

MANUAL / USER DE USUARIO / MANUAL

NITROVAC

NITROGEN & VACUUM TECHNOLOGY



Vacuum



Sealing
50 cm



Nitrogen
Or Other
Gas



Cooling



Control



Visita nuestro canal de YouTube para obtener más información sobre el funcionamiento y ajustes de nuestras máquinas.

Visit our Youtube channel for more information about our machine operation and adjustments.



ESPAÑOL 

ENGLISH 



REF: PACK0017

MANUAL DE USUARIO / MANUAL USER
ES OBLIGATORIO LEER EL MANUAL
DE USUARIO / IS MANDATORY
READ THE MANUAL
OF USER

GAMA / RANGE DE SELLADORAS / OF SEALERS



PACK0062

QNUBU VAC
SEALER



PACK0019

QNUBU ELECTRIC
HEAT SEALER



PACK0020

QNUBU AUTOMATIC
SEALER



PACK0017

QNUBU NITROVAC
SEALER

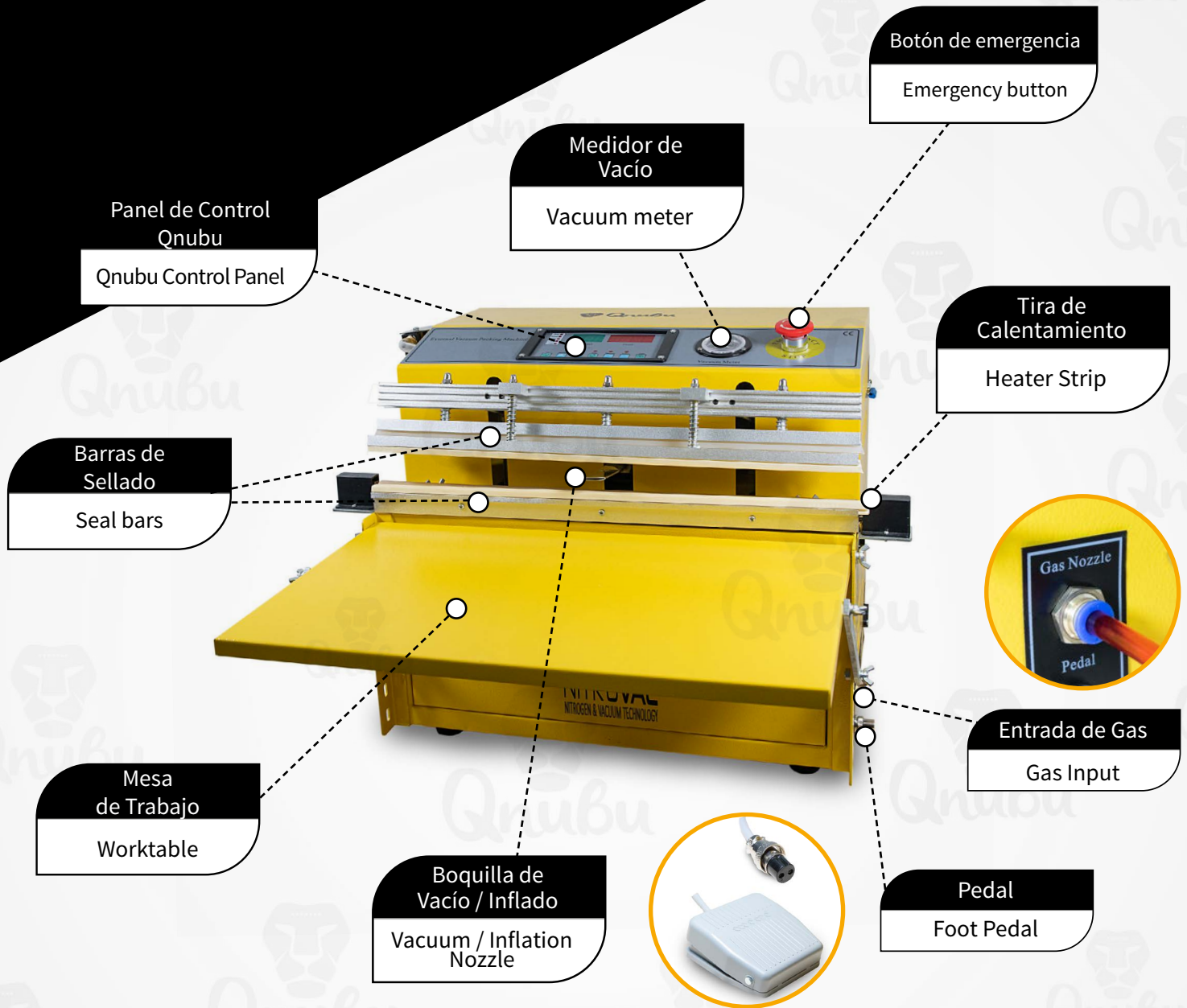


PACK0021

QNUBU NITROVAC
AUTOMATIC

NITROVAC

NITROGEN & VACUUM TECHNOLOGY



· Energía / Power:	220 V / 50 Hz
· Energía motor / Power of motor:	1 Kw
· Velocidad de Vacío / Pumping rate:	4.3m ³ /h 72L/min
· Velocidad de Inflado / Inflation rate:	0.8Mpa
· Tamaño sellado / Sealing Saze:	500mm×8mm
· Dimensión/Dimention:	600x340x450 mm (Largo x Ancho x Alto) / (L x W x H)
· Peso / Weight:	40 Kg
· Certificación /Certification:	CE

QNUBU NITROVAC SEALER

La **Selladora NitroVac de Qnubu** ofrece la solución perfecta para la conservación de todo tipo de productos.

Con esta máquina podremos aparte de un sellado profesional, la aplicación de vacío e inyección de gases inertes para aumentar la vida de nuestros productos, reduciendo la oxidación y la pérdida de propiedades.

Dispone de un **Panel de Control** central desde donde se controlan las distintas funciones así como el tiempo, temperatura, velocidad, etc..

Ideal para usar con las **Bolsas de aluminio Qnubu** y compatible con las demás bolsas de plástico y aluminio.

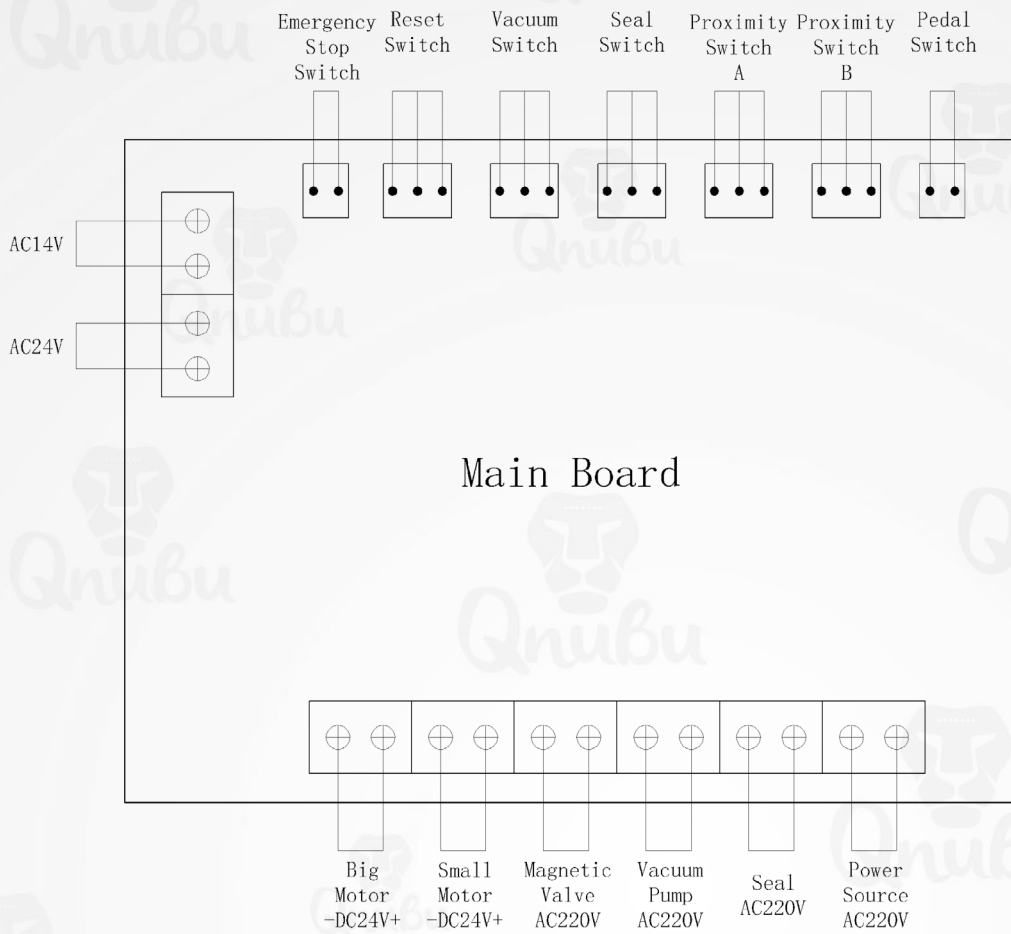
CARACTERÍSTICAS:

- Sellado de hasta 50cm (Control Temperatura /Tiempo)
- Aplicación de Vacío (con Medidor)
- Inyección de Gas (Nitrógeno, CO2, etc.)
- Enfriado Post-sellado
- Activación por pedal.
- Qnubu Control Panel
- Certificado CE.

