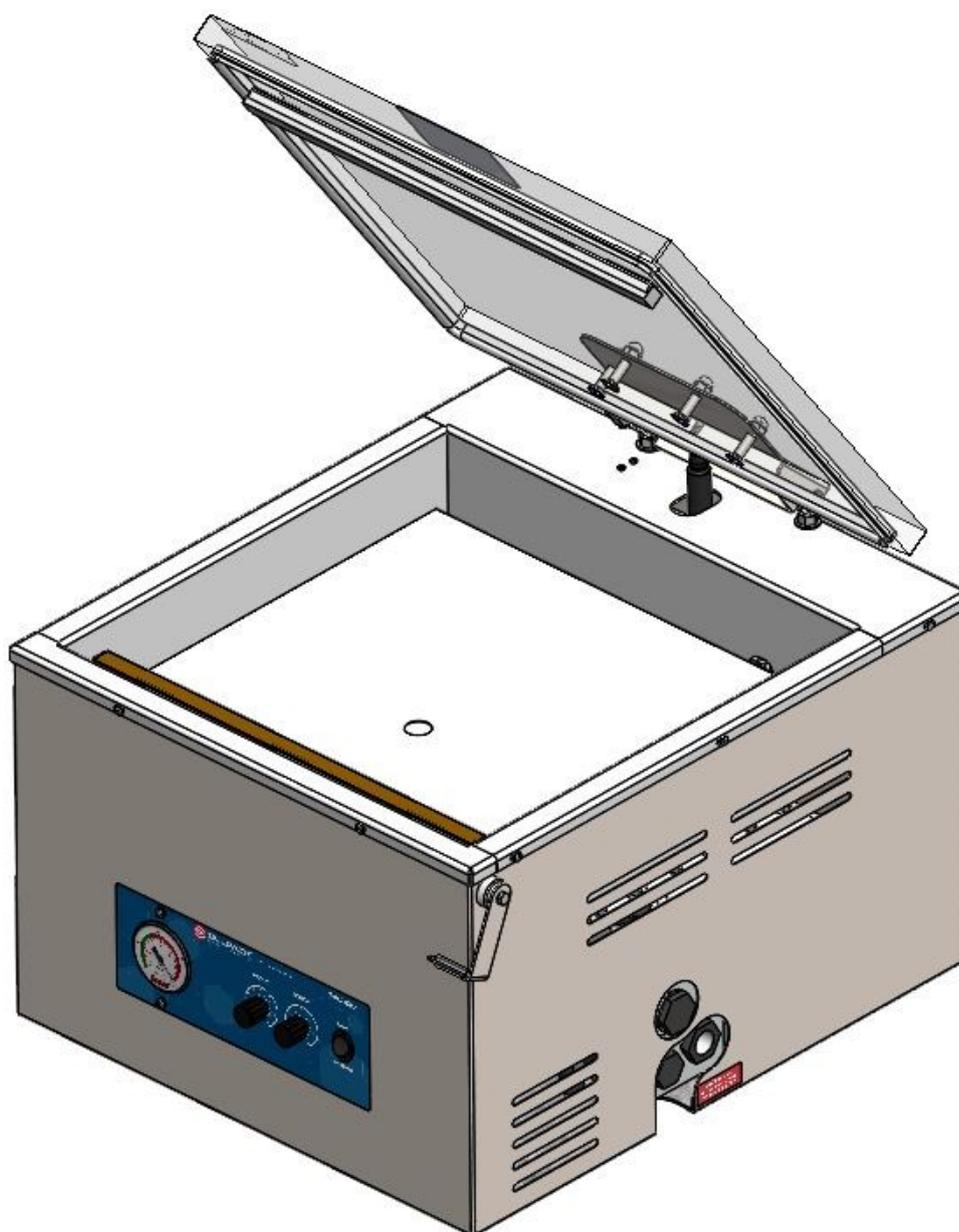


MANUAL DE INSTRUÇÕES DO USUÁRIO
SVC 430 / SVC 430 DB



Sumário

1. PRINCÍPIO DE OPERAÇÃO.....	3
2. DIAGRAMA DE PROCESSO.....	3
3. APLICAÇÃO.....	3
4. COMPONENTES.....	4
5. MODO DE INSTALAÇÃO.....	5
6. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS.....	6
7. PAINEL DE COMANDOS.....	7
7.1 DESCRIÇÃO:.....	7
7.2 FUNÇÕES DE PROCESSO:.....	7
7.2.1. Processo de vácuo:.....	7
7.2.2. Processo de gás (opcional):.....	7
7.2.3. Processo de solda:.....	7
7.3 TECLA LIGA/DESLIGA:.....	8
7.4 VACUÔMETRO:.....	8
8. INFORMAÇÕES IMPORTANTES.....	8
9. MODO DE OPERAÇÃO.....	10
10. MANUTENÇÃO.....	11
10.1 TROCA DAS FITAS DE SOLDA E FITA PROTETORA.....	11
10.2 LIMPEZA DO EQUIPAMENTO.....	12
10.3 TROCA DO ÓLEO.....	13
10.4 TROCA DO FILTRO DE AR DA BOMBA.....	14
10.5 TROCA DO PERFIL DE SILICONE DA TAMPA.....	14
10.6 LIMPEZA DO FILTRO DE AR.....	15
10.7 TROCA DO FUSÍVEL DE SEGURANÇA.....	15
11. DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE.....	15
12. PERGUNTAS FREQUENTES.....	16
13. TERMO DE GARANTIA.....	17
14. ANEXO I.....	18

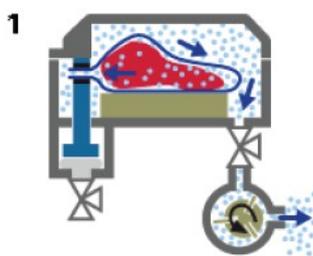
1. PRINCÍPIO DE OPERAÇÃO

Este equipamento tem como princípio a utilização dos benefícios do vácuo (ausência de ar) na conservação de alimentos e produtos que sofrem oxidação.

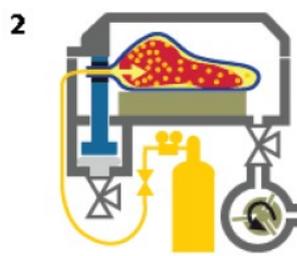
Aumentar a vida útil dos alimentos e ainda conservar suas propriedades nutricionais, isso adequado aos fatores de ficar com esses alimentos prontos para consumir ou cozinhar.

Sabemos que os alimentos estragam em função dos microrganismos presentes no ar agirem sobre o alimento, provocando a reação de deterioração. Por essa razão havendo a ausência de ar, protegida pela embalagem adequada, consegue-se o aumento da vida útil do produto embalado.

