

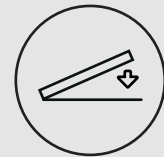
# **RHINO**<sup>®</sup>

## **EMPACADORA AL VACÍO**

VACUUM SEALER



### **EVAC-40X**



Doble barra de sellado 57 y 78 cm



Llantas para  
transportación  
con freno de  
seguridad

Llantas para transportación con freno de seguridad

---

Cuerpo fabricado en acero inoxidable para máxima resistencia

---

Tapa de metacrilato transparente

---

**LEA ESTE MANUAL ANTES DE HACER USO DEL EQUIPO**

### **40M<sup>3</sup> /H**

Capacidad de Bomba de Vacío  
(2 x 20m<sup>3</sup>/h)

Usted ha adquirido un producto RHINO, lo cual le garantiza durabilidad, ya que el equipo EVAC-40X ha sido fabricado bajo estándares de calidad norteamericanos. Conserve este instructivo de uso, el cual le ayudará a comprender la operación del equipo RHINO modelo EVAC-40X le será útil para futuras referencias.

### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

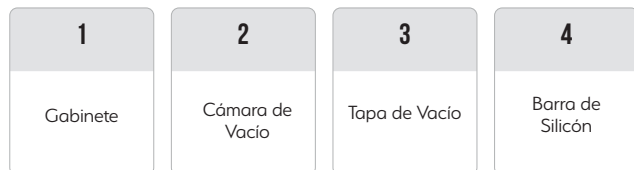
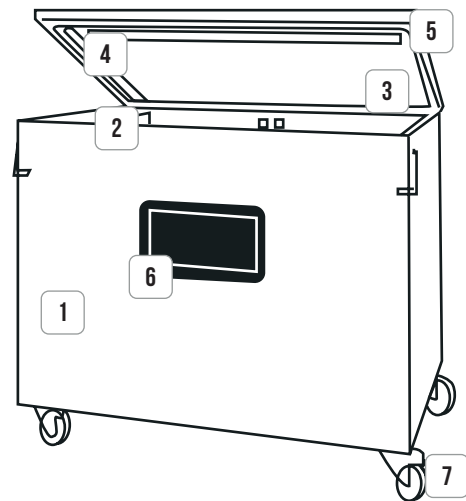
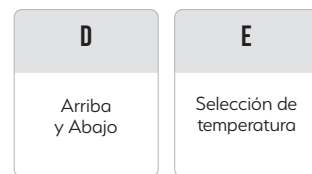
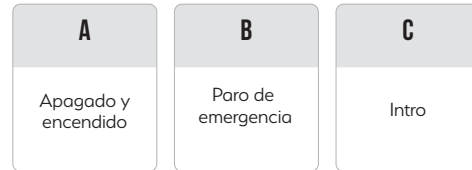
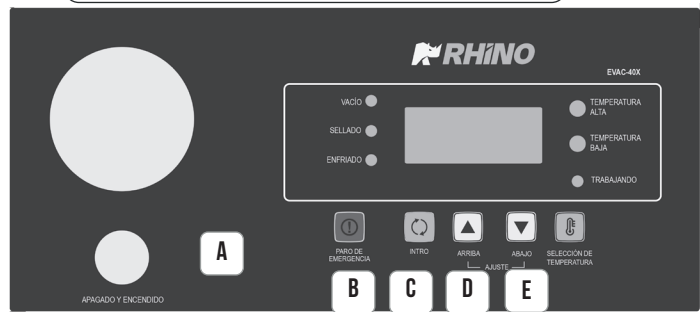
**POTENCIA DEL MOTOR**  
1,800 watts

**POTENCIA DE SELLADO**  
1,500 watts

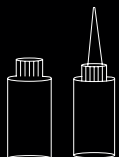
**CÁMARA DE VACÍO**  
90 x 60 x 19 cm

**VOLTAJE**  
220 V 60 Hz

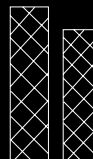
### PARTES DE SU EQUIPO



### ACCESORIOS



- 2 Botellas de 450 ml de aceite VG-46
- 1 Contenedor para el vaciado de aceite



- 1 Repuesto de la tela teflón 137 cm
- 1 Repuesto de tira calentamiento de 72 cm
- 1 Repuesto de tiracalentamiento de 94 cm
- 1 Cinta doble cara



## PRECAUCIONES

- Corte la fuente de alimentación antes de cualquier mantenimiento, retire el enchufe de la toma de corriente.