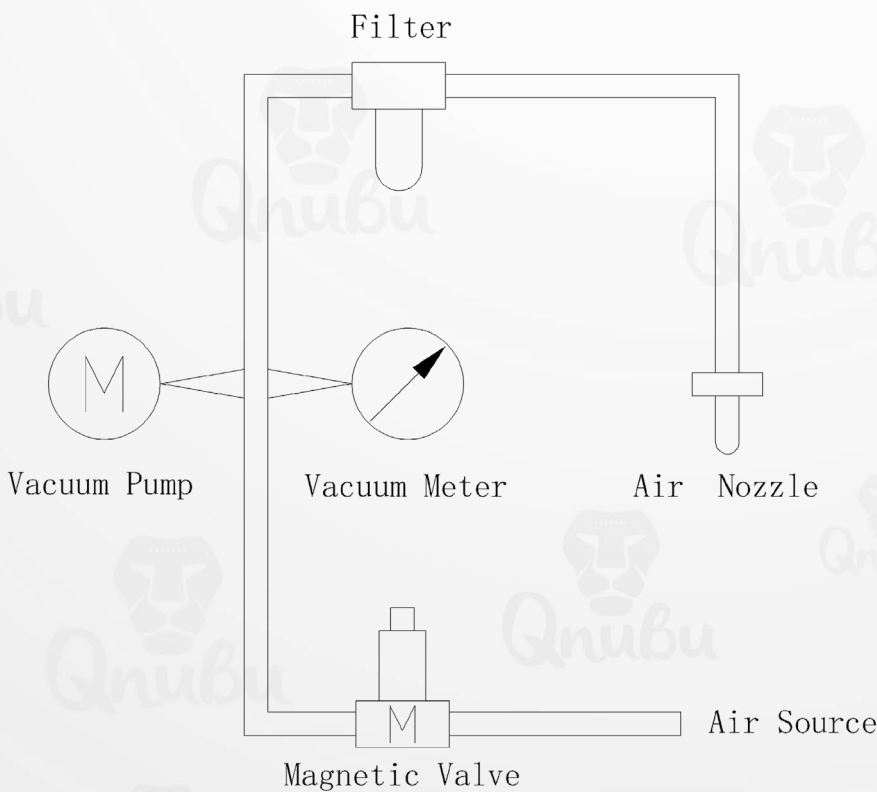
Mantén tus productos frescos, protegidos y prolongue su vida util utilizando la última tecnología de envasado de Qnubu.



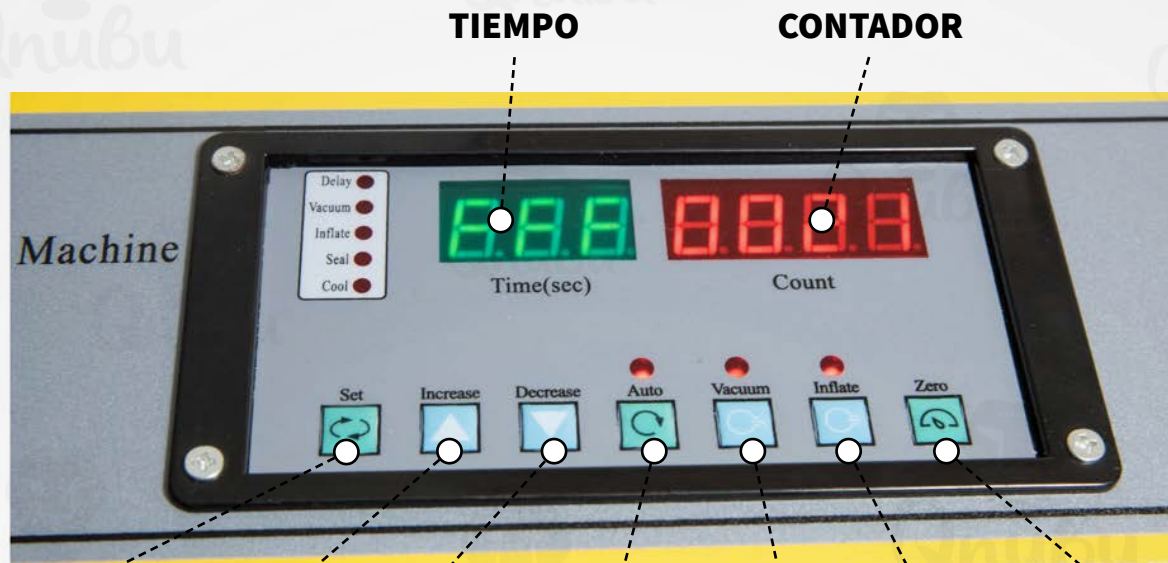
ESQUEMA ELÉCTRICO



ESQUEMA NEUMÁTICO



PANEL DE CONTROL QNUBU



TIEMPO CONTADOR

Machine

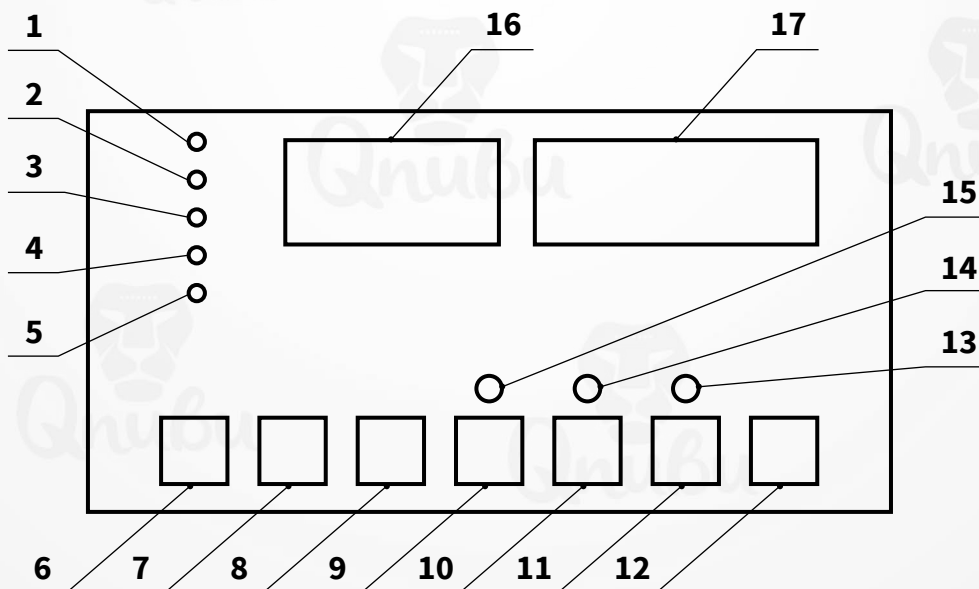
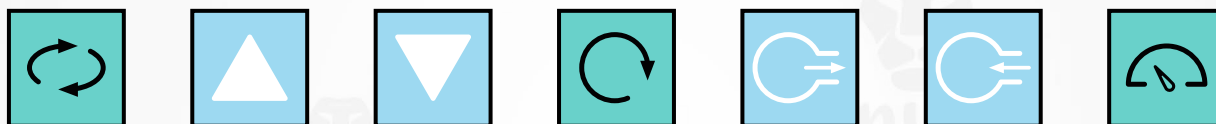
Delay
Vacuum
Inflate
Seal
Cool

Time(sec) Count

Set Increase Decrease Auto Vacuum Inflate Zero

SELECCIONAR DISMINUIR VACÍO CERO

AUMENTAR AUTOMÁTICO INFLADO



1. Programa Tiempo de Espera
2. Programa de Vacío
3. Programa de Inflado
4. Programa de Sellado
5. Programa de Enfriado
6. Selección de cada Programa
7. Aumentar
8. Disminuir
9. Seleccionar Programas Automáticos

10. Vacío
11. Inflado
12. Resetear Contador
13. Inflado Encendido / Apagado
14. Vacío Encendido / Apagado
15. Automático Encendido / Apagado
16. Tiempo
17. Contador




CONFIGURACIÓN

ESPAÑOL

1

-Configuración de Tiempo de Espera:

Presione el botón SET  para configurar el tiempo de retardo entre sellado y sellado para que pueda preparar y colocar su bolsa con tiempo.

Usar los botones   para aumentar o disminuir el tiempo de espera.

2

-Configuración de Vacío

Active el botón de vacío  (luz roja encendida).

A continuación presione el botón SET  hasta seleccionar el programa de vacío.

Usar los botones   para aumentar o disminuir el tiempo de vacío.

3

-Configuración de Inflado

Active el botón de inflado  (luz roja encendida).

A continuación presione el botón SET  hasta seleccionar el programa de inflado.

Usar los botones   para aumentar o disminuir el tiempo de inflado.

4

-Configuración de Sellado:

Presione el botón SET  hasta seleccionar el programa de sellado.

Usar los botones   para aumentar o disminuir el tiempo de sellado.