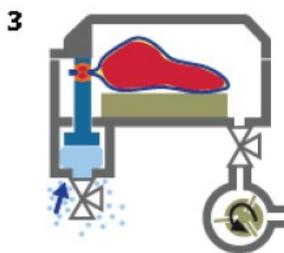
2. DIAGRAMA DE PROCESSO



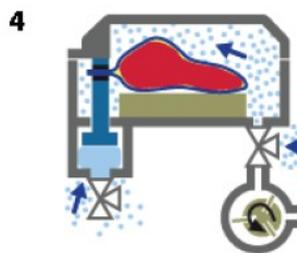
1 Estágio 1: a bomba retira o ar de dentro da câmara, do pistão de solda e da embalagem do produto.



2 Estágio 2: ocorre a injeção de gás inerte na embalagem até que se atinja a pressão desejada. Somente nos modelos com gás.



3 Estágio 3: o pistão de solda é pressurizado pressionando os barramentos de solda. A resistência é acionada, aquecendo a barra. Ocorre então a fusão da embalagem, selando o produto.



4 Estágio 4: a câmara e o sistema de solda se equalizam com a pressão externa. A tampa abre finalizando o processo.

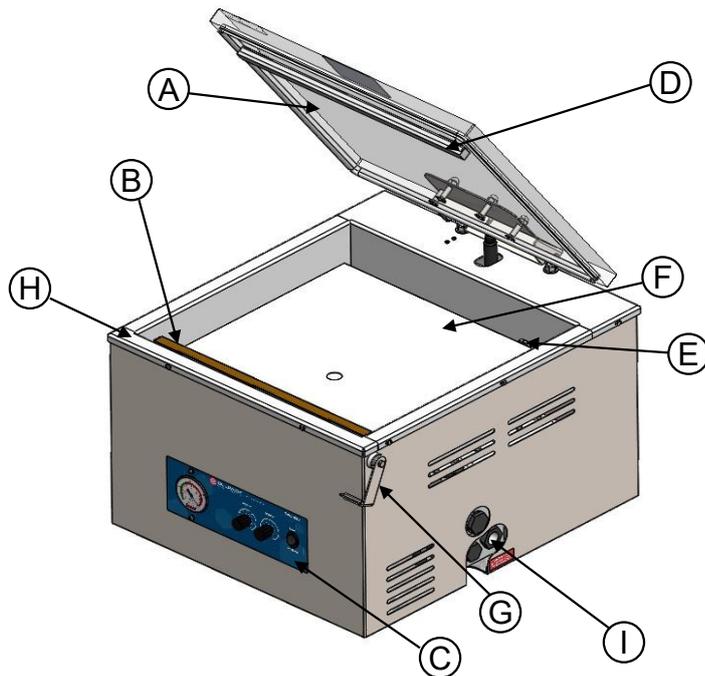
3. APLICAÇÃO

Destinada às embalagens a vácuo para alimentos e materiais que sofrem oxidação. Utilizadas em frigoríficos, açougues, laticínios, fiambrierias ou qualquer outro produto que necessite proteção a vácuo. Em produtos eletroeletrônicos ou em materiais onde não pode haver oxidação.



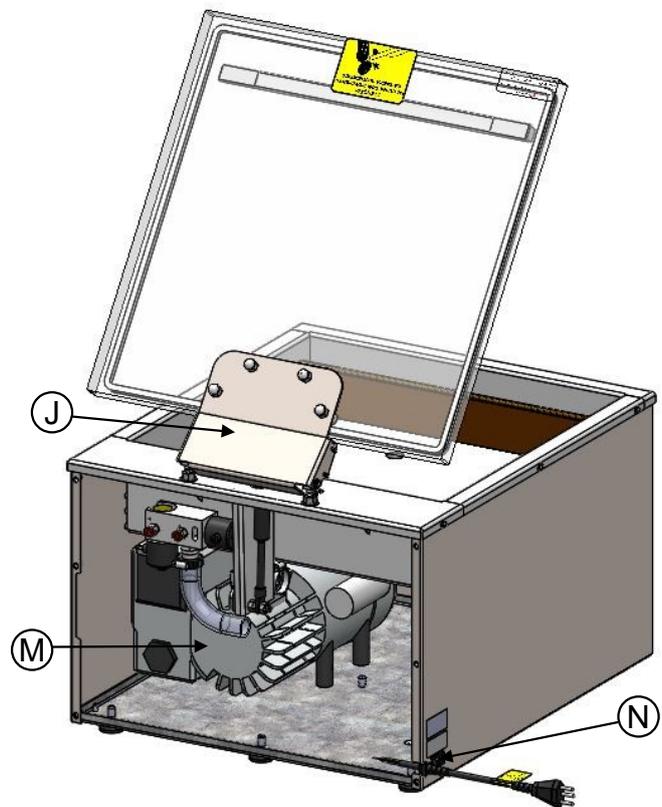
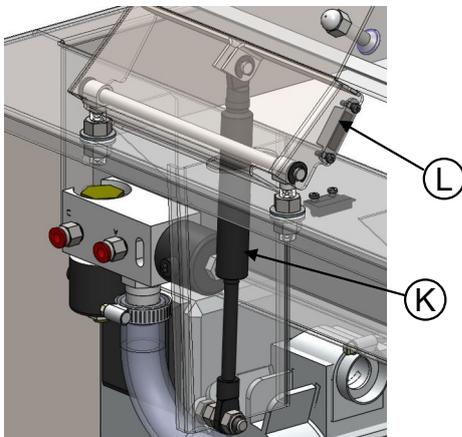
Nunca armazenar ou utilizar este equipamento para embalar substâncias explosivas, tais como latas de aerossol com algum tipo de propulsor inflamável.

4. COMPONENTES



- A – Tampa de acrílico;
- B – Barramento de solda;
- C – Painel;
- D – Barra superior;
- E – Filtro de sucção;
- F – Mesa de apoio;
- G – Presilha da tampa; *
- H – Cuba;
- I – Visor de óleo;
- J – Suporte da tampa;
- K – Mola gás;
- L – Sensor da tampa;
- M – Bomba de vácuo;
- N – Porta-fusível.

* Utilizar a presilha somente para deixar a máquina em descanso;



5. MODO DE INSTALAÇÃO

- Retirar o equipamento da caixa sem virar;
- Verificar se a tensão da rede elétrica está conforme seu equipamento;
- Não utilize adaptadores para ligar o equipamento;
- Certifique-se de que o local no qual o equipamento será ligado tenha a instalação orientada nas características elétricas deste manual;
- Utilize uma mesa ou bancada com altura máxima de 70 centímetros, que seja segura para suportar o peso e para facilitar a operação de fechamento da tampa;
- Mantenha um espaçamento mínimo de 10 centímetros nas laterais e parte traseira do equipamento para circulação de ar;

O equipamento deve operar em ambiente seco. É totalmente desaconselhável que fique junto da produção onde o ambiente é úmido, principalmente se estiver embalando carnes e frios;

Ao embalar carnes deve-se deixar escorrer o sangue das mesmas e ainda ter cuidado para que não fique presente nas mãos o operador em quantidade que possa escorrer dentro da câmara.

