

# Manual de Instruções & Operação



## Seladoras a Vácuo Symbol • Série **RAPIDVAC**®



# SYMBOL®

Vácuo gerado com tecnologia. [symbol.ind.br](http://symbol.ind.br)



# Índice

|                                                |           |
|------------------------------------------------|-----------|
| <b>Informações importantes</b> .....           | <b>3</b>  |
| <b>Informações de segurança</b> .....          | <b>3</b>  |
| <b>1 Instalação</b> .....                      | <b>4</b>  |
| <b>2 Funcionamento</b> .....                   | <b>5</b>  |
| 2.1 Instruções de operação e uso .....         | 5         |
| <b>3 Como programar</b> .....                  | <b>6</b>  |
| 3.1 Selecionando o programa .....              | 6         |
| 3.2 Ajustando o tempo .....                    | 6         |
| 3.3 Regulagem do gás (AM) .....                | 7         |
| 3.4 Dicas de regulagem .....                   | 7         |
| <b>4 Limpeza</b> .....                         | <b>8</b>  |
| <b>5 Manutenção da bomba de vácuo</b> .....    | <b>8</b>  |
| 5.1 Troca de óleo .....                        | 8         |
| 5.1.1 Recomendações de óleo .....              | 9         |
| 5.1.2 Reiniciar o aviso de troca de óleo ..... | 9         |
| 5.2 Cuidados com a bomba de vácuo .....        | 9         |
| <b>6 Solução de problemas</b> .....            | <b>10</b> |
| <b>7 Tipos de embalagens</b> .....             | <b>11</b> |
| <b>8 Termo de Garantia</b> .....               | <b>12</b> |



# Prezado Cliente

Parabéns pela escolha e aquisição de uma **Seladora a Vácuo Symbol • Série Rapidvac.**

Nossas embaladoras são desenvolvidas para oferecer economia e melhoria na apresentação de seus produtos, proporcionando aos consumidores a garantia de maior durabilidade e higiene.

Este manual foi preparado para que você consiga operar a sua embaladora de maneira correta, segura e com capacidade total.



Foto real do produto!

## Informações importantes

Aqui você encontra informações importantes sobre o uso e o funcionamento das embaladoras **Symbol**.

Leia com atenção todas as instruções e dicas contidas neste manual para obter o máximo de aproveitamento e desempenho da sua embaladora, evitando, assim, danos na utilização incorreta do equipamento.

## Informações de segurança

- Leia com atenção este manual de instruções.
- Não tombe a sua embaladora a vácuo, mantendo-a sempre na posição correta, com sua parte inferior apoiada na mesa ou no chão.
- Tome cuidado ao ligar sua embaladora à rede elétrica.
- Evite molhar o seu equipamento.
- As embaladoras **Symbol** poderão ter o seu ciclo de trabalho interrompido a qualquer momento sem prejuízo e com abertura total da tampa.



# 1

## Instalação

# RAPIDVAC®

### Cuidados iniciais

- Verifique a tensão ou a voltagem da rede elétrica disponível no local de instalação. Cada equipamento possui, em sua parte posterior, um adesivo de indicação informando a voltagem - 220v monofásico ou então 220v ou 380v trifásico - e também o seu número de série.
- Conforme determinação da NR-12 e para maior segurança, certifique-se de que há aterramento no local e que o mesmo está devidamente conectado ao equipamento.

### Alimentação

**220v ou 380v Trifásico**

- Verificar o sentido de rotação do motor da bomba de vácuo, conforme a seta indicada na própria bomba: conecte à rede elétrica e, em seguida, ligue e desligue rapidamente o botão  para observar o sentido de rotação da bomba - apenas para modelos trifásicos.
- Caso o sentido de rotação esteja errado, DESLIGAR imediatamente o equipamento, sob risco de danos irreversíveis à bomba de vácuo.
- Sugerimos recorrer a um eletricista de sua confiança para efetuar as ligações recomendadas, conforme NR-10 e NBR 5410.
- Utilize somente fios e cabos adequados com proteção de rede (contator com relê térmico).
- Quando o caso, para maior segurança, certifique-se de que há aterramento no local, conforme NR-12.



Foto real do produto!

**Observação!** Para equipamentos que operam em rede elétrica 380v trifásica, o comando deve ser alimentado em 220v, portanto, é imprescindível que o fio neutro funcione corretamente.