¡IMPORTANTE! No configurar el tiempo de sellado más de 3 seg. porque puede quemar el teflón y la bolsa.

5

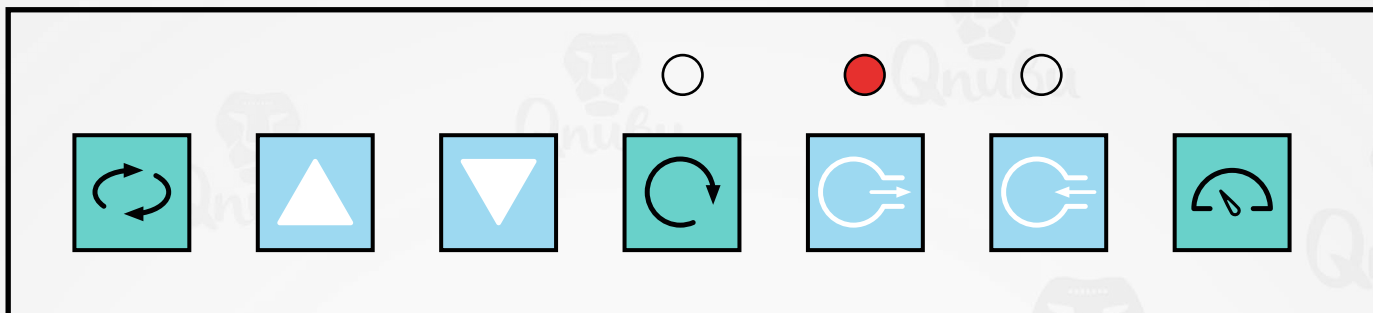
-Configuración de Enfriado:

Presione el botón SET  hasta seleccionar el programa de enfriado.

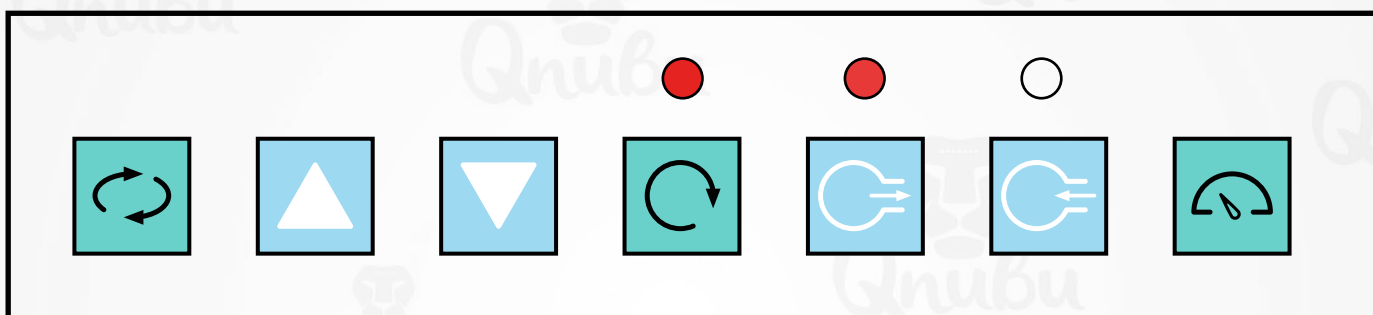
Usar los botones   para aumentar o disminuir el tiempo de enfriado.