Trabalhar em ambiente com alto teor de umidade prejudica os componentes eletroeletrônicos e a bomba de vácuo, o que excluirá a garantia deste equipamento;

A própria legislação do RIISPOA determina salas específicas para embalagem de produtos.

	Faça o devido aterramento do seu equipamento.
 ATENÇÃO	Seu equipamento foi produzido com cabo de alimentação que atende NBR 14.136, padrão 03 pinos redondos 2P + T. O pino central é o terra.
 ATENÇÃO	Caso o cabo de alimentação estiver danificado ou rompido, deverá ser substituído somente por agente autorizado ou pessoa qualificada, a fim de evitar riscos.

Este equipamento não se destina à utilização por pessoas (inclusive crianças) com capacidades físicas, sensoriais ou mentais reduzidas, ou por pessoas com falta de experiência e conhecimento, a menos que tenham recebido instruções referentes à utilização do equipamento ou estejam sob a supervisão de uma pessoa responsável pela sua segurança.

Recomenda-se que as crianças sejam vigiadas para assegurar que elas não estejam brincando com o equipamento.

6. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

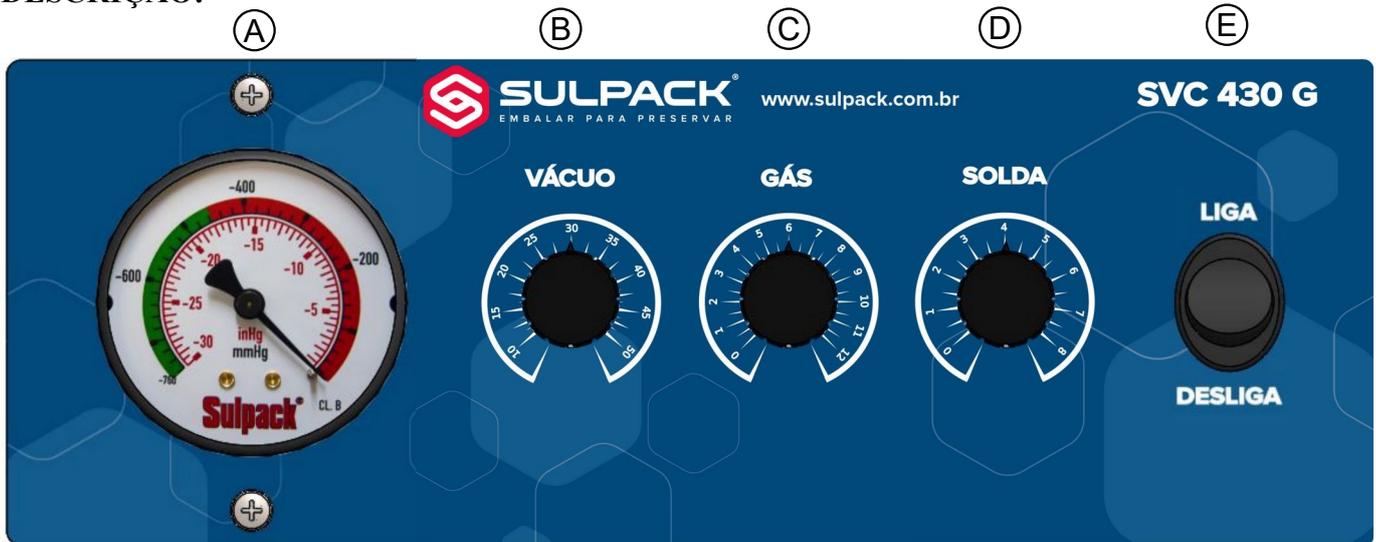
MODELOS			
Especificações	SVC 430	SVC 430 DB	SVC 430 DB G*
Revestimento	AÇO INOX 304 ESCOVADO		
Painel de Controle	ANALÓGICO		
Tensão[V]	220		
Frequência [Hz]	60		
Dim. Externa L x P x A [mm]**	594 x 560 x 404		594 x 660 x 843
Dim. Solda C x L	432 x 3 x 2 FILETES	432 x 3 x 2 FILETES PARA CADA BARRAMENTO	
Solda [Filetes]	2		
Dim. da Câmara L x P x A [mm]	442 x 395 x 120	442 x 345 x 120	
Potência [W]	800	1500	1500
Bomba Vácuo [M ³ /h]	19		
Modelo Bomba	BUSCH KB 16		
Óleo Quant. [L]	0,3		
Tipo de Óleo (Bomba)	MINERAL VISCOSIDADE 32		
Material a Soldar	POLIETILENO COM NYLON 3 E 5 CAMADAS / MRP		
Inst. Elétrica (fio, tomada) [mm ²], [A]	2,5 / 20 [mm ²] / [A]		
Altura da Máquina (tampa aberta) (L x P x A mm)	601 x 560 x 843		601 x 660 x 843
Características da resistência	3 x 0,1mm 4,9Ωm		

*Modelos de máquinas com opcional de atmosfera modificada

** As dimensões externas da máquina são consideradas com a tampa fechada. Para dimensionar o local da instalação, considere a altura máxima da máquina com a medida da tampa aberta.

7. PAINEL DE COMANDOS

7.1 DESCRIÇÃO:



- (A) Vacuômetro: indica o nível de vácuo;
- (B) Potenciômetro de ajuste do tempo de vácuo;
- (C) *Potenciômetro de ajuste do tempo de gás;
- (D) Potenciômetro de ajuste do tempo de solda;
- (E) Tecla liga/desliga a máquina.

*Somente no modelo com opcional gás.

7.2 FUNÇÕES DE PROCESSO:

7.2.1. Processo de vácuo:

É selecionado através do potenciômetro de ajuste do tempo de vácuo, pode variar de 10 à 50 segundos*;

Limites de operação: 50 segundos.

Escala de tempo: 5 segundos.

7.2.2. Processo de gás (opcional):

É selecionado através do potenciômetro de ajuste do tempo de gás, pode variar de 0 à 12 segundos*;

Limites de operação: 12 segundos.

Escala de tempo: 1 segundo.

7.2.3. Processo de solda:

É selecionado através do potenciômetro de ajuste do tempo de solda, pode variar de 0 à 8 segundos*;

Limites de operação: 8 segundos.

Escala de tempo: 1 segundo.

* Os tempos podem sofrer uma pequena variação devido o controle analógico.