**Atenção!** Para sua segurança, não realize reparos por conta própria. Em caso de dúvidas, chame um eletricista qualificado e de sua confiança.

## 2

## Funcionamento

Com o equipamento ligado e o visor LCD aceso, a bomba de vácuo entra em funcionamento logo após o fechamento da tampa. Em alguns modelos, a bomba trabalha ligada de forma independente.

A bomba retira o ar da câmara, injeta o gás - apenas para modelos AM, equipados com o sistema de atmosfera modificada - sela a embalagem e abre novamente para um novo ciclo. Tudo isto automaticamente!



Foto real do produto!

### 2.1 Instruções de operação e uso

- Depois que sua embaladora estiver devidamente instalada e conectada à rede elétrica, solte a trava de fechamento da tampa e a mesma se abrirá - alguns modelos não possuem trava.
- Ligue a embaladora apertando o botão , localizado à direita e abaixo do visor LCD, e selecione o programa adequado - para regulagem, consulte a página 6.
- Introduza o produto na embalagem, coloque na câmara e acomode a embalagem de modo que a abertura fique sobre a barra de solda. **Lembre-se:** somente embalagens de MRP ou de Polinyon próprias para o processo a vácuo - consulte na página 11.
- Mantenha sempre limpa a região a ser selada.
- Posicione os pacotes dentro da câmara deixando uma distância de aproximadamente 1 cm entre uma embalagem e outra, lembrando que a abertura da embalagem deve ficar totalmente dentro da cuba.
- Certifique-se que a embalagem ficou bem esticada (sem rugas) para obter uma selagem perfeita.
- Certifique-se de que o programa selecionado esteja condizente com o produto a ser embalado, caso contrário, é só pressionar o botão  para encontrar e selecionar o programa correto. Veja em **3. COMO PROGRAMAR** para ajustar os tempos de cada programa - o procedimento ficará salvo até que o operador mude a configuração.
- Feche a tampa e segure com uma leve pressão. O ciclo é acionado, a bomba de vácuo irá ligar - em alguns modelos a bomba já estará em funcionamento - e o processo de selagem a vácuo é feito automaticamente.
- Quando o ciclo terminar, a tampa é aberta e o seu produto estará devidamente embalado.
- Para um novo ciclo, basta reiniciar os mesmos procedimentos acima.



# 3

## Como programar

### 3.1 Selecionando o programa

Pressione o botão  para selecionar o programa que deseja configurar o ajuste dos tempos.

### 3.2 Ajustando o tempo

Após selecionar o programa desejado, pressione uma vez o botão  para o tempo do timer **VÁCUO** começar a piscar. Em seguida, pressione os botões   para ajustar o tempo conforme a necessidade do seu produto. Após concluir o ajuste do tempo, pressione novamente o botão .

Neste momento, o tempo do timer **SOLDA** começará a piscar. Pressione os botões   para ajustar o tempo de solda. Após concluir o ajuste do tempo, pressione novamente o botão .

Neste momento, o tempo do timer **RESFRIAMENTO** começará a piscar. Pressione os botões   e defina o tempo desejado. Após concluir o ajuste do tempo, basta pressionar o botão .

**Pronto!** Você ajustou todos os tempos do programa selecionado. Se precisar ajustar outros programas, basta repetir o mesmo procedimento.

**ATENÇÃO!** O tempo de solda elevado acarretará na queima da fita teflon, no derretimento da embalagem e no desgaste prematuro e em danos às resistências e também às barras de solda! **Muito cuidado com esta configuração.**



#### Importante!

- O tempo de solda estará bem regulado quando, ao final do processo, a selagem da embalagem estiver bem uniforme, sem bolhas, estrias ou derretimento.
- Evite o contato do produto com a região a ser soldada, principalmente em caso de produtos líquidos.



# 3

## Como programar

### 3.3 Regulagem do gás (AM) (quando disponível)

- Acione o programa até a função **GÁS** e ajuste o tempo de injeção entre 2 e 4 segundos.
- Ajuste a pressão do gás no cilindro e o tempo de gás no painel, conforme as necessidades ideais para o produto a ser embalado.
- Durante a etapa de injeção de gás na câmara, o nível de pressão diminui. Regule a injeção de modo que o nível de vácuo não fique abaixo de 20 polHg (500 mmHg) para não comprometer a qualidade da selagem do seu produto.