- Si el equipo funciona de forma irregular o hace un ruido extraño, por favor corte la alimentación inmediatamente y póngase en contacto con su distribuidor autorizado o **centro de servicio Rhino**.
- Limpiar la tapa de vacío con un detergente libre de solventes.
- Revisar al menos una vez cada semana la tapa de vacío, si está fracturada o si hay alguna rotura, por favor deje de usar el equipo.
- No lave el equipo con maquinaria de limpieza a alta presión, esto puede dañar los equipos electrónicos y otras piezas del equipo.
- No deje que el agua se meta a la abertura de extracción o el orificio de escape de la bomba de vacío, de lo contrario la bomba de vacío, podrá dañarse y no podrá ser reparada.
- No inclinar el equipo, ya que puede dañar la bomba de vacío y derramar el aceite.
- El equipo funciona máximo 8 horas en un día.



## ADVERTENCIAS

- En caso de requerir asistencia técnica, acuda a uno de los centros de servicio autorizados **Rhino**.

No abrir el equipo por su cuenta o la garantía será nula.



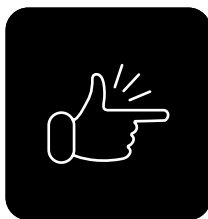
El equipo no debe quedar expuesto a goteos o salpicaduras por líquidos.

Proteja el equipo de los insectos, no utilizar insecticidas en aerosol, solo productos sólidos contra insectos.



No dirigir el flujo de aire de ventiladores o calentadores directamente hacia el equipo.

Proteja el equipo del polvo y la humedad ya que pueden dañar el equipo.



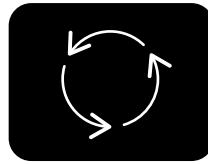
## GUÍA RÁPIDA

- EVAC-40X es fácil de operar, los procesos de vacío sellado térmico y enfriamiento, son completamente automáticos.

- Su circuito eléctrico está diseñado para ser seguro, confiable y para que pueda reemplazarse la tira de calentamiento fácilmente y rápidamente.
- La temperatura de sellado es ajustable, permite sellar bolsas de diferentes materiales y espesores.
- Cuenta con un interruptor de paro de emergencia en el panel de control. Si surgiera cualquier problema en el proceso de vacío, presione el botón [!] para interrumpir el procedimiento de vaciado.
- Puede empacar cereales, alimentos, frutas, semillas, medicinas, productos químicos, productos electrónicos, instrumentos y

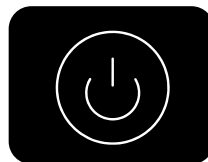
medidores de precisión, sólidos metálicos raros y caros, etc. en forma de líquido, polvo o pasta. Se puede evitar la oxidación, el moho, la polilla, la podredumbre y la humedad de los productos después del empacado, por lo que se garantiza la calidad y la frescura para prolongar el período de almacenamiento de los alimentos.

- El amplio rango de temperatura de la bolsa se puede aplicar a las bolsas para empacado al vacío con diferentes materiales y espesor.



## FUNCIONES DEL EQUIPO

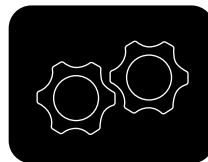
FUNCIÓN	RANGO	UNIDAD DE AJUSTE
Vacío	0 - 299	1 Segundo
Sellado	0 - 3.0	0.1 Segundo
Enfriamiento	0 - 9.9	0.1 Segundo



## ENCENDIDO DEL EQUIPO

- Encienda el equipo girando el interruptor de apagado y encendido que esta localizado en la parte frontal.