7.3 TECLA LIGA/DESLIGA:



Tecla geral que interrompe a alimentação do equipamento.

7.4 VACUÔMETRO:



A ausência de ar ocorre a partir de 0,6 bar (-460mmHg), no entanto, com a regulagem de tempo entre 12 e 15 segundos, o ponteiro do vacuômetro deverá ultrapassar os 0,8 bar (-600mmHg).

Conforme a umidade relativa do ar ocorre uma variação no tempo de sucção, para se atingir o vácuo esperado.

O valor medido varia conforme a altitude em que o equipamento se encontra operando.

Ex.: Cidades mais próximas do nível do mar, o indicativo do vacuômetro mostrará valores mais altos, enquanto que em regiões mais altas, mostrará valores mais baixos.

8. INFORMAÇÕES IMPORTANTES



Atenção!!

Para um bom funcionamento de seu equipamento siga as instruções abaixo:

- O produto a ser embalado nunca poderá ultrapassar o nível das bordas da câmara, pois, impedirá a perfeita vedação da mesma;
- Jamais obstrua o filtro de sucção da câmara (parte interna traseira);
- Nunca bata (mesmo que sem intenção) no barramento e/ ou no conjunto de solda, sob o prejuízo de desalinhamento dos mesmos;
- Utilize embalagens adequadas para vácuo: polietileno com nylon (3 ou 5 camadas), aluminizados (consultar) ou MRP (Máxima Resistência à Perfuração);
- A área de selagem não deve ter tinta ou serigrafia pois prejudicará a solda;
- Trabalhe com embalagens que se aproximem ao volume do produto a ser embalado para evitar desperdícios de plástico e obter melhor qualidade de vácuo e visual;
- É sempre necessário que o produto a ser embalado esteja nivelado com o barramento. Utilize para isto a mesa niveladora;

-Retire seu equipamento da tomada ao encerrar seus trabalhos, pois descargas elétricas podem danificar alguns componentes eletrônicos;

-Os equipamentos não devem ser deslocados sem ser erguidos, pois devido ao seu peso, arrastá-los poderá danificar seus apoios de borracha(pés);

-Limpe a tela de sucção periodicamente;

-É proibido o uso desta máquina para os seguintes produtos e operações:

Produtos instáveis, inflamáveis e explosivos;

Líquidos de qualquer densidade;

Recipientes com gás à pressão de qualquer tipo;

Pó abrasivo ou não;

Materiais ou produtos não previstos, de natureza de risco ao equipamento e/ou ao operador.

-Na utilização do equipamento embalando alimentos cozidos ainda quentes, como arroz, feijão e carnes, a água existente, que está quase em forma de vapor, tende a evaporar mais rapidamente e condensar na bomba de vácuo. Quando utilizado para embalar produtos com concentração excessiva de sal como tripas ou carnes secas a bomba aspira as partículas com sal. Neste processo não há o que se fazer sobre o desgaste acentuado à bomba, causado pela falta de lubrificação que será provocada pela característica do produto que está sendo embalado.

-Entende-se falta de lubrificação por falta de óleo e/ou óleo de baixa qualidade, ou neste caso por alta concentração de água no produto embalado.

Pode-se minimizar este efeito efetuando uma troca de óleo em menor prazo, resfriando o produto a ser embalado ou instalando um filtro de linha.

Esta orientação configura a ausência de garantia em função da característica do produto embalado, portanto, os danos causados na bomba ficam por conta e risco do usuário.

A pressão atmosférica e umidade relativa do ar influenciam no rendimento da bomba de vácuo do equipamento. A vida útil do perfil de vedação da tampa, perfil de silicone esponjoso do barramento superior e da fita protetora que reveste a resistência de solda, estão ligados diretamente ao volume de trabalho e não estão cobertos pela garantia.

Lembre-se: Os itens abaixo sofrem desgaste em função de seu regime de trabalho portanto, tenha sempre reservas dos mesmos:

- Perfil de silicone de vedação da tampa;
- Fita protetora adesiva para barramento de solda;
- Resistência da barra de solda;
- Perfil esponjoso;
- Óleo da bomba de vácuo, conforme especificação descrita no manual.

ATENÇÃO: A FALTA DE UM DESTES ITENS PODE PARAR O SEU EQUIPAMENTO



**Seu equipamento contém um fusível de segurança de 10A extra.
Esse fusível está armazenado dentro do porta-fusível.**

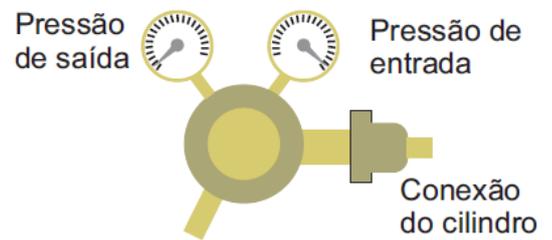
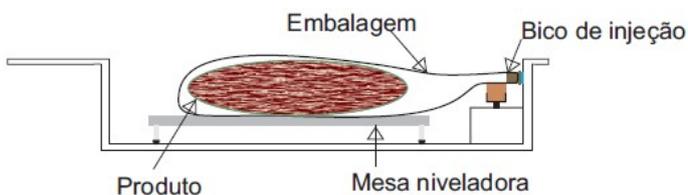
9. MODO DE OPERAÇÃO

Modelos gás:

Regule a pressão, não podendo ultrapassar 1,5bar (150KPa).

Conecte a mangueira do gás somente após regular a pressão.

O tempo de gás deve ser ajustado conforme a durabilidade, estética, produtividade e economia, sendo este determinado em conjunto com o fornecedor do gás.



Posicione a embalagem com o bico de injeção dentro da embalagem. Os modelos com gás são pré-configurados de fábrica com parâmetro de tempo de gás em 06 segundos no programa P0.

A válvula não acompanha o Kit Gás. Ela deve ser adquirida junto à empresa fornecedora de gás, (exemplo: Air Liquide ou White Martins).

O equipamento possui na entrada de pressão do gás um sensor que rompe ao detectar pressão acima da especificada em manual. Após o sistema romper é **necessário a troca da peça.**

PROCESSO PARA TODOS OS MODELOS:

Programa os tempos de vácuo, gás e solda conforme sua necessidade.

Obs.: Na primeira operação, desconsidere o resultado da solda, pois o conjunto de solda estará frio.

Para produção média e alta, os tempos de solda poderão ser diminuídos em razão do conjunto de solda permanecer aquecido. Os fatores: espessura da embalagem, temperatura ambiente, temperatura do produto, características do produto e ritmo de trabalho requerem ajustes no tempo de solda para se obter a máxima eficiência. Para a maioria dos produtos 25 segundos de vácuo são suficientes.