- A quantidade de gás ajustada no painel da embaladora é variável e depende da pressão do gás no cilindro que for injetada na câmara - a pressão no cilindro deve ser ajustada entre 1 e 2 quilos.
- Mantenha a válvula de pressão do cilindro fechada quando não estiver em uso.

**Recomendação!** Consulte a empresa fornecedora de gás para melhor orientação quanto à mistura de gás mais adequada ao seu produto, assim como quanto aos requisitos de segurança na utilização.

### 3.4 Dicas de regulagem

- Seu equipamento já vem pré-programado, mas pode ser totalmente ajustado ao seu produto e processo.
- Primeiramente, ajuste o timer do vácuo em 25 segundos e embale a vácuo o seu maior produto. Se observar um resultado que não seja satisfatório, aumente o tempo de vácuo, se necessário, de maneira gradativa até o ponto ideal.
- Produtos com muita umidade - como temperos, molhos, sangue etc - necessitam de um tempo maior de vácuo. Esteja atento para que estes elementos não atinjam a região da selagem!

**Importante!** Lembre-se que maior tempo de vácuo em líquidos - todo tipo de líquido! - causa contaminação da bomba de vácuo, sendo necessária uma troca com maior frequência - em alguns casos, semanalmente.

- Utilize sempre embalagem compatível com o tamanho do produto para garantir um bom desempenho da sua embaladora a vácuo **Symbol**.
- O tempo ideal de vácuo para o produto depende do volume que ele ocupa na câmara. Quanto maior o volume, menor será a quantidade de ar a ser extraída e, logicamente, menor o tempo de duração do ciclo.
- O tempo de solda deverá ser regulado de acordo com a espessura de sua embalagem.
- Iniciar o tempo de selagem ou solda com 3 segundos e ajustar conforme a espessura da embalagem. Caso a solda esteja fraca, aumente gradativamente o tempo de solda até o nível ideal.

**Atenção!** Ao embalar produtos quentes, sempre há evaporação de voláteis. Neste caso, ocorrerá a contaminação do óleo da bomba, necessitando de troca frequente.



## 4 Limpeza

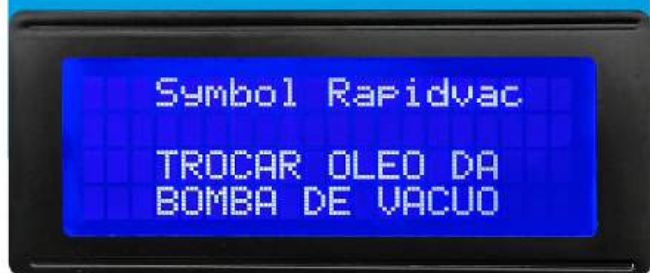
- Desligue e desconecte sua embaladora a vácuo da rede elétrica antes de começar a limpeza.
- Para limpeza da câmara, retire tudo que estiver dentro dela e, se necessário, remova as barras de solda.
- Use uma flanela limpa, macia e levemente umedecida. Se preferir, use também um detergente neutro.
- Para limpeza externa, use uma flanela limpa e macia, água e sabão neutro.
- Para limpeza da tampa acrílica, use uma flanela limpa

e macia com limpa-vidros ou cera polidora. Não utilize thinner ou álcool, pois isso criará microtrincas na tampa de acrílico e consequentemente a quebra da mesma em curto espaço de tempo.

**Jamais utilize na limpeza de sua embaladora a vácuo produtos com substâncias inflamáveis, corrosivas, diluentes ou removedoras em sua composição, e nem palha de aço!**

## 5 Manutenção da bomba de vácuo

### O que fazer quando aparecer o aviso



**Atenção: este aviso é apenas um lembrete!**

Em algumas situações, a troca deve ser feita em menor prazo - bem antes do aviso do sistema - pois o mesmo não possui sensor integrado para informar a contaminação do óleo. **Em caso de dúvidas, leia o manual da bomba de vácuo acessando o endereço abaixo ou lendo o QR Code ao lado:**

[www.symbol.ind.br/downloads/symbol\\_manual\\_bombas.pdf](http://www.symbol.ind.br/downloads/symbol_manual_bombas.pdf)



### 5.1 Troca de óleo

- Remova a tampa traseira (somente modelos de mesa).
- Coloque um recipiente embaixo da bomba e solte o bujão de drenagem do óleo, que fica logo abaixo do visor de óleo (na parte lateral inferior da caixa de óleo).
- Após todo o óleo ter sido escoado, recoloque o bujão.
- Solte o bujão de enchimento (na parte superior da caixa de óleo) e adicione o óleo, observando o nível de 1/2 do visor.