- La pantalla mostrará " - - - " lo que indica que la empacadora esta lista para ser usada.



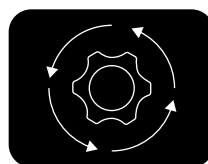
## OPERACIÓN ESTÁNDAR

- Una vez encendido el equipo elija la bolsa adecuada para el empacado al vacío; las bolsas deben ser esterilizadas antes de empacar los alimentos.

- Varias bolsas se pueden colocar simultáneamente en la barra de sellado, con la condición de que la longitud total de la bolsa no exceda la longitud de la placa de calefacción en la barra de sellado o en la tira de silicón.

- Establecer parámetros correctos para la función de vacío y sellado, consulte panel de control.

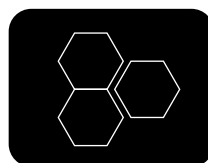
**Nota.** La tapa de vacío no se puede abrir automáticamente cuando hay corte de energía u otros accidentes. La máquina reanudará el proceso tan pronto como la energía eléctrica se reestablezca.



## AJUSTE DE PARÁMETROS

- Ajustar los parámetros inadecuadamente podría dañar la máquina, acortar el tiempo de vida o que el proceso de empacado no se complete correctamente.

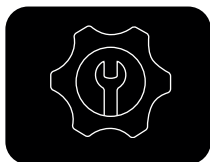
- Si usted tiene alguna pregunta acerca del funcionamiento y la función de la máquina, póngase en contacto con su distribuidor autorizado o nuestro **centro de servicio Rhino**.



## Programas configurados

- ▲ Presiona una vez para aumentar o disminuir la potencia o el tiempo de la función que esta seleccionando.

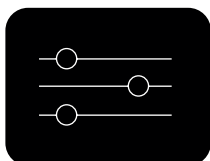
- ↻ Presione una o varias veces hasta que la empacadora guarde todos los parámetros. Presione para ingresar a los parámetros de vacío, sellado y enfriado.



## CONDICIONES PARA LA INSTALACIÓN

- Asegúrese de que la alimentación cumple con el requisito, (ver las especificaciones técnicas)

- Asegurese de que la máquina se encuentra en posición horizontal cuando la transporta. Si se inclina la máquina, puede conducir al daño de la bomba de vacío.
- Para evitar sobrecalentamiento, mantenga la empacadora en un espacio abierto o por lo menos con una separación de 10 cm con otros equipos.
- No exponga el dispositivo a fuentes de calor cercanos o vapor, por ejemplo, lavavajillas o una estufa.
- Asegúrese de que haya espacio suficiente para la sustitución de algunas piezas y el cambio de aceite de la bomba de vacío.

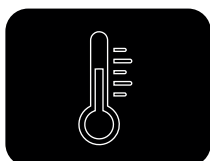


## PARÁMETRO ÓPTIMO

- El tiempo del proceso de vacío debe ser determinado por la cantidad / tamaño de los alimentos a empacar, el volumen de la cámara de vacío y el requisito de grado de vacío, el tiempo del proceso de vacío se puede establecer entre 0 - 299 segundos.

- El proceso de vacío puede verse afectado si se inicia el proceso de sellado cuando el nivel de vacío no ha reducido a menos de 0.06Mpa.
- Prolongar adecuadamente el tiempo del proceso del vacío para productos especiales tales como productos que contengan cierta cantidad de líquidos.
- El tiempo de sellado se puede ajustar entre 1 - 3 segundos, según el grosor de la bolsa y se puede seleccionar entre baja y alta temperatura..

