sur la barre de soudure et les joint de de couvercle chaque les 5000/6000 cycle de travail



Membrane de soudage

Remplacez la membrane de soudage lorsque cela est nécessaire. (Ex. si elle est percée ou si elle perd de la pression pendant le soudure).

