

MANUAL DE USO

Envasadora al vacío VAC901



neovac[®]
expertos en vacío

IMPORTANTE

Antes de encender la máquina es conveniente leer atentamente el presente manual. Se recomienda conservarlo ya que contiene información que puede ser necesaria consultar durante toda la vida útil de la máquina.

Neovac se reserva el derecho de modificar componentes y/o especificaciones en sus productos sin notificación previa.

El contenido del presente manual puede modificarse sin previo aviso.

Neovac no se responsabiliza por errores en el presente manual o por interpretaciones erróneas de su contenido. Si surge algún inconveniente con la máquina **no intente repararlo por cuenta propia**. Póngase en contacto con el **Servicio Técnico Oficial** para ser asesorado por personal técnico idóneo. Neovac no se responsabiliza por la utilización de componentes que NO sean originales.

Índice

Capítulo 01 - Características técnicas	4
Capítulo 02 - Instalación	5
Capítulo 03 - Panel de control	6
Capítulo 04 - Puesta en marcha	8
Capítulo 05 - Envasado	9
Capítulo 06 - Marinado	9
Capítulo 07 - Vacío en recipiente	10
Capítulo 08 - Recomendaciones	11
Capítulo 09 - Mantenimiento de la bomba de vacío	11
Capítulo 10 - Mantenimiento de la máquina	14
Capítulo 11 - Solución de problemas	15
Capítulo 12 - Garantía y servicio post venta	18

Envasado al vacío

El envasado al vacío es una técnica que consiste en modificar la atmósfera de un envase, ya sea solo extrayendo el oxígeno o bien introduciendo gases luego de la extracción, con el objetivo de evitar o retrasar el crecimiento de determinados microorganismos o impedir procesos oxidativos en el producto envasado. De esta manera se detienen las reacciones enzimáticas y químicas que surgen al entrar el alimento en contacto con el aire.

El vacío es, entonces, un sistema de conservación que actúa básicamente sobre uno de los principales factores de multiplicación de los microorganismos: el oxígeno.

Este sistema de envasado se complementa con otros métodos de conservación, ya que el alimento puede ser refrigerado o congelado una vez envasado.

El tiempo de conservación de un producto es el tiempo, tras su elaboración, que permanece apto para el consumo. El límite del tiempo de conservación es, por consiguiente, el momento en que el producto deja de ser apto.

Beneficios del envasado al vacío de alimentos:

- Permite la posterior cocción al vacío.
- Evita la disminución de peso por pérdida de grasas o líquidos.
- Evita que se humedezcan o pierdan humedad (muy importante en productos panificados y pastas).
- Evita la contaminación cruzada posterior a la elaboración.
- Evita el “quemado” por congelado.

Beneficios de comercializar productos envasados al vacío:

- Evita reposiciones frecuentes del producto, ya que su durabilidad aumenta notablemente.
- Reduce la cantidad de devoluciones por mal estado de conservación del producto.
- El producto se mantiene a resguardo ante un eventual corte en la cadena de frío.
- Evita la contaminación de olores y sabores entre los diferentes alimentos almacenados en cámara.
- Mejorar los tiempos de trabajo, ya que se pueden fraccionar las porciones previamente y completar rápidamente la preparación de los platos, sirviéndolos como recién hechos.

1.0 Características técnicas

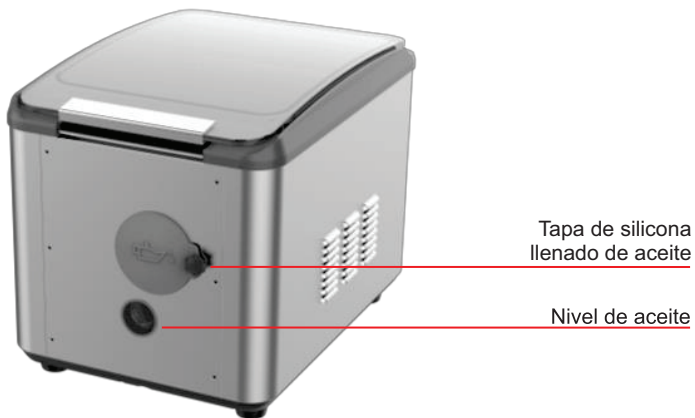
Modelo	VAC 901
Tensión	220V/50Hz
Potencia	750W
Largo de sellado	260mm
Ancho de sellado	Doble sellado de 2.5mm
Medidas exteriores (alto x ancho x largo)	345x335x450mm
Peso	22 Kg

1.1 Componentes básicos de la máquina



Figura 1

Figura 2



1.2 Contenido de la caja

- Certificado de garantía.
- Manual de uso.
- Cable de alimentación.
- Botella de aceite.
- Llave para cambio de aceite.
- Destornillador Phillips.
- Manguera accesorio para vacío.

2.0 Instalación

2.1. Coloque la máquina sobre una superficie horizontal para un correcto funcionamiento.

2.2. La máquina debe contar con una buena ventilación y situarse fuera del alcance de productos corrosivos o polvo. Los cuatro laterales de la unidad deben quedar libres.