# 5

## Manutenção da bomba de vácuo

### 5.1.1 Recomendações de óleo

- Os equipamentos **Symbol** utilizam óleos lubrificantes **SYMBOL SY32**, **SY46** ou **SY68**. Consulte a tabela abaixo:

| Modelo       | 270  | 340  | 420  | 510  | 600  | 650D |
|--------------|------|------|------|------|------|------|
| Lubrificante | SY32 | SY46 | SY46 | SY46 | SY68 | SY68 |



Foto real do produto!

### 5.1.2 Reiniciar o aviso de troca de óleo

- Apenas após trocar o óleo**, execute o seguinte procedimento para apagar o aviso **TROCAR ÓLEO DA BOMBA DE VÁCUO**: com a máquina ligada e sua tampa aberta, aperte simultaneamente os botões   por 10 segundos. O painel retornará com uma mensagem de contador reiniciado e se desligará. Pronto! Agora a mensagem aparecerá somente quando atingir o tempo pré-programado de fábrica.

### 5.2 Cuidados com a bomba de vácuo

- Jamais reponha óleo!** Sempre opte pela troca.
- Evite que a bomba aspire produtos sólidos ou líquidos, pois os mesmos serão sugados e ocasionarão a perda da garantia.
- Evite excesso de óleo!** O óleo em excesso não prejudica mecanicamente a bomba, mas poderá ser expelido quando o equipamento entrar em funcionamento e isso pode danificar o filtro de saída (coalescente) e também ocasionar o retorno do óleo pela admissão, acarretando em sua troca prematura.
- Independentemente do tempo de utilização diário da embaladora a vácuo, recomenda-se a troca de óleo mensalmente. Óleo com umidade ou cor leitosa ou qualquer outra contaminação deverá ser trocado em qualquer tempo.
- Trocar o filtro de saída (coalescente) quando o mesmo deixar sair fumaça durante o funcionamento da bomba ou quando estiver saturado, acima de 600 gramas de pressão.



# 6

## Solução de problemas

| Problema                                                                               | Possível Causa / Solução                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|----------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>A máquina não atinge o vácuo máximo.</b>                                            | <ul style="list-style-type: none"><li>• Falta de óleo na bomba de vácuo.</li><li>• Óleo esbranquiçado ou filtro saturado.</li><li>• Perfil de silicone da tampa está desgastado ou rasgado.</li></ul>                                                                                                                                                         |
| <b>Não faz vácuo suficiente no produto.</b>                                            | <ul style="list-style-type: none"><li>• Tempo de vácuo ou programa errado.</li><li>• Embalagem imprópria (material errado).</li><li>• Embalagem muito grande para o produto.</li><li>• Embalagem mal posicionada.</li><li>• Veja se tem algum objeto obstruindo o filtro de sucção (quando houver).</li></ul>                                                 |
| <b>A solda está irregular.</b>                                                         | <ul style="list-style-type: none"><li>• Embalagem mal colocada ou barramento mal posicionado.</li><li>• Tempo insuficiente de vácuo e/ou solda.</li></ul>                                                                                                                                                                                                     |
| <b>A máquina não solda.</b>                                                            | <ul style="list-style-type: none"><li>• Tempo de solda insuficiente.</li><li>• Veja se tem algum objeto obstruindo o filtro de sucção (quando houver).</li><li>• Observe se existem detritos ou gordura em excesso no ponto de soldagem da embalagem.</li><li>• Veja se a resistência está queimada ou se tem cabos de conexão quebrados ou soltos.</li></ul> |
| <b>A máquina faz vácuo, a embalagem fica boa mas, após algum tempo, perde o vácuo.</b> | <ul style="list-style-type: none"><li>• Verifique se a embalagem é específica para vácuo.</li><li>• Verifique se os produtos possuem pontas perfurantes. Se necessário, utilize embalagens de maior espessura ou MRP (consulte página 11).</li><li>• Produto com gordura ou dobrado na área de solda.</li></ul>                                               |
| <b>A função GÁS não funciona e vai direto para solda.</b>                              | <ul style="list-style-type: none"><li>• Verifique se o programa está selecionado e se a configuração do gás está correta.</li></ul>                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>A solda está derretida ou queimada.</b>                                             | <ul style="list-style-type: none"><li>• Excesso de tempo para solda. Observe que após alguns minutos de trabalho, o tempo de solda pode ser reduzido.</li></ul>                                                                                                                                                                                               |
| <b>Vácuo não inicia.</b>                                                               | <ul style="list-style-type: none"><li>• Programação incompleta.</li><li>• Obstrução do fechamento da tampa devido ao volume do produto.</li><li>• Sensor da tampa não está acionado.</li></ul>                                                                                                                                                                |
| <b>Se abaixar a tampa e a bomba não ligar.</b>                                         | <ul style="list-style-type: none"><li>• Verifique se o equipamento está conectado à tomada e o painel ligado, ou então verifique se o painel está em modo de programação. Se estiver, finalize as configurações.</li></ul>                                                                                                                                    |
| <b>Fusível queimando.</b>                                                              | <ul style="list-style-type: none"><li>• Bomba trancada: encaminhar para assistência técnica.</li><li>• Temperatura ambiente baixa pode deixar o óleo pesado. Trocar o óleo.</li><li>• Curto-circuito no sistema.</li></ul>                                                                                                                                    |