Cada produto tem sua característica conforme anexo 1.

Posicione a embalagem já com o produto:

- Nivelada ao barramento evitando que dobre;
- Para nivelar o produto basta regular os pés da mesa niveladora;
- Transpassada de aproximadamente 2 cm do barramento de solda;
- Alinhada sem rugas na área de solda.

Abaixe a tampa

Após abaixar a tampa e manter a pressionada por aproximadamente 02 segundos, dá-se início ao processo de embalagem automático na seguinte sequência:

Passo 1, Processo de vácuo: Retira o ar da parte interna da câmara. A porcentagem de vácuo do processo depende do tempo ajustado, podendo chegar a 99,4%.

Os tempos de vácuo variam devido à vazão da bomba descrita nas especificações técnicas de cada modelo.

Passo 2, Injeção de gás: Injeta gás para dentro da câmara e da embalagem, através dos bicos de gás. Ocorre somente nos modelos com GÁS senão, salta ao passo 3;

Passo 3, Processo de Elevação da Barra de Solda;

Passo 4, Processo de Solda: Por termofusão (anexo 1) aquecendo o barramento durante o tempo pré-determinado;

Passo 5, Resfriamento da Barra de Solda por 1,5 segundos;

Passo 6, Pressurização: A válvula de pressurização é aberta, ocorrendo a abertura automática da tampa, finalizando o ciclo de embalagem;

Atenção: Os passos 3 e 5 não podem ser alterados;

Um novo ciclo somente poderá ser iniciado após a tampa abrir;

Se o modo de operação não for atendido corretamente, não atingirá qualidade de vácuo, solda e/ou gás esperado.

10. MANUTENÇÃO

IMPORTANTE: Ao fazer qualquer tipo de manutenção ou reparo o equipamento deve estar desconectado da alimentação de gás e rede elétrica.

10.1 TROCA DAS FITAS DE SOLDA E FITA PROTETORA

IMPORTANTE:

As Fitas de Resistência para selagem são de níquel cromo 0,10 x 3 mm conforme especificações técnicas da pág. 7. Qualquer outro material de dimensão diferente provocará sobrecarga e queima do equipamento, o qual não é coberto pela garantia.

Modelo SVC 430 e SVC 430 DB

Retire o barramento dos pinos;

Solte as pontas das fitas de solda;

Retire as fitas protetoras;

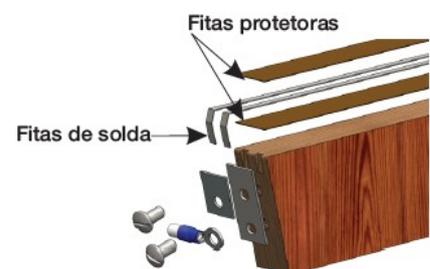
Limpe a superfície para colar a fita protetora novamente;

Aplique na sequência a seguir:

Fita protetora;

Fitas de solda(fitas bem esticadas aumentam a sua vida útil);

Dica: para mantê-las esticadas fixe as pontas provisoriamente;

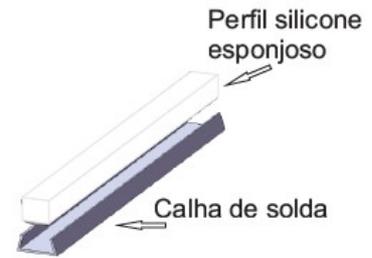


Cole a fita protetora sobre as fitas de solda mantendo sempre o paralelismo entre elas;

Fixe as fitas de solda entre as duas chapas de contato.

Desencaixe o perfil de silicone esponjoso para trocá-lo.

10.2 LIMPEZA DO EQUIPAMENTO

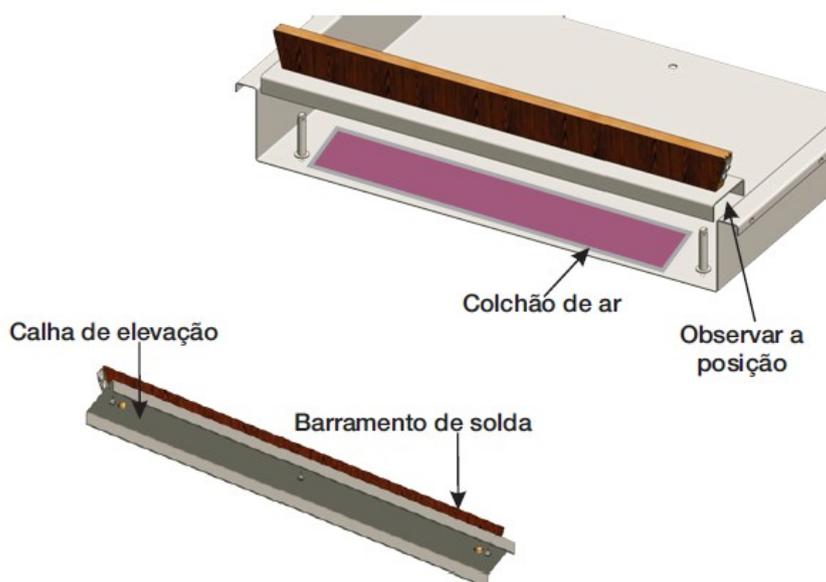


A higienização deste equipamento deve ser diária. “CFE DEC LEI Nº 21255, POR DETERMINAÇÃO DO REGULAMENTO DA INSPEÇÃO INDUSTRIAL E DO PRODUTO DE ORIGEM ANIMAL, RIISPOA É OBRIGATÓRIA A HIGIENIZAÇÃO DIÁRIA DE EQUIPAMENTOS E AMBIENTES”.

Não use borrifadores, água corrente nem álcool para a limpeza do equipamento, somente um pano úmido e sabão neutro. Jamais utilizar produtos abrasivos (saponáceo, lã de aço, esponja, cera de polir). Remova com um pano seco os resíduos de plástico ou fragmentos de produto que possam estar depositados sobre o barramento de solda.

Caso se faça necessária a limpeza sob o conjunto de solda, remova o barramento cuidadosamente para não romper os fios. Obs.: se forem retirados os fios do barramento observe a posição do barramento antes de retirá-lo para não inverter a posição.

Ao recolocar o barramento observe a posição e se o colchão de ar está encaixado dentro da calha de elevação.



10.3 TROCA DO ÓLEO

Verifique o nível do óleo diariamente através do visor na traseira ou na lateral da máquina. O nível deve estar a 50% do visor. Caso necessário complete retirando a tampa da caixa de óleo na bomba de vácuuo.



Nível óleo
aprox. 50%.

Ao fazer troca de óleo e reposição verifique o tipo de óleo e quantidade do seu equipamento na página 6.