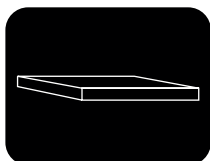
**Nota:** El tiempo de sellado demasiado largo puede acortar el tiempo de vida de la placa de calentamiento y las tiras de silicón. El parámetro de la función de sellado influye en la calidad de sellado en gran medida; la temperatura debe ajustarse lentamente de menor a mayor.



## AMBIENTE DE OPERACIÓN

- Este producto está diseñado para funcionar a temperatura ambiente de 5° a 35° C para su óptimo funcionamiento.

Si el ambiente está en malas condiciones, tales como atmósfera corrosiva o la temperatura está por encima de 35°C o inferior a 5°C, por favor, póngase en contacto con su distribuidor autorizado o nuestro centro de servicio Rhino. Asegúrese de que no hay gases inflamables o explosivos alrededor.



## EMPAQUADO DE PRODUCTO

- Este producto está diseñado para funcionar a temperatura ambiente.

Se sugiere que coloque una placa inclinada de polipropileno para evitar que los productos se derramen cuando se estén empacando. La temperatura del líquido sube hasta el punto de ebullición cuando se encuentra a cierta presión baja o alta temperatura. El producto líquido con alta temperatura sube rápidamente hasta el punto de ebullición y el grado

de vacío será más bajo.

Se sugiere que los productos líquidos se enfríen antes de su envasado para asegurar el efecto óptimo de envasado al vacío

La siguiente tabla muestra la relación del punto de ebullición, temperatura y presión del agua:

Presión de vacío MBAR	1000	800	600	400	200	100	50	20	10	5	2
Presión de ebullición	100	94	86	76	60	45	33	18	7	-2	-13



## MANTENIMIENTO

1. El mantenimiento de la bomba de vacío es esencial para prolongar el tiempo de uso y asegurar su correcto funcionamiento.

2. La empacadora no viene con aceite, por favor asegúrese de llenar el depósito de aceite al nivel recomendado antes de usarla.

3. Revise el nivel de aceite, al menos una vez cada semana.

4. Se sugiere reemplazar el filtro de aceite de la bomba de vacío al mismo tiempo, al sustituir el aceite de la bomba de vacío.

**DIARIO.** Limpiar la cámara de vacío, tapa y cuerpo con un paño seco y remueva los materiales pegados a la barra de sellado.

El limpiador debe ser libre de solventes  
No ocupe aire comprimido

**SEMANAL.** Revisar la calidad y nivel de aceite, si está no es lo suficiente por favor añada o reemplace.

Revise si la barra de sellado está dañada; Por favor reemplace la tela de teflón cuando el sellado vaya mal o no esté colocado sobre la barra de sellado

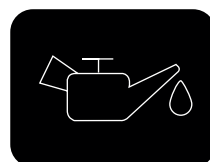
Revise si la tapa tiene grietas

**SEIS MESES.** Revisar el filtro del vacío, reemplazar el filtro

Reemplace al menos una vez el aceite de la bomba de vacío cada seis meses.

**DOS AÑOS.**

Acudir a su centro de servicio autorizado por lo menos cada 2 años para el mantenimiento preventivo del producto o antes de ser necesario.



## LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE

1. Retire los tornillos de la tapa posterior de la empacadora.

2. Quite la tapa posterior

3. Desatornille el tapón de llenado de aceite. llene la máquina con aceite especial para la bomba de vacío.

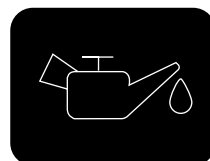
4. Asegúrese de que el nivel de aceite está entre 1/2 y 3/4 del indicador de nivel de aceite.

5. Asegúrese de que el empaque de sellado esté bien colocado y espere unos minutos.

Compruebe si el nivel de aceite está entre 1/2 y 3/4 del indicador de nivel de aceite.

6. Si es menos de 1/2, por favor añada más aceite hasta llegar al nivel recomendado.

Atornille el tapón de llenado de aceite.