ACTIVACIÓN DE PROGRAMAS

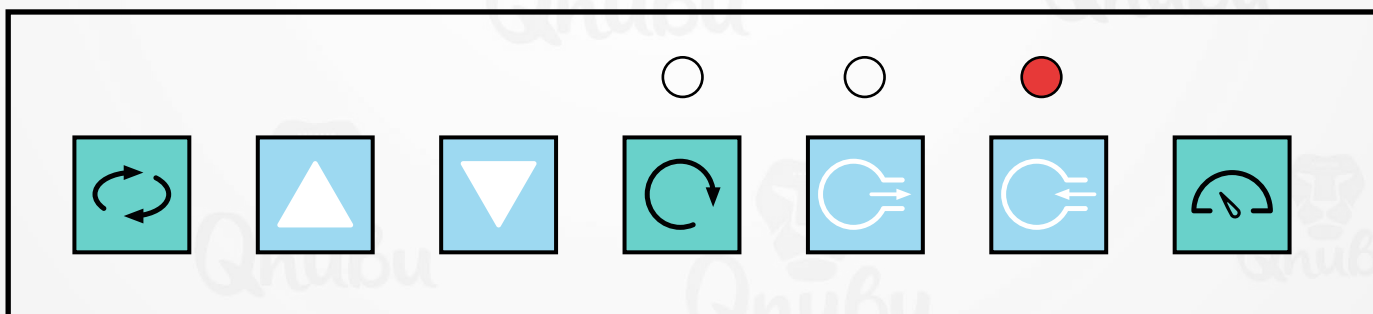
SOLO VACÍO CON PEDAL



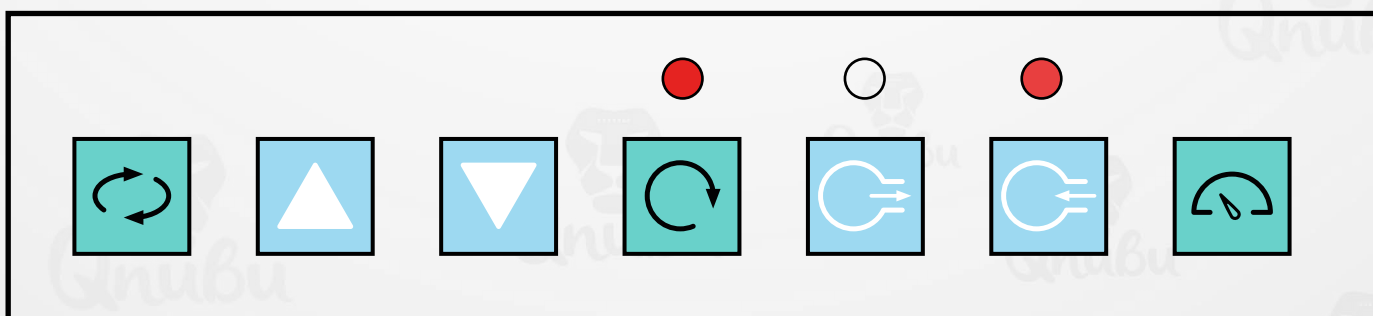
SOLO VACÍO AUTOMÁTICO



SOLO INFLADO CON PEDAL



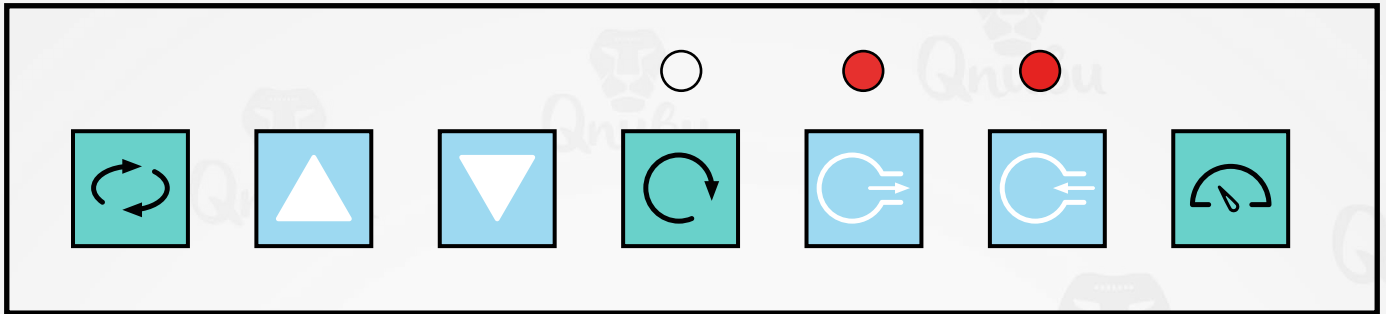
SOLO INFLADO AUTOMÁTICO



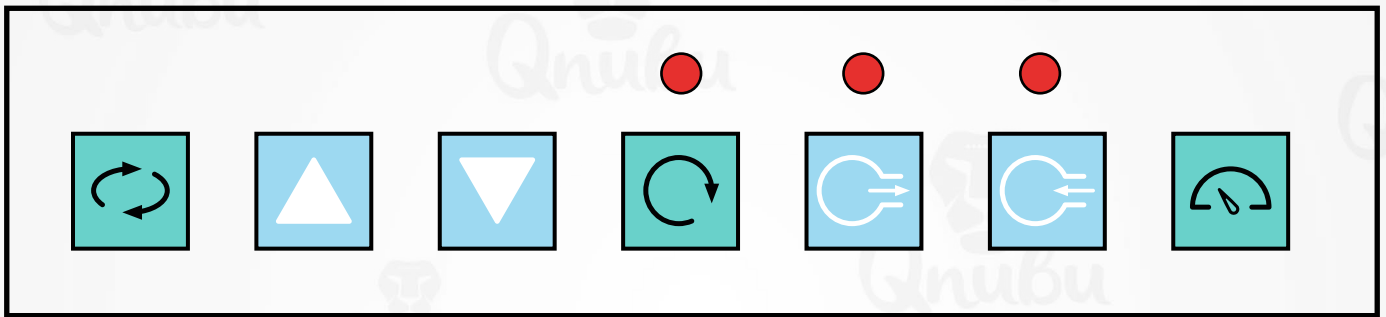
ACTIVACIÓN DE PROGRAMAS

ESPAÑOL

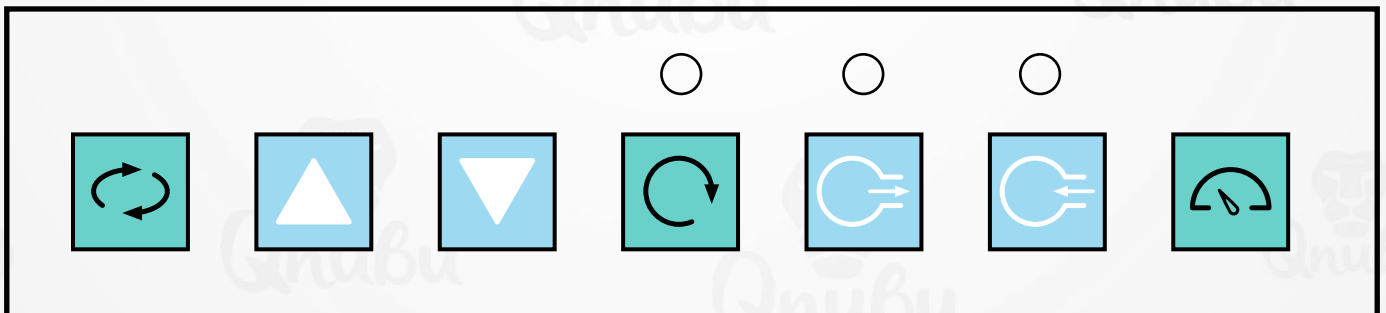
VACIO E INFLADO CON PEDAL



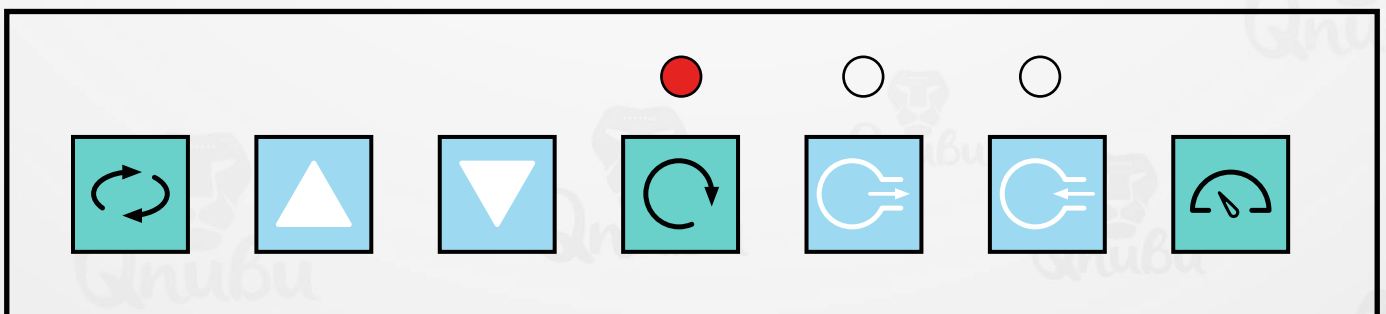
VACIO E INFLADO AUTOMÁTICO



SOLO SELLADO CON PEDAL



SOLO SELLADO AUTOMÁTICO



CONEXIÓN DEL PEDAL



**Entrada
Cable Conexión
Pedal**



Cable Pedal

Pedal



CONEXIÓN DE GASES



**Entrada
Tubo Conexión
Gas**



Regulador

Conexión Gas

¿QUÉ ES EAP?

El envasado en atmósfera protectora (EAP), normalmente combinado con una temperatura reducida, es una técnica que consiste en envasar los alimentos en un entorno donde se ha modificado la composición de los gases presentes en la atmósfera, permitiendo, entre otras ventajas, alargar la vida útil de los alimentos.

Cuando una fruta o verdura se recolecta o se sacrifica un animal, el producto queda en un estado propicio para que las bacterias sigan alimentándose de los nutrientes, las grasas, las proteínas y los carbohidratos disponibles.

El desarrollo microbiano deteriora los alimentos, con efectos como cambios de color indeseados, pérdida de sabor y degradación de la textura. La acción de las enzimas también daña los alimentos. En Europa, el EAP implica principalmente el uso de tres gases: dióxido de carbono, nitrógeno y oxígeno, que son los que están presentes en la atmósfera. Los alimentos se envasan usando un único gas o la combinación de estos tres gases, dependiendo de las propiedades químicas y físicas del alimento.

¿Por qué usar EAP?

- Mayor tiempo de conservación
- Minimización de las pérdidas de producto
- Calidad
- Aumento de las posibilidades de distribución
- Reducción del uso de conservantes artificiales

Mayor tiempo de conservación. En función del producto, el tiempo de conservación se puede prolongar entre el 50 y el 500 % utilizando la técnica EAP.

Minimización de las pérdidas de producto. Disponer de un mayor tiempo de conservación permite a las tiendas efectuar pedidos de un modo más eficaz y reducir las devoluciones.

Calidad. La técnica EAP permite que los alimentos se deterioren a un ritmo mucho más lento en el trayecto desde el punto de producción hasta la tienda, y posteriormente hasta la cocina, frigorífico o congelador doméstico. Esto supone ventajas evidentes tanto para el comerciante como para el consumidor, desde el punto de vista de la calidad.

Aumento de las posibilidades de distribución. Debido a la prolongación del tiempo de conservación de los productos, las posibilidades de mejora en cuanto a distribución son enormes, en estos casos la introducción del EAP es mucho más que “otra ventaja”. En las empresas que dispongan del producto adecuado, el potencial del incremento de la distancia de reparto puede producir cambios muy importantes, llegando a abrir la puerta a un mercado global.

Reducción del uso de conservantes artificiales. En un mundo que intenta ser cada vez más sostenible y en el que los consumidores se interesan por un consumo de productos saludables, el comerciante puede diferenciarse prescindiendo de aditivos innecesarios y demostrando que los alimentos que vende son esencialmente frescos y naturales.

GUIA RÁPIDA DE MEZCLA DE GASES RECOMENDADOS PARA AEP

● Oxígeno (O₂) ● Dióxido de carbono (CO₂) ● Nitrógeno (N₂)



Carne roja cruda fileteada
O₂ 70–80 %
CO₂ 20–30 %



Comidas preparadas
CO₂ 20–50 %
N₂ 50–80 %



Despojos
O₂ 70–80 %
CO₂ 20–30 %
N₂ 0–10 %



Pasta fresca
CO₂ 40–50 %
N₂ 50–60 %



Carnes de aves de corral y de caza crudas
O₂ 20–40 %
CO₂ 30–70 %
N₂ 0–30 %



Panadería
CO₂ 30–70 %
N₂ 0–70 %



Pescados blancos y mariscos crudos de bajo contenido graso
O₂ 30 %
CO₂ 40 %
N₂ 30 %



Queso fresco, rallado y lonchas
CO₂ 20–30 %
N₂ 70–80 %



Mariscos y pescados azules crudos ricos en grasa
CO₂ 40 %
N₂ 60% con un residual de O₂



Quesos curados y semicurados
CO₂ 80–100 %
N₂ 0–20 %



Crustáceos, moluscos y cefalópodos
O₂ 30 %
CO₂ 40 %
N₂ 30 %



Productos secos
N₂ 100%



Productos cárnicos cocidos y curados
CO₂ 20–30 %
N₂ 70–80 %



Frutas y verduras frescas, enteras y procesadas
O₂ 5–10 %
CO₂ 5–10 %
N₂ 80–90 %



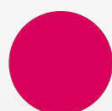
Pescados y mariscos procesados, curados y ahumados
CO₂ 30 %
N₂ 70 % con un residual de O₂



Inertización de bebidas
N₂ 100 %



Aves de corral y caza procesadas, curadas y cocidas
CO₂ 30–40 %
N₂ 60–70 %



Carbonatación de bebidas
CO₂ 100 %

Consulte su distribuidor oficial local de productor de gases

MANTENIMIENTO DE EQUIPO

1. Lea cuidadosamente las instrucciones de uso y configuración inicial antes de usar la máquina.
2. Revise el nivel de aceite de la bomba de vacío periódicamente. El nivel no puede ser inferior a $\frac{1}{2}$ ni exceder $\frac{3}{4}$ de la capacidad. Puede comprobar el nivel de aceite mediante el medidor que incorpora la bomba de vacío. Para cambiar el aceite desenrosque la tapa de la bomba de vacío e introduzca el aceite hasta llegar al nivel.
3. Limpie el filtro de aire una vez por semana. La selladora obtiene el aire del exterior y el filtro de aire nos asegura el filtrado del aire. La máquina no funcionará de forma correcta si tiene impurezas o polvo.
4. Toma de Tierra: Revise que su conexión tiene toma de tierra para una conexión y uso seguro.
5. Teflón de Sellado: Compruebe que no existe ningún cuerpo extraño en el teflón para garantizar un óptimo sellado. Hay que reemplazar el teflón periódicamente, una vez esté desgastado no obtendrá un sellado uniforme.
6. Apagado Emergencia: Una vez que identifique algún fallo debe apagar la selladora de inmediato utilizando el botón de emergencia y resolviendo la avería antes de volver a iniciar.