Obs.: O fusível encontra-se na lateral, próximo ao cabo de alimentação. No suporte há um fusível reserva que pode ser utilizado.



# 7

## Tipos de embalagens

**Utilize somente embalagens corretas para obter o máximo desempenho do seu equipamento!**

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

### **Embalagem 3 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 de uma barreira maior de proteção, como, por exemplo, alguns legumes que devido ao desprendimento de gás precisam de mais barreiras.

### **Embalagem 7 camadas:**

- Usada para carnes e produtos específicos que necessitam de uma barreira ainda maior de proteção.

### **Embalagem 9 camadas:**

- Usada para carnes e produtos específicos que necessitam de proteção contra perfuração, como, por exemplo, carnes com ossos pontiagudos que podem perfurar as embalagens com menos camadas.

## **MRP – Máxima Resistência à Perfuração**

As embalagens mais finas representam uma tendência de mercado por vários fatores: se moldam melhor ao produto, são mais brilhantes e transparentes, não têm solda lateral, são de fácil selagem e ainda aumentam a validade do produto. Como possuem mais nylon em sua composição e apresentam uma extrusão diferenciada, possibilitam embalar carnes com osso ou espinha de peixe, dentre outros produtos perfurantes.



**Para informações que não foram esclarecidas neste manual ou em caso de dúvidas, por favor, contate diretamente os canais de atendimento ao cliente Symbol: 📞 19 3864 2100 • atendimento@symbol.ind.br**



## 8

### Termo de Garantia

- Garantimos que este produto está assegurado contra defeitos de fabricação pelo período de **12 (doze) meses** - já acrescidos da **Garantia Legal** - contados a partir da data de aquisição pelo primeiro consumidor, conforme nota fiscal.
- **Symbol Tecnologia de Vácuo Ltda.** não autoriza terceiros a julgarem 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 à **Symbol** para averiguação do possível defeito. Após a avaliação técnica, serão remetidas de volta ao cliente, sem qualquer ônus caso seja 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 de fábrica.
- A garantia é balcão, ou seja, a(s) peça(s) ou equipamento(s) com defeito deve(m) ser encaminhado(s) à fábrica ou à 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 de Garantia**. "As peças substituídas em garantia pertencem à **Symbol** e, se solicitado, deverão ser devolvidas à fábrica".

**Quando precisar entrar em contato com a SYMBOL, leia atentamente este manual de instruções e tenha sempre em mãos a nota fiscal de compra.**

#### O que não é coberto pela garantia:

- Utilização inadequada.
- Efeitos causados por 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 placas eletrônicas ou fiação - que tenham sofrido ação de insetos (baratas) ou roedores (ratos), que costumam roer e urinar sobre os componentes, causando 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, o revendedor e o usuário.

#### Quando a garantia fica automaticamente invalidada:

- Pelo decurso de prazo.
- Pela inobservância de qualquer uma das recomendações constantes deste **Termo de Garantia** e do 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 Sumaré (SP), com renúncia de qualquer outro, por mais privilegiado que seja ou venha a ser.





R. José Ramos da Paixão, 652 • Bairro São Judas • CEP 13180 590 • Sumaré (SP)  
Tel.  19 3864 2100 / 19 3854 1859 • atendimento@symbol.ind.br • [symbol.ind.br](http://symbol.ind.br)