## CAMBIO DE ACEITE

1. Coloque un recipiente debajo del orificio para el drenado de aceite.

2. Desatornille el tapón de drenado de la bomba de vacío.

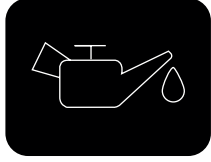
3. Drene todo el aceite del depósito.

4. Coloque y apriete el tornillo de drenado y llene el depósito de aceite nuevamente con aceite nuevo, verifique que sea apropiado para bombas de vacío.

5. Asegúrese de que el nivel de aceite esté dentro de 1/2 y 3/4 de la capacidad.

6. Atornille nuevamente el tapón de aceite.

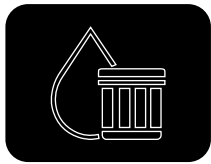
7. Espere por algunos minutos y asegurese nuevamente que el nivel de aceite este dentro de 1/2 y 3/4 de la capacidad del nivel.



### ACEITE ESPECIAL

1. El mantenimiento diario de la bomba de vacío es esencial para prolongar el tiempo de uso y asegurar su correcto funcionamiento.

Aceite para bomba de vacío	VG-46
Nivel de viscosidad ISO-VG	46
Temperatura de uso °C	15 - 25 °C
Porción (L)	3/4

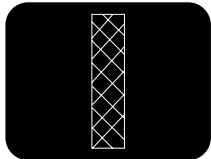


### FILTRO DE ACEITE

1. Abra la tapa posterior de la empacadora.  
2. Retire los tornillos que cubren el filtro, posteriormente saque el filtro.

3. Reemplace el filtro por uno nuevo.

4. Coloque los tornillos que cubren el filtro, posteriormente instale la tapa posterior de la empacadora.



### CAMBIO DE TIRA DE CALENTAMIENTO

1. Quite la placa de calentamiento.  
2. Remueva la tela de teflón.

3. Afloje los tornillos que están detrás de la placa de calentamiento, quite el tornillo presionador de cobre y la tira de calentamiento, de la placa del mismo.

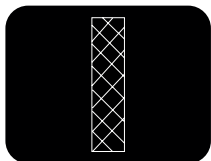
4. Corte un nuevo trozo de tira de calentamiento de aproximadamente 15 cm más que la placa de calentamiento.

5. Pase la tira de calentamiento a través de la ranura e inserte el presionador de cobre y después apriete los tornillos.

6. Use unas pinzas para estirar la cinta de calentamiento, inserte el presionador de cobre y después apriete los tornillos.

7. Corte el segmento sobrante de la tira de calentamiento.

8. Coloque nuevamente la placa de calentamiento dentro de la cámara de vacío.



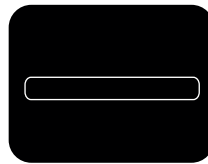
### CAMBIO DE TELA DE TEFLÓN

1. Quite la placa de calentamiento.  
2. Retire los tornillos de la placa y posteriormente remueva la tela teflón vieja

3. Use un trapo limpio para remover los residuos de adhesivo en la placa de calentamiento.

4. Adhiera la nueva tela de teflón a la placa de calentamiento.

5. Coloque nuevamente la placa de calentamiento dentro de la cámara de vacío.



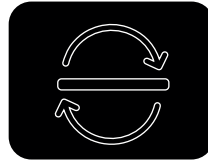
### CAMBIO DE LA BARRA DE SILICÓN

1. El ciclo de mantenimiento promedio de la barra de silicón es al menos una vez cada 6 meses.

2. La barra de silicón esta fijada, tire del soporte y se podrá quitar directamente.

3. Ponga la nueva barra de silicón en la cámara de vaciado.

4. La barra de silicón deberá ser puesta con cuidado y sin hacer tensión.



### CAMBIO DEL SELLO DE LA TAPA

1. El sello de la tapa mantiene la cámara de vacío sellada cuando esta funcionando lo cuál, es esencial para conseguir el nivel de vacío necesario. El sello de estanqueidad será usado por diferentes presiones.