GARANTÍA E INSTRUCCIONES DE TARJETA DE GARANTÍA

El periodo de garantía es de 1 año desde la fecha de compra de la máquina.

Contenido de la Garantía:

1. Proporcione la Tarjeta de Garantía y el Ticket o Factura de compra comprobando que la fecha de compra es inferior a 1 año.
2. Debe de entregar la máquina en su caja original. Por favor conserve la caja durante el plazo de garantía.
3. Si un fallo ocurre durante el año de garantía contacte con nosotros. Deberá enviar la máquina (los portes corren a cargo del cliente) a nuestro servicio técnico y nosotros se la devolveremos y asumiremos los portes de devolución.
4. LA GARANTÍA NO SE APLICA CUANDO:
 - a) No se presenta la factura de compra, tarjeta de garantía o la caja original con todos los elementos.
 - b) Fallo causado por el mal uso de las máquinas como: Subida de tensión, mantenimiento de la bomba de vacío y otras partes.
 - c) Daños causados por desastres naturales.
 - d) Modificaciones o manipulaciones hechas en la máquina.
 - e) No seguir las instrucciones de uso y mantenimiento del manual

PROBLEMAS Y SOLUCIONES

Fallo Fenómeno	Causa análisis	Método de solución
Sellado inapropiado	La placa de calefacción o silicona.	Limpiar con un paño.
	Cinta adhesiva de teflón dañada.	Reemplazar la cinta de teflón.
	Gel de silicona dañada	Reemplazarla o limpiar.
	Película de calefacción eléctrica dañada.	Reemplazar película de calefacción.
	Tiempo corto de enfriamiento.	Prolongar tiempo de enfriamiento.
Sellado desigual	Gel de silicona dañada	Reemplazar gel de silicona.
El cable de calentamiento se rompe frecuentemente.	Tiempo de sellado prolongado	Ajustar el tiempo al menor tiempo de sellado.
	Corto tiempo de enfriamiento	Prolongar tiempo de enfriamiento
	Cinta dañada	Reemplazar la cinta
	Calentador eléctrico deshabilitado.	Reemplazar banda de calefacción.
La cuchilla de calentamiento no sube a pesar que la lámpara brilla.	Película eléctrica de calentamiento está dañada.	Reemplazar banda de calentamiento.
	Transformador de calor dañado.	Contáctenos en nuestra agencia, es peligroso cambiarla usted mismo.
Al iniciar el vacío el aire no se extrae de la bolsa.	La válvula de gas no está dentro de la bolsa.	Apáguela y vuelva a encender.
	El vaciado es obstruido por la bolsa.	Ponga el producto a envasar más cerca de la válvula de gas.
	La válvula de gas y el filtro están sucios.	Limpié la válvula de gas y el filtro.

PROBLEMAS Y SOLUCIONES

ESPAÑOL

Fallo Fenómeno	Causa análisis	Método de solución
Cuando la lámpara de calefacción se enciende y se presiona el interruptor de pie, la barra de presión no se mueve hacia abajo	El interruptor de pie no funciona.	Verifique si la señal de posición es leve al presionar con el interruptor de pie. (si no por favor reemplace el interruptor).
Presione el interruptor de pie y mueva la barra de presión hacia abajo. Mueva la barra de presión hacia arriba e inmediatamente después de aflojar el interruptor de pie.	El sensor superior	Verifique que el sensor del interruptor esté encendido.
	Haber colocado equivocadamente el sensor de la válvula de gas en la selladora.	Verifique que el indicador del sensor esté encendido.
	Haber colocado equivocadamente la colocación de la válvula de gas en la selladora.	Cuando seleccione un estado de vacío y enciende el interruptor de pie coloque la válvula por delante verificando su señal de posición "cis" esté brillando.
	El sensor medio	Cuando la esponja toque la bolsa y esté preparando estado de contacto, verifique si la posición "cis" esté brillando.
El sellado deja de funcionar (el indicador de calentamiento está apagado)	Iniciar el sensor	Verificar si la señal de posición "cis" brilla cuando empieza a calendar.

QNUBU NITROVAC SEALER

The **Qnubu's Nitro Vac Sealer** offers the perfect solution for the preservation of all types of products.

With this machine apart from a professional sealing, the application of vacuum and injection of inert gases to increase the life of products, reducing the oxidation and loss of properties.

It has a Central **Control Panel** from which its different functions are controlled such as time-temperature, speed, etcetera.

It is ideal to use with **Qnubu's Foil Bags** but is compatible with any plastic or foil bags.

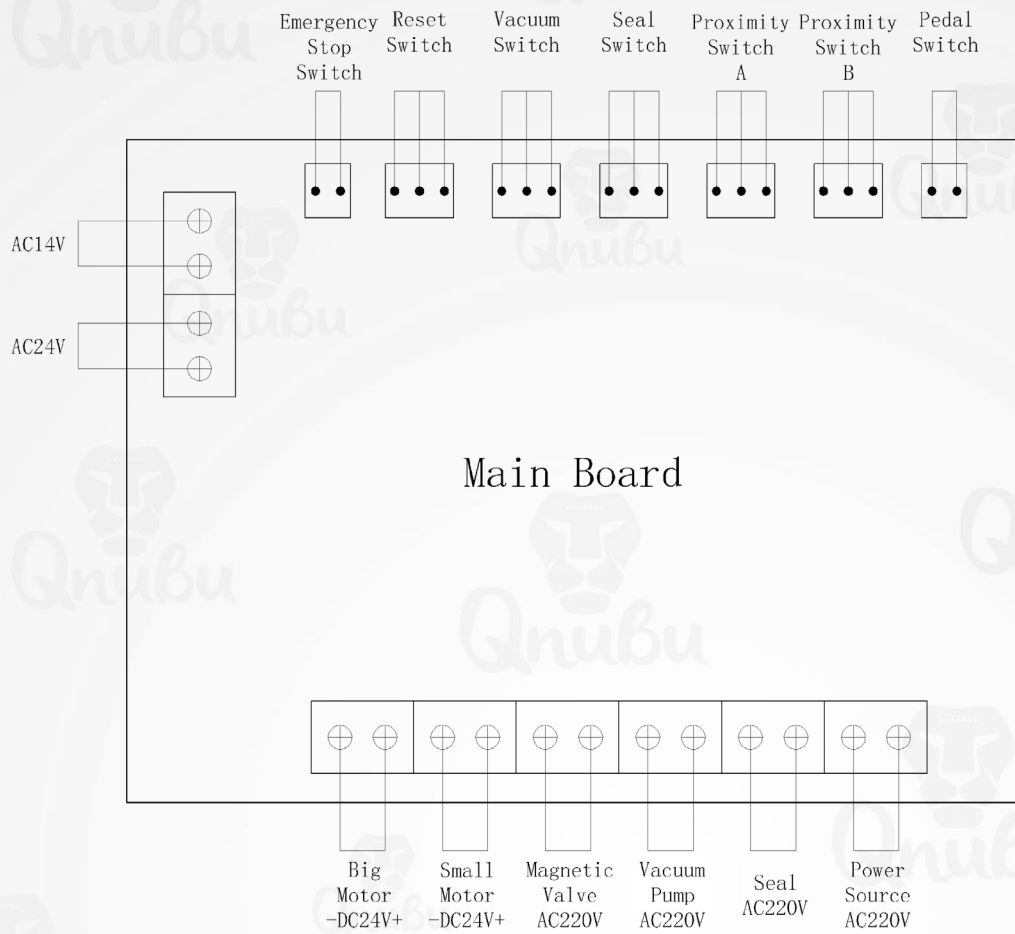
CHARACTERISTICS:

- Seals up to 50cm (Temperature Control / Time)
- Vacuum Application (with Meter)
- Gas Injection (Nitrogen, CO2, etc.)
- Post-sealed cooling
- Pedal activation.
- Qnubu's Control Panel
- CE certificate.

