

Machines de conditionnement sous vide K5/K5A/K5N/K5NA

Défaut	Origine	Dépannage
Impossibilité de modifier le programme.	Programme verrouillé.	Déverrouiller le programme.
Cordon de soudure défectueux.	Mauvais réglage du temps de soudure. Mauvais montage de la barre de soudure. Défaut de la bande de Téflon sur la barre de soudure. Défaut du profil de silicone sur la barre d'appui.	Adapter le temps de soudure. Démontage, nettoyage et remontage correct de la barre de soudure. Remplacer la bande de Téflon. Remplacer le profil de silicone ou le mettre dans le sens inverse.
Après la fermeture de la chambre à vide, le cycle d'emballage ne commence pas.	Défaut de la platine électronique. Le commutateur magnétique ne marche pas.	Remplacer la platine électronique. Contrôler le bon positionnement du commutateur. Remplacer le commutateur.
« Mauvaise qualité » du vide des emballages.	Mauvais réglage de la valeur nominale de vide ou de la sensibilité d'évaporation.	Contrôler les valeurs dans le programme correspondant.
La machine ne soude ou ne coupe pas.	Les barres de soudure ou d'appui ne sont pas en place. La baguette de soudure ou de découpage est cassée. La protection thermique du transformateur de soudure est déclenchée. Interruption générale du circuit électrique de soudure ou de découpage. Défaut de la platine électronique.	Contrôler / mettre en place Echanger la baguette cassée ou envoyer la barre de soudure au service clientèle VC999. Arrêter la machine, la protection thermique se réenclenche après un temps de refroidissement de 10 à 20 min. Appeler le service clientèle VC999. Remplacer la platine électronique.
La machine ne réagit pas après l'enclenchement du commutateur principal.	La prise du câble d'alimentation n'est pas branchée. Le coupe-circuit automatique a déclenché. Les fusibles fins ont fondu.	Brancher la prise. Réenclencher le coupe-circuit par l'inverseur à levier. Remplacer les fusibles fins.