A primeira troca de óleo deverá ser realizada após 100 horas de utilização da bomba, ou antes caso necessário;

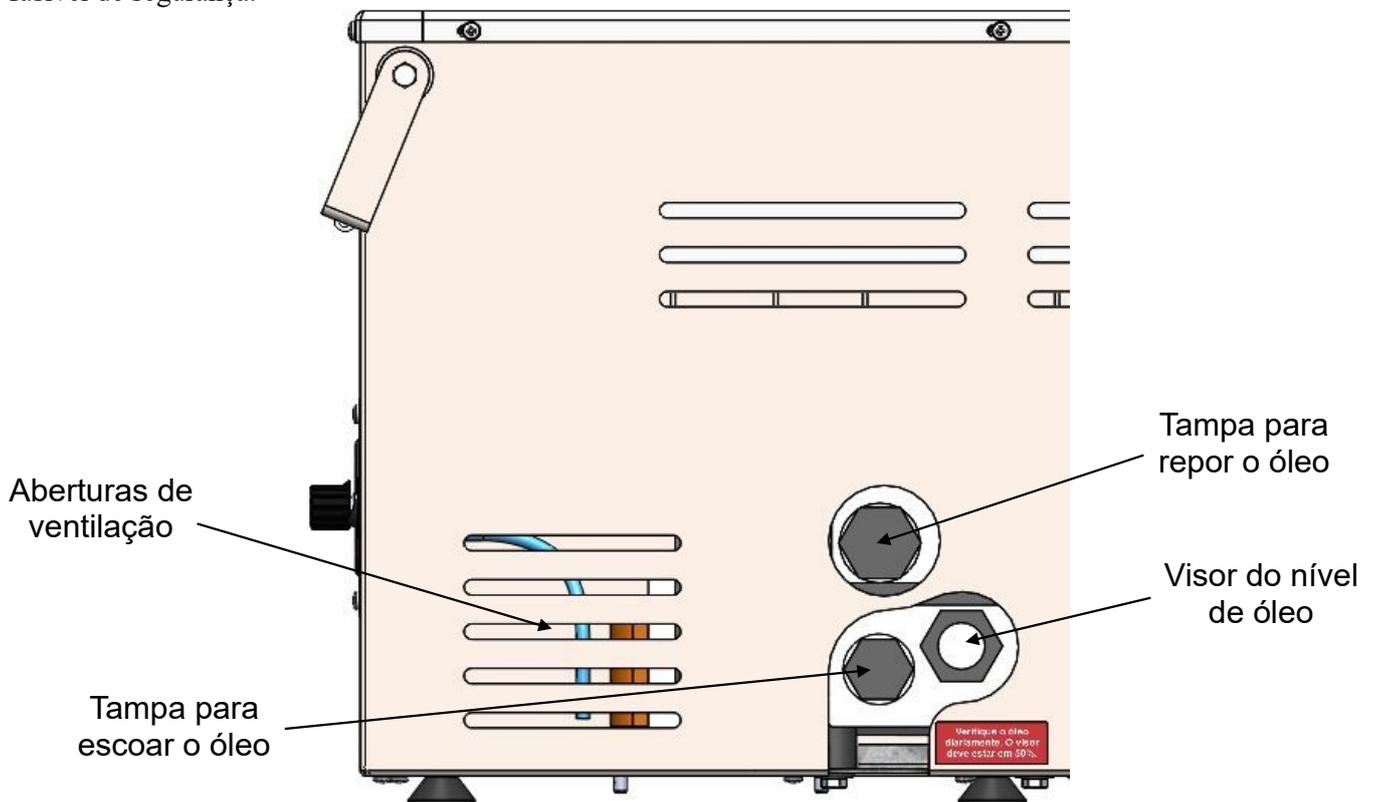
Como medida de segurança para situações de muita umidade de ambientes e excesso de líquido no produto embalado, recomendamos que a troca de óleo seja semanal.

Em situações normais de trabalho onde não há umidade no produto ou contaminação do óleo, a troca de óleo deve ser feita a cada 200 horas de trabalho.

Para trocar o óleo abra a tampa de troca do óleo e deixe-o escoar totalmente, canalizando para não escorrer para o interior da máquina.

O rendimento da bomba nos 15 primeiros minutos é inferior ao real, situação que se normaliza com o aquecimento do óleo.

Em dias frios a viscosidade do óleo pode dificultar o início do processo da bomba podendo chegar a queimar o fusível de segurança.



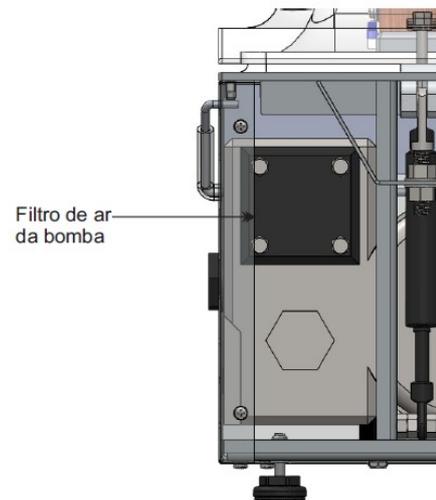
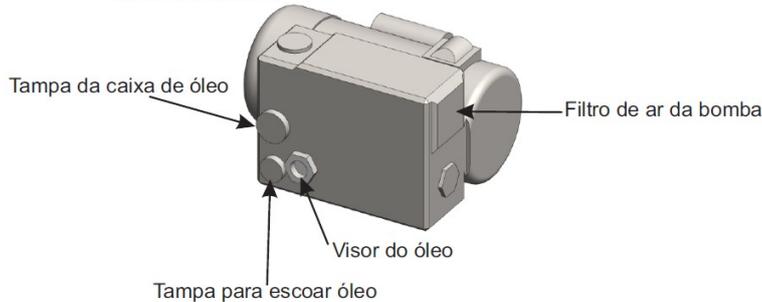
10.4 TROCA DO FILTRO DE AR DA BOMBA

Quando saturado acarreta na perda de eficiência de vácuo e seu equipamento começa a expelir óleo através da saída de ar da bomba.

Aconselha-se a troca do filtro anualmente.

Ao trocar o filtro observar atentamente seu posicionamento.