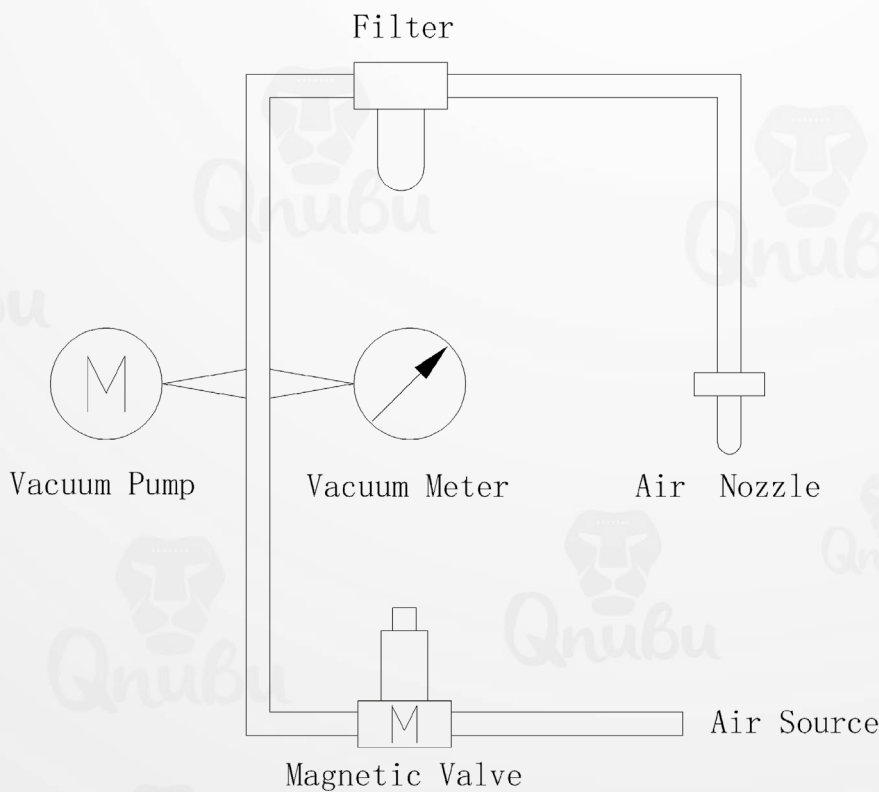
Keep your products protected and extend the freshness and quality of them by using the latest packaging technology from Qnubu.



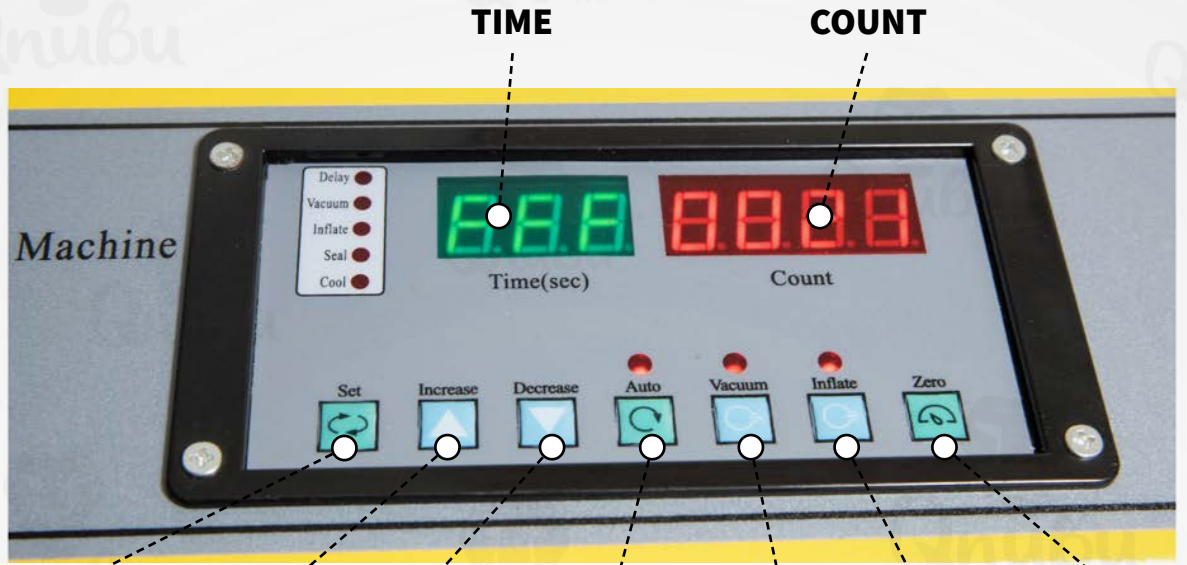
CIRCUIT DIAGRAM



PNEUMATIC DIAGRAM



QNUBU CONTROL PANEL



SET

DECREASE

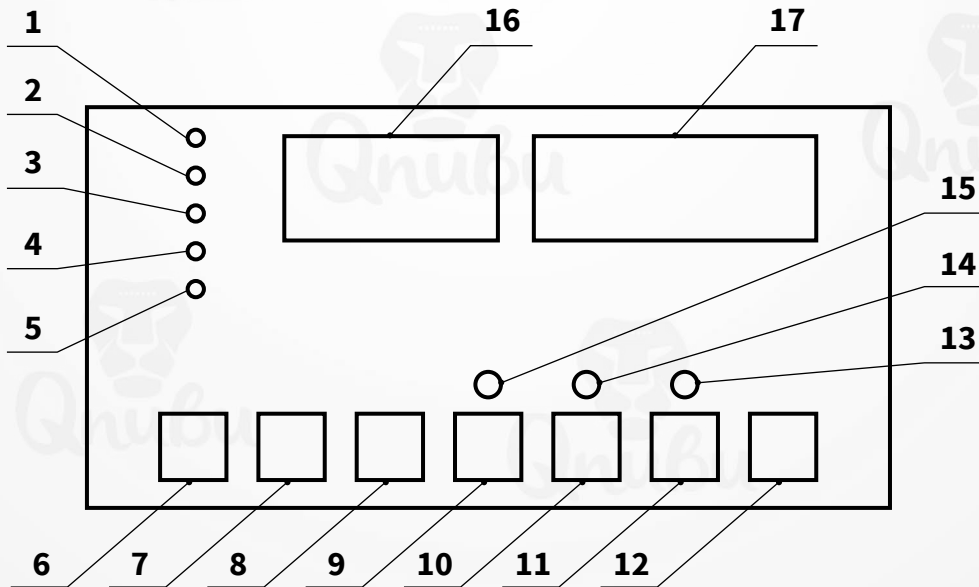
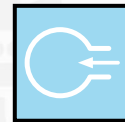
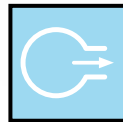
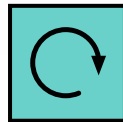
VACUUM

ZERO

INCREASE

AUTO

INFLATE



- 1. Delay program
- 2. Vacuum program
- 3. Inflation program
- 4. Sealing program
- 5. Cooling program
- 6. Setting key program
- 7. Increase
- 8. Decrease
- 9. Automatic program selection

- 10. Vacuum
- 11. Inflate
- 12. Reset Counter
- 13. Inflate On/Off
- 14. Vacuum On/Off
- 15. Automatic On/Off
- 16. Count
- 17. Time




CONFIGURATION

ENGLISH 

1

-Time set Configuration


Press the SET button  to set the time between each sealing so that you may be prepared to place the next bag.

Use the buttons   to increase or decrease the wait time.

2

-Vacuum Configuration

Activate the vacuum button  (red light on)

Then press the SET button  until the vacuum program is selected.

Use the buttons   to increase or decrease the vacuum time.

3

-Inflate Configuration

Activate the inflate button  (red light on)

Then, press the SET button  until selecting the desired inflate program.

Use the buttons   to increase or decrease the inflating time.

4

-Seal Configuration:


Press the SET button  until selecting the desired seal program.

Use the buttons   to increase or decrease the sealing time.

!IMPORTANT! Do not configure the sealing time over 3 seconds because it can burn the Teflon or the bag.

5

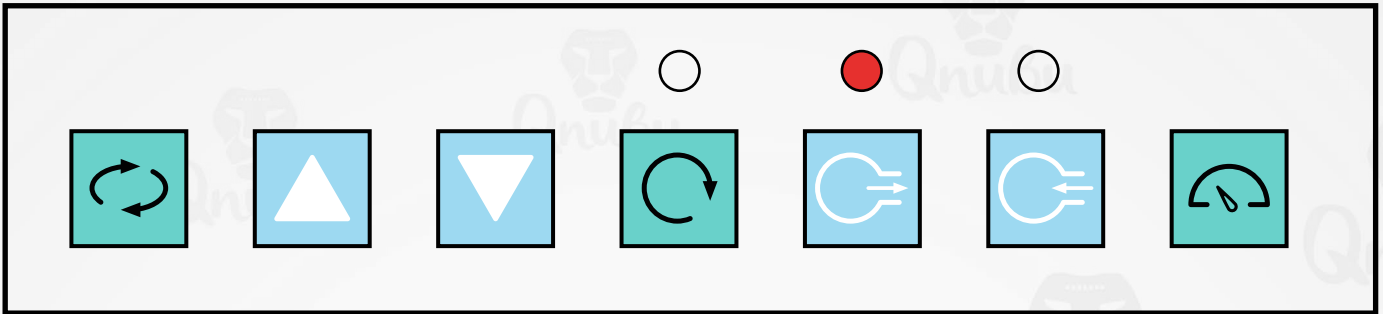
-Cooldown configuration:

Press the SET button  until selecting the cooling program.