2. El sello de la tapa está fijado a la ranura de la tapa pero puede ser removido directamente.

Tome la medida del largo del nuevo sello de la tapa basándose en la medida del que estaba puesto. La tapa podría no cerrar o cerrar mal si es más larga o más corta.



### ALMACENAJE

Almacenaje por largo tiempo

1. Las partes internas del equipo cuenta con tratamiento anticorrosivo después de que hayan salido de la fabrica, no hay necesidad de realizar un servicio preventivo.

Usted puede usar un aceite preventivo si es almacenado en malas condiciones, como ambientes corrosivos, sobre calentamientos o cambios de temperatura.

2. Desconecte, el cable de corriente

3. Cierra la tapa de vacío

4. Cubra el equipo con bolsas plásticas

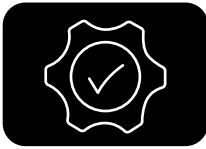
5. Mantenga el empaque original si es posible

6. Almacene el equipo en lugares secos, sin polvo y aprueba de golpes.



## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DEL CUERPO DEL EQUIPO

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
El equipo no trabaja y el display no muestra nada	<ul style="list-style-type: none"> <li>● No esta conectada</li> <li>● El fusible del circuito principal se quema</li> <li>● El contacto del interruptor se perdió</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Conecte el equipo</li> <li>● Reemplace el fusible</li> <li>● Examine, repare o reemplace</li> </ul>
El panel de control enciende pero la maquina no trabaja	<ul style="list-style-type: none"> <li>● El micro switch de la tapa está en una posición inadecuada o dañada</li> <li>● Falla interna del equipo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Ajuste o reemplace el micro switch</li> <li>● Contacte al proveedor</li> </ul>
La tapa de vacío no se abre automáticamente	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Falla en resorte de tensión</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Examine, repare o reemplace</li> </ul>
El mejor estado de vacío no puede ser logrado. La velocidad de vacío es lento	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Dirección de la bomba es incorrecta</li> <li>● El tiempo de vaciado es corto</li> <li>● Fuga en la tubería</li> <li>● Se pierde en el tubo</li> <li>● La bolsa de aire o cilindro tienen fugas</li> <li>● Fuga o abrasión en la goma de sellado</li> <li>● El filtro esta saturado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Corrija la dirección</li> <li>● Reemplace el aceite</li> <li>● Reemplace</li> <li>● Examine</li> <li>● Reemplace la goma de sellado</li> <li>● Reemplace el filtro</li> </ul>
Falla en el sellado o el sellado es insuficiente	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Las bolsas no están correctamente colocadas en las placas de calentamiento</li> <li>● El tiempo de sellado es muy largo / corto</li> <li>● La temperatura es inapropiada</li> <li>● La barra de silicón está dañada o contiene alguna impureza</li> <li>● La tela teflón esta dañada o sucia</li> <li>● El lado interno de la boca de la bolsa no esta limpio</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Coloque las bolsas sobre la placa de calentamiento</li> <li>● Acorte / Prolongue el tiempo de sellado</li> <li>● Escoja la temperatura adecuada</li> <li>● Limpie o reemplace la barra de silicón</li> <li>● Limpie o reemplace la tela teflón</li> <li>● Limpie la boca de la bolsa</li> </ul>



## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DE LA CÁMARA DE VACÍO

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
Inicio o el trabajo es demasiado alto	<ul style="list-style-type: none"><li>● Sobrecarga en el deposito de aceite o aceite incorrecto</li><li>● Viscosidad excesiva cuando baja la temperatura</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>● Revise los niveles y tipos de aceite</li><li>● Reemplace el deposito de aceite</li><li>● Limpie o reemplace el filtro</li></ul>
La bomba se sobrecalienta durante el trabajo	<ul style="list-style-type: none"><li>● Bloqueo del filtro de escape</li><li>● Sobrecalentamiento / aceite insuficiente</li><li>● Poco esparcimiento del calor</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>● Examine y ajuste el nivel de aceite</li></ul>
Extraños ruidos durante el trabajo	<ul style="list-style-type: none"><li>● Los componentes de conducción están desgastados o sueltos</li><li>● La dirección de giro es incorrecto</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>● Encuentre las partes rotas y reemplace</li><li>● Invertir la dirección del giro</li></ul>
Goteo de aceite	<ul style="list-style-type: none"><li>● Sobre carga de aceite</li><li>● El filtro ha sido mal instalado o hay algún material roto</li><li>● Bloqueo de filtro</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>● Retire el exceso de aceite</li><li>● Reinstale o reemplace el filtro</li><li>● Limpie o reemplace el filtro</li></ul>

## PÓLIZA DE GARANTÍA

El equipo EVAC-40X marca Rhino® que usted ha adquirido cuenta con 2 años de garantía bajo defecto de fabricación a partir de la fecha de adquisición, bajo las siguientes condiciones:

- Para hacer efectiva la garantía, bastará presentar esta póliza debidamente sellada por la tienda o unidad vendedora junto con el equipo en el lugar donde fue adquirido. En caso de que la póliza no esté sellada, deberá presentar su recibo de compra o factura.
- En ningún caso el tiempo de reparación será mayor a 30 días, transcurrido este tiempo, Rhino Maquinaria S.A. de C.V. procederá a efectuar el cambio por un equipo equivalente.

Esta garantía ampara las piezas, componentes de producto y mano de obra de la reparación. El reemplazo de accesorios o componentes internos por desgaste natural o por el uso propio del equipo, así como cualquier mantenimiento preventivo, cambio de aceite o grasa lubricante quedan exentos de esta garantía. Esta garantía será nula en los siguientes casos:

- Cuando el equipo se hubiese utilizado en condiciones distintas a las normales.
- Cuando el equipo hubiese sido alterado o reparado por personal no autorizado.
- Cuando el equipo hubiese sido dañado por insectos o plagas.
- Daño causado por descargas eléctricas.
- Daño causado por derrame de líquidos o humedad.

Si el distribuidor se niega a hacer válida la garantía, comuníquese en la CDMX al 55 4429 0229 o en el interior de la república al 800 377 8242, o acuda a nuestro Centro de Servicio Matriz ubicado en: Avenida Uno, No. 7, Colonia Cartagena Parque Industrial, Tultitlán, Estado de México, México, C.P. 54918.  
Correo electrónico: servicio@rhino.mx

La presente garantía es otorgada por:  
Rhino Maquinaria S.A. de C.V.  
Avenida Ruiz Cortines, MZ. 1, Lt. 20, Piso 4  
Lomas de Atizapán 2A Sección, Atizapán de Zaragoza  
Estado de México, México, C.P. 52977  
Tel: 55 4429 0229  
R.F.C: RMA070613AY7

## ¡En Rhino le brindamos el respaldo técnico que necesita!

Contamos con una red de centros de servicio a nivel nacional para dar mantenimiento a sus equipos o hacer válida la garantía.

Servicio, mantenimiento y refacciones:

55 4429 0229 en la CDMX

o del interior de la República Mexicana: 800 377 8242

Correo electrónico: servicio@rhino.mx

CENTROS DE SERVICIO RHINO



Rhino Maquinaria S.A. de C.V.  
Avenida Ruiz Cortines, Mz. 1, Lt. 20, Piso 4  
Lomas de Atizapán 2A Sección, Atizapán de Zaragoza  
Estado de México, México, C.P. 52977 Tel: 55 4429 0229  
R.F.C. RMA070613AY7, Manufacturado en China  
e-mail: info@rhino.mx  
www.rhino.mx

Sello del distribuidor