SVC 400/500/620:



Vista Traseira da Máquina

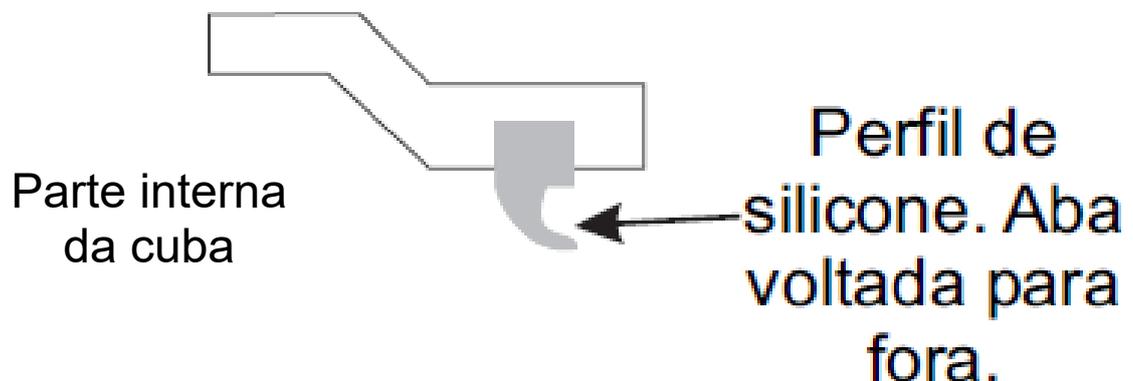
10.5 TROCA DO PERFIL DE SILICONE DA TAMPA

A vida útil do perfil de silicone de vedação da tampa de acrílico, está relacionado diretamente ao volume de trabalho. A substituição deste deve ser feita quando constatada a perda de eficiência de vácuo da máquina, observe a forma de colocação e os recortes nas pontas.

A aba deve ficar voltada para fora conforme figura abaixo;

Encaixar perfil sem esticá-lo;

Emenda deve ser bem fechada para não ter vazamento.

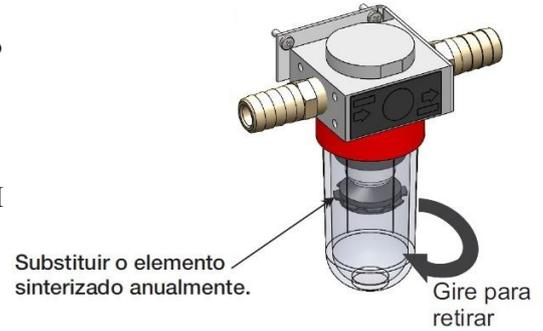


10.6 LIMPEZA DO FILTRO DE AR

Faça a limpeza do filtro periodicamente e a troca do elemento sinterizado anualmente.

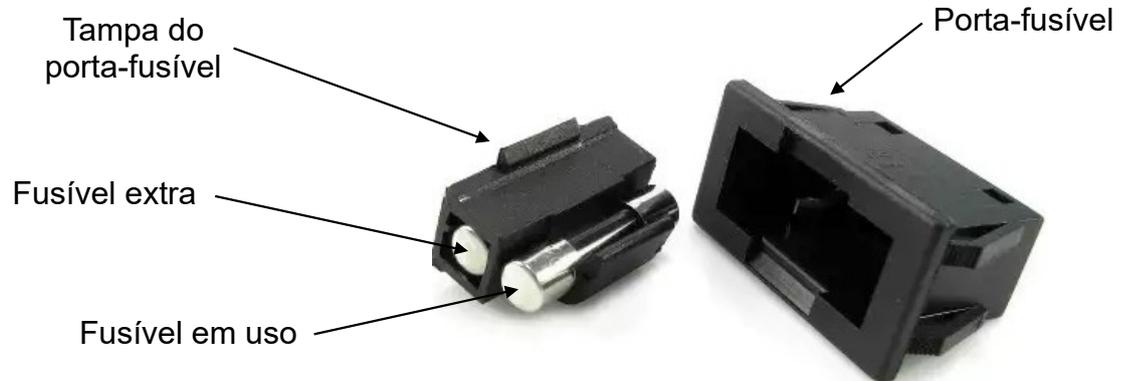
Para efetuar a limpeza do filtro basta desrosqueá-lo.

Aplica-se somente no modelo que possui opcional ATM (atmosfera modificada).



10.7 TROCA DO FUSÍVEL DE SEGURANÇA

Utilize uma chave de fenda para remover cuidadosamente a tampa do porta-fusível, a tampa contém um fusível extra. Substitua o fusível e recoloca a tampa até encaixar completamente.



11. DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

O equipamento está em conformidade com as normas:

NBR 14.136 Padrão de cabos e tomadas;

ABNT NBR NM 60335-1:2010

ABNT NBR NM – IEC 60335-2-45

12. PERGUNTAS FREQUENTES

PROBLEMA	POSSÍVEL CAUSA OU SOLUÇÃO
A máquina não atinge o vácuo máximo.	-Falta de óleo na bomba; -Óleo esbranquiçado ou filtro saturado; -Perfil de silicone da tampa desgastado ou rasgado.
Não faz vácuo suficiente no produto.	-Tempo de vácuo insuficiente; -Embalagem imprópria (material errado); -Embalagem muito grande para o produto; -Embalagem mal posicionada; -Observar se nenhum objeto está obstruindo o filtro de sucção.
A solda está irregular.	-Embalagem mal colocada, barramento mal posicionado; -Tempo insuficiente de vácuo e/ou solda.
A máquina não solda.	-Tempo de solda insuficiente; -Observar se nenhum objeto está obstruindo o filtro de sucção. -Observar se existem detritos ou gordura em excesso na embalagem no ponto de soldagem.
A máquina faz vácuo, a embalagem fica boa mas, após algum tempo perde o vácuo.	-Ver se a embalagem é específica para vácuo; -Ver se os produtos possuem pontas perfurantes. Se necessário utilize embalagens de maior espessura; -Produto com gordura ou dobrado na área de solda.
A função gás não funciona, vai direto para solda.	-Verifique se o potenciômetro do gás não está com tempo '0'.
A solda está com aspecto derretida, queimada.	-Excesso de tempo para solda. Observe que após alguns minutos de trabalho o tempo de solda pode ser reduzido.
Vácuo não inicia.	-Obstrução do fechamento da tampa devido o volume do produto; -Sensor da tampa não está acionando.
Fusível queimando.	-Bomba trancada: Encaminhar para assistente técnico; -Temperatura ambiente muito baixa: tentar novamente; -Curto circuito no sistema; OBS.: O fusível citado encontra-se na lateral traseira da máquina. Retire o cabo da tomada, abra a tampa do porta-fusível com uma chave de fenda. Substitua o fusível. Se queimar novamente encaminhar para assistente técnico autorizado.
Tempo de injeção de gás não tem mais o mesmo resultado;	-Nível de gás baixo o cilindro; -Registro da válvula de gás pouco aberto.
Não injeta gás.	-Registro ou válvula fechados ou com pouca vazão; -Tempo de gás em zero.
O gás está se esgotando rapidamente.	-Observar com espuma de sabão se há vazamentos na válvula, registro, mangueiras externas e conexão; -Excesso de tempo na injeção de gás.
No momento da injeção a embalagem se desloca;	-Diminuir a pressão do gás; -Regular a altura da borracha de fixação da embalagem.