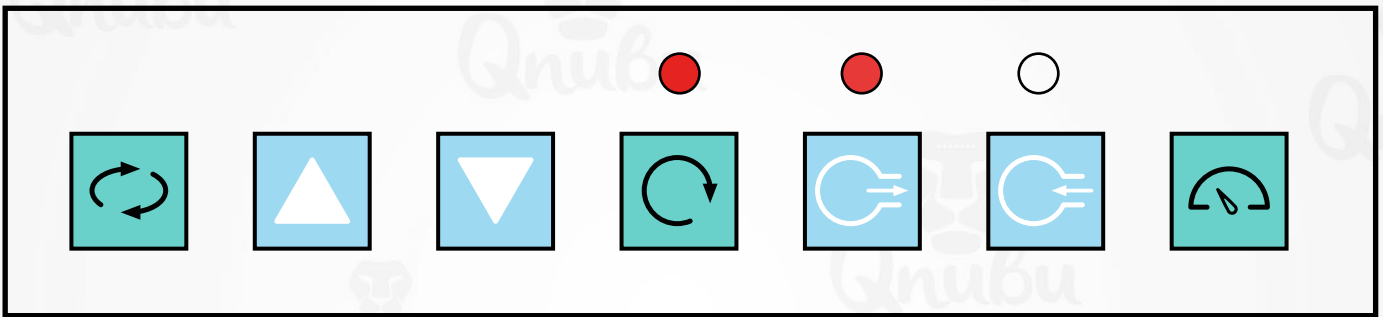
Use the buttons   to increase or decrease the cooling time.

PROGRAMS ACTIVATION

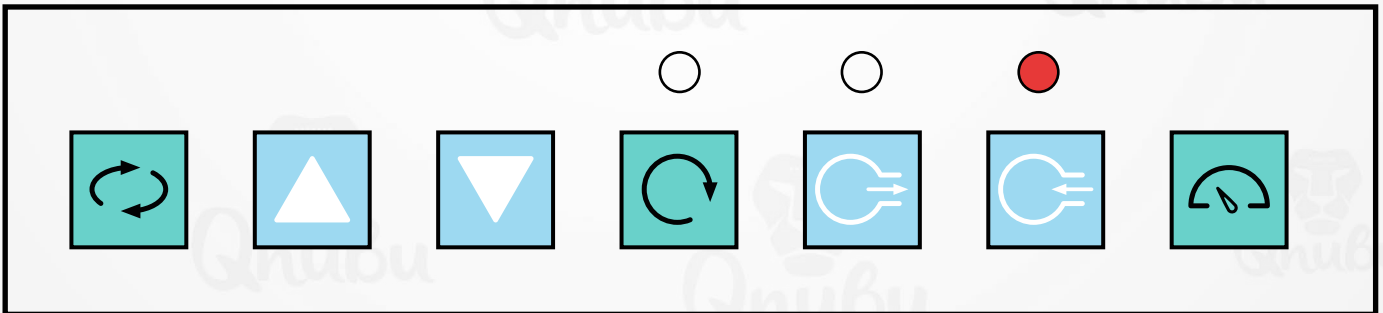
ONLY VACUUM WITH PEDAL



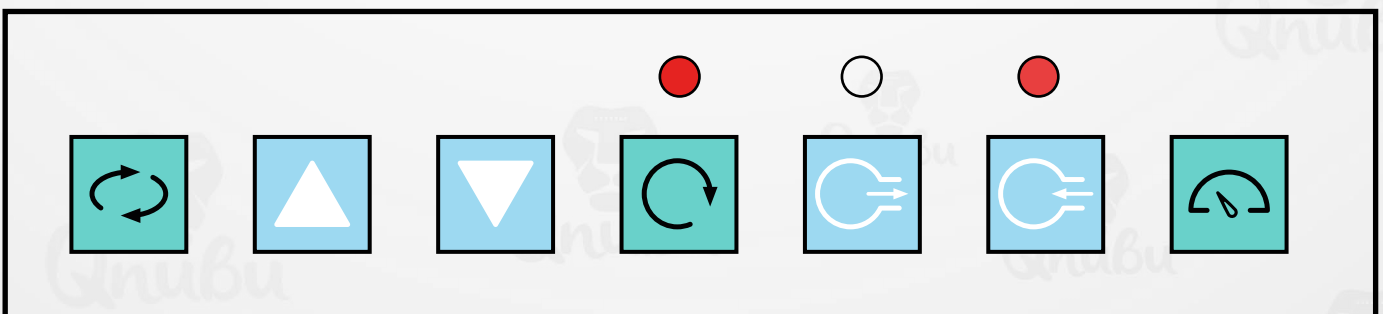
ONLY AUTOMATIC VACUUM



ONLY INFLATION WITH PEDAL

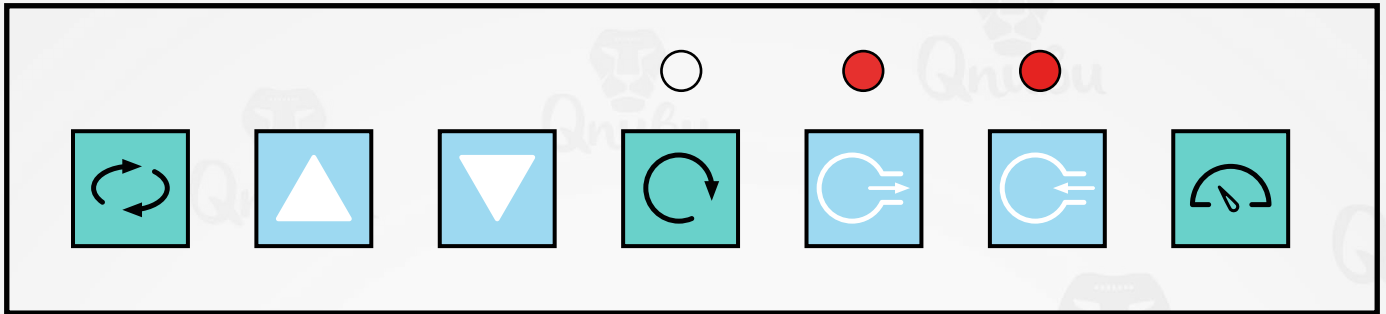


ONLY AUTOMATIC INFLATION

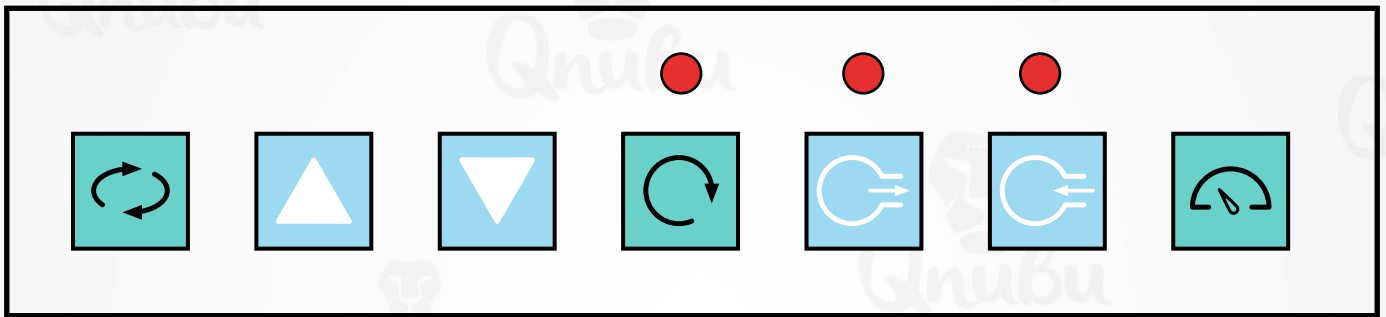


ACTIVACIÓN DE PROGRAMAS

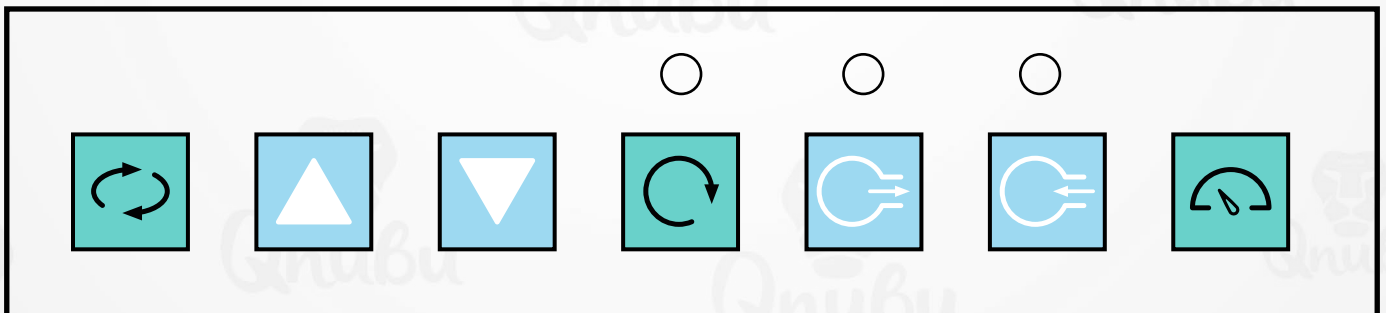
EMPTYING AND INFLATION WITH PEDAL



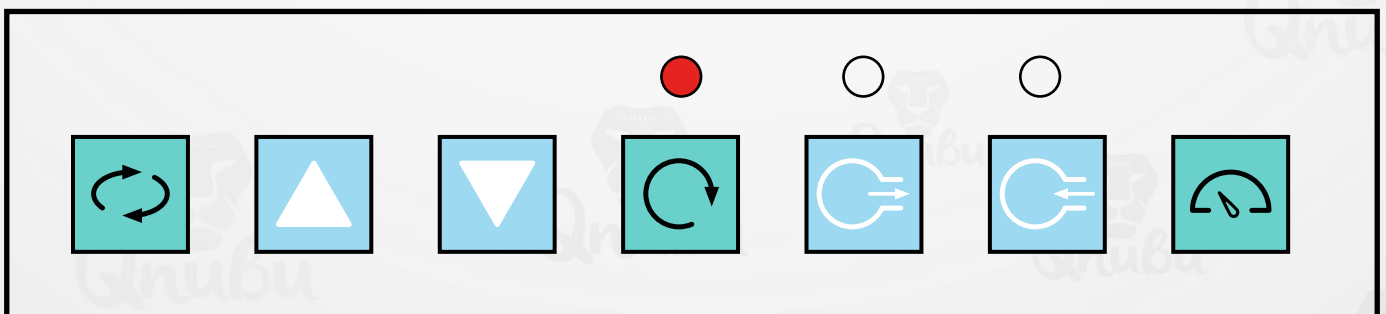
AUTOMATIC EMPTYING AND INFLATION



ONLY SEALED WITH PEDAL



ONLY AUTOMATIC SEALING



PEDAL CONNECTION



Pedal connection cable input



Cable Pedal

Pedal



CONEXIÓN DE GASES



Inlet gas connection tube



Regulator

Gas connection

WHAT IS MAP?

Modified atmosphere packaging (MAP), normally combined with a reduced temperature, is a technique that consists of packaging food in an environment where the composition of the present gases in the atmosphere has been modified, allowing, among other advantages, to lengthen the shelf life of food.

When a fruit or vegetable is harvested or an animal is slaughtered, the product remains in a state favorable for bacteria to continue feeding on available nutrients, fats, proteins, and carbohydrates.

Microbial growth spoils food, with effects such as undesired color changes, loss of flavor, and texture degradation. The action of enzymes also damages food. In Europe, MAP involves, mainly, the use of three gases: carbon dioxide, nitrogen, and oxygen, which are present in the atmosphere. Food is packaged using a single gas or a combination of these three gases, depending on the chemical and physical properties of the food.

Why use MAP?

- Increase the time of conservation.
- Minimize products loss.
- Quality
- Increases possibilities for distribution.
- Reduction of using artificial preservatives.

Increase the time of conservation. According to the product, the conservation time may be extended between 50 and 500% using the MAP technique.

Minimize products loss. Having a long time of conservation, allows stores to make orders efficiently reducing returns.

















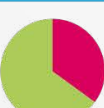

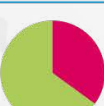

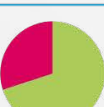

Quality. MAP technique allows food to spoil at a slower pace from the beginning of the process up to the store, afterward to the kitchen refrigerator, or freezer. This supposes significant advantages for traders as well for the consumer, from a quality point of view.

Increases possibilities for distribution. Due to the extension of the shelf life of the products, the possibilities for improvement in terms of distribution are enormous, in these cases, the introduction of MAP is much more than “another advantage”. In companies having adequate products, the opportunity of increasing the delivery distance may produce very important changes, leading to open doors to a global market.

Reduction of using artificial preservatives. In a world that pursues to be more sustainable and where consumers are interested in buying healthy products, the trader may differentiate by avoiding unnecessary additives and demonstrating that the food sold is essentially fresh and natural.

AT-A-GLANCE GUIDE TO RECOMMENDED MAP GAS MIXTURES

● Oxygen (O₂)
 ● Carbon Dioxide (CO₂)
 ● Nitrogen (N₂)

 <p>Raw red meat (lamb, beef, pork) O₂ 70–80% CO₂ 20–30%</p>	 <p>Combination products CO₂ 30–40% N₂ 60–70%</p>
 <p>Raw offal O₂ 80% CO₂ 20%</p>	 <p>Fresh pasta products CO₂ 50% N₂ 50%</p>
 <p>Raw poultry and game birds O₂ 0–20% CO₂ 30–40% N₂ 60–70%</p>	 <p>Bakery CO₂ 30–70% N₂ 0–70%</p>
 <p>Poultry, dark portion and cuts O₂ 70–80% CO₂ 20–30%</p>	 <p>Hard cheese (ie. cheddar) CO₂ 100%</p>
 <p>Raw fish (low fat white) O₂ 30% CO₂ 40% N₂ 30%</p>	 <p>Grated hard cheeses CO₂ 0–30% N₂ 70–100%</p>
 <p>Raw fish (oily) CO₂ 40% N₂ 60%</p>	 <p>Soft cheeses CO₂ 40% N₂ 60%</p>
 <p>Crustaceans and molluscs (ie. prawns) O₂ 30% CO₂ 40% N₂ 30%</p>	 <p>Dried food products N₂ 100%</p>
 <p>Cooked and cured meats CO₂ 30–40% N₂ 60–70%</p>	 <p>Cooked vegetables CO₂ 30–40% N₂ 60–70%</p>
 <p>Cooked and cured fish and seafood CO₂ 30–40% N₂ 60–70%</p>	 <p>Fresh fruit and vegetables O₂ 5% CO₂ 5% N₂ 90%</p>
 <p>Cooked and cured poultry and game CO₂ 30–40% N₂ 60–70%</p>	 <p>Liquid food and beverages N₂ 100%</p>
 <p>Ready meals CO₂ 30% N₂ 70%</p>	 <p>Carbonated soft drinks CO₂ 100%</p>

Ask your local official gas producer-distributor

EQUIPMENT MAINTENANCE

1. Read carefully the user instructions and initial configuration before using the machine.
2. Check the oil level in the vacuum pump periodically. The level cannot be less than $\frac{1}{2}$ or exceed $\frac{3}{4}$ of its capacity. You can check the oil level using the gauge in the vacuum pump. To change the oil, unscrew the vacuum pump cap and pour oil until reaching the level.
3. Clean the air filter once a week. The sealer obtains air from the outside so the air filter ensures the machine will operate properly without impurities or dust.
4. Grounding: Check that your connection is grounded for safe connection and use.
5. Sealing Teflon: check that there is not a foreign body in the Teflon to ensure an optimal seal. The Teflon must be replaced periodically, once it is worn it Will not obtain a uniform seal.
6. Emergency Shutdown: Once you identify a fault, you must turn off the sealer immediately using the emergency button and solving the fault before restarting again.

WARRANTY AND WARRANTY CARD INSTRUCTIONS

The period of warranty is 1 year from the machine date of purchase.

Guarantee content:

1. Provide the warranty card and the purchase ticket or invoice, proving that the purchase date is less than 1 year.
2. You must deliver the machine in its original box. Please keep the box during the guarantee period.
3. If the failure occurs within the guarantee year, contact us. You must send the machine (shipping is covered by the customer) to our technical service and we will return it assuming the return shipping cost.
4. **WARRANTY DO NOT APPLY WHEN:**
 - a) Not showing the invoice, warranty card or the original packing box with all its elements.
 - b) Failure occurred for improper use of the machine, such as electrical voltage raise, not providing maintenance to the vacuum pump or other parts.
 - c) Damage caused by natural disasters
 - d) Modifications or manipulation made to the machine.
 - e) Not following the using instructions or maintenance from the manual.

TROUBLESHOOTING

Fault phenomenon	Cause analysis	Solution
Unfavorable Sealing	The heating plate Teflon or silicon foul	Clean it with a cloth
	Teflon adhesive fabric damaged	Replace Teflon tape
	Silicone gel damaged	Replace or clean
	Electric heating film damaged	Replace heating film
	Short cooling time	Lengthen cooling time
Uneven sealing	Silicone gel damaged	Replace silicone gel
The heating wire is broken frequently	Long sealing time	Adjust the time to the shortest until it can be sealed
	Short cooling time	Lengthen cooling time
	Tape damaged	Replace the tape
	Disabled electric heater	Replace heater band
The heating blade is not rising although the heating lamp is bright	Electric heating film damaged	Replace heater band
	Heating transformer damaged	Contact us or our agency it is of danger to replace by yourself
As the vacuum begins, the air is not discharged from the bag	The gas nozzle is not in the bag	Turn off the power and restart it.
	The vacuum is obstructed by the bag	Get the goods close to the gas nozzle
	The gas nozzle and the filter are dirty	Clean the gas nozzle and the filter

TROUBLESHOOTING

Fault phenomenon	Cause analysis	Solution
As the heating lamp is light and the footswitch is pressed, the pressure bar is not moved down	The footswitch is out of work	Check if the cis position signal is slight when pressing the footswitch (if not, please replace the switch.)
Press the foot switch and move the pressure bar down. Move up the pressure bar immediately after loosening the foot switch.	The upper sensor	Check if the sensor switch is slight.
	Misplacing retraction gas nozzle sensor to the gas nibble in vacuum	Check if the sensor switch is slight.
	Misplacing front-pushed air nozzle sensor to the gas nibble in vacuum	When you select a vacuum state and turn on the footswitch, then put the gas nozzle forward and check whether "cis" position signal is lightning.
	The middle sensor	When the sponge touch bag and is in a preparing contact state, check if "cis" position signal is lightning.
Sealing stops running the heating light extinguishes	Start the sensor	Check if the cis position signal is bright when starting heating.

www.qnubu.com