13. TERMO DE GARANTIA

Garantimos que este produto está assegurado contra defeitos de fabricação pelo período de 06 (seis) meses já acrescidos da Garantia Legal, contados a partir da data de aquisição pelo primeiro consumidor conforme nota fiscal.

A Sulpack Ind. de Máq. para Embalagens Ltda., tem pareceres exclusivos e não autoriza outras pessoas a julgar defeitos ocorridos no período de garantia, restringindo sua responsabilidade à substituição de peças com defeito, desde que essas peças sejam previamente identificadas por técnico credenciado ou pela própria fábrica, as quais deverão ser enviadas a fábrica para averiguação do possível defeito. Após a avaliação técnica serão remetidas ao cliente, sem ônus se comprovado defeito de fabricação.

Anula-se a garantia para produtos que tenham sido eventualmente reparados, modificados ou desmontados, bem como para aqueles que tenham sua utilização fora das especificações e orientações da fábrica.

A garantia é balcão, ou seja, a(s) peça(s) ou equipamento(s) com defeito deve(m) ser encaminhado(s) à fábrica ou Assistência Técnica mais próxima para análise.

No período de garantia, todas as peças substituídas e os serviços de execução serão gratuitos, nas condições deste termo. “As peças substituídas em garantia pertencem à Sulpack, e se solicitado deverão ser devolvidas à fábrica”.

EXCLUEM-SE DA GARANTIA:

Utilização inadequada;

Efeitos de corrosão, quedas, fogo, instalações elétricas deficientes, acionamento com voltagem invertida do produto e oscilações de energia;

Desgaste natural de borrachas e silicones, fios de resistências, fios de corte e fitas protetoras;

Qualquer dano em componentes como, por exemplo, placas eletrônicas, fiação que tenham sido causados por insetos (baratas) ou por roedores (ratos), onde estes roem fios e urinam sobre os componentes, causando com isso os chamados curtos circuitos.

As despesas de transporte (embalagem e frete), de produtos que devem retornar à fábrica, correm por conta e risco do cliente, salvo entendimentos entre a fábrica / revendedor / usuário.

A GARANTIA FICA AUTOMATICAMENTE INVALIDADA:

Pelo decurso de prazo;

Inobservância de qualquer uma das recomendações constantes deste termo de garantia e manual de instruções.

Quando não for enviada à fábrica a 2ª via da nota fiscal ou sua cópia autenticada.

Para qualquer demanda judicial fica eleito o foro da comarca de Caxias do Sul – RS, com renúncia de qualquer outro, por mais privilegiado que seja ou venha a ser.

SE FOR ENTRAR EM CONTATO COM O FABRICANTE, LEIA ATENTAMENTE O MANUAL E TENHA EM MÃOS A NOTA FISCAL DE COMPRA.

14. ANEXO I

Termofusão

A termofusão, conhecida também como soldagem com elemento aquecido, emprega a energia elétrica como fonte geradora de calor. O processo depende da intensidade de fonte de calor, pressão exercida sobre a área de solda e tempo de processo. Por meio de resistências, a placa metálica é aquecida, transmitindo o calor para a embalagem provendo fusão das paredes da embalagem já prensada.

Vácuo:

Vácuo significa ausência total de matéria, ou seja, líquidos, sólidos, gases ou plasma. O vácuo, no entanto, pode ser entendido de diversas formas, pois o vácuo absoluto, que realmente é a ausência total de matéria é apenas teórico. Existe, no entanto, a remota possibilidade de existir o vácuo absoluto em alguma galáxia distante. O nosso próprio sistema solar está preenchido na maioria das vezes por hidrogênio e outros gases. A pressão atmosférica tem o valor de 1 atm, e pressões abaixo destas já podem ser denominadas vácuo. Quando tratamos de vácuo no entanto, geralmente as pressões são indicadas em Torricelli (Torr), e 760 Torr equivalem a 1 atm. Vácuos denominados parciais são comumente encontrados em nosso dia a dia, como em latas contendo alimentos, embalagens plásticas de alimentos, entre as paredes de uma garrafa térmica, tubo de raios catódicos de uma televisão, etc. Em seladoras a vácuo ocorre a ausência parcial de ar também denominada de vácuo.

ATM – Atmosfera modificada:

Conservar em atmosfera modificada significa prover esse espaço, depois de suprimidos os gases originais, com composições gasosas de CO₂ e N₂, conforme o alimento. A fim de ser eficaz e preservar essa condição por um período, a embalagem deverá estar corretamente selada. Em resumo significa retirar o ar da embalagem e colocar um gás que controle a proliferação de bactérias.

Alimentos que respiram:

Frutas e vegetais respiram mesmo após a colheita, quer frescos e quer processados, consomem oxigênio e produzem gás carbônico. O incremento da sua durabilidade dá-se numa concentração de oxigênio abaixo de 8% e numa concentração de gás carbônico acima de 1%. O gás que constitui a atmosfera terrestre é constituído, aproximadamente, por oxigênio (20%), nitrogênio (79%) e quantidades ligeiramente variáveis de vapor d'água, dióxido de carbono, argônio, e outros gases nobres.

Alimentos que não respiram:

Carnes e derivados, aves, pescados, massas, etc. não respiram. Devem ser embalados a vácuo visando a inibição da atividade microbiana e impedindo a perda ou ganho de água. Alimentos com muita água em sua composição podem, com a perda desta, sofrer alteração na textura, perda de peso e apresentar comprometimento na aparência. Alimentos com pouca água em sua composição podem sofrer perda do crocante característico ou aglomeração, alteração de cor e apresentar desenvolvimento microbiológico.

Tipos de embalagens:

A embalagem utilizada para processo de vácuo é Polietileno com nylon, aluminizado e MRP.

Embalagem três camadas:

Usada para queijos fatiados e alguns legumes que não desprendem gás (alimentos que não respiram).

Embalagem 5 camadas:

Usada para carnes e produtos específicos que necessitam uma barreira maior de proteção, temos como exemplo disso alguns legumes que pelo desprendimento de gás precisam mais barreiras.

MRP – Máxima Resistência a Perfuração:

É tendência de mercado embalagens mais finas, que se moldam melhor ao produto, mais brilhantes, transparentes, sem solda lateral, de fácil selagem e que aumentam a validade do seu produto. Por possuir mais nylon em sua composição e uma extrusão diferenciada possibilita embalar carnes com osso, espinha de peixe, dentre outros produtos perfurantes.



Sulpack Ind. de Máq. para Embalagens Ltda

Rua Vereador Otto Scheifler, 899 Desvio Rizzo – (54) 3223-9351

CEP 95110-770 – Caxias do Sul/RS – Brasil

CNPJ 00.319.979/0001-65