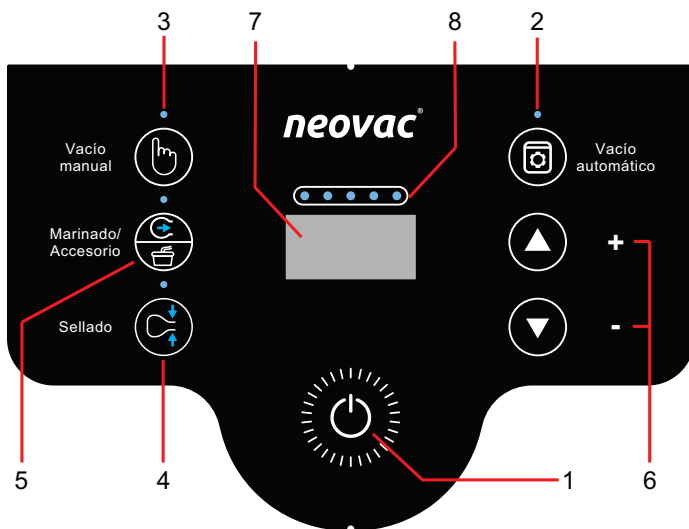
2.3. La temperatura ambiente del lugar de trabajo no debe ser inferior a los 10°C o superior a 35°C. Esto podría alterar la viscosidad del aceite de la bomba de vacío y ocasionar un funcionamiento incorrecto de la máquina.

2.4. Compruebe que el voltaje de la línea sea 220V/50Hz. Verifique que la instalación esté acorde con el consumo de la máquina. El cable de alimentación debe colocarse sin presionar ni arrastrar.

2.5. Compruebe el nivel de aceite de la bomba de vacío antes de la puesta en marcha.

3.0 Panel de control

Figura 3



- 1 - Tecla de encender / apagar.
- 2 - Tecla de modo de vacío automático.
- 3 - Tecla de modo de vacío manual.
- 4 - Tecla de sellado.
- 5 - Tecla de marinado / accesorio.
- 6 - Teclas de ajuste (más y menos).
- 7 - Visualizador digital.
- 8 - Indicador de progreso.

1. Tecla de encender / apagar:

1. Conecte el cable de alimentación a un suministro eléctrico (220V/50Hz). Presione la **tecla de encendido** (Ver Fig. N°1), la máquina entrará en modo de espera (el visualizador digital mostrará OFF).

2. Presione la tecla **encender / apagar**, la máquina entrará en el estado de trabajo (el visualizador digital mostrará ON) y estará lista para seleccionar el modo de vacío.

3. Cuando la máquina esté funcionando, presione la tecla encender / apagar para detener el proceso de envasado y volver a modo espera.

Selección de modo de vacío.

2. Modo de vacío automático:

En el estado modo de trabajo (ON), presione la tecla **vacío automático** (el visualizador digital mostrará "AU") y la máquina entrará en el modo de vacío automático.

En este modo, la máquina realizará el vacío de forma automática en función del tamaño de la bolsa y del artículo, sin necesidad de ajustar manualmente el tiempo de vacío.

3. Modo de vacío manual:

En el estado modo de trabajo (ON), presione la tecla **vacío manual** (el visualizador digital mostrará la última selección de tiempo guardada). Luego presione ▲/▼ y seleccione el tiempo de vacío deseado (rango de 5 a 50 segundos).

4. Sellado:

- En el modo de espera, presione la tecla **sellado** (el indicador parpadea) y, a continuación, pulse ▲/▼ para ajustar el tiempo de sellado de 0 a 6 segundos. La tecla funciona tanto para el modo de vacío automático, como para el modo de vacío manual.

- Presione la tecla **sellado** durante el vacío (modo de vacío automático o modo de vacío manual), la máquina empezará a sellar directamente.

5. Marinado / accesorio:

1. En el estado modo de trabajo (ON), presione la tecla **marinado / accesorio** para seleccionar el modo de marinado. El visualizador digital mostrará el tiempo de marinado. Presione las teclas ▲/▼ para seleccionar diferentes tiempos de marinado de 6 a 60 minutos (cada 6 minutos se cumple un ciclo de trabajo).

2. Empaque el/los alimentos con una bolsa de tamaño apropiado y colóquela en la cámara de vacío.

3. Cierre la **tapa de vacío** y presione suavemente 2-3 segundos, la máquina comenzará a funcionar. El visualizador digital mostrará el grado de vacío. Cuando se alcanza un cierto grado de vacío, la bomba se detiene y mantiene el estado de vacío. El visualizador digital mostrará el tiempo de marinado y comenzará la cuenta regresiva, después de 6 minutos, la máquina se detendrá y comenzará de nuevo el siguiente ciclo de trabajo.

4. Cuando el tiempo de marinado llegue a 0, la máquina emitirá tres pitidos y luego abrirá automáticamente la tapa de la cámara."

5. Para aspirar con accesorios, conecte primero la manguera de vacío con el accesorio, después presione y mantenga presionada la tecla **marinado / accesorio** durante unos 2 segundos, y la máquina comenzará el vacío en el recipiente (el visualizador digital mostrará "ACC").

6. Teclas de ajuste (más y menos).

Presionando las teclas ▲/▼, puede ajustar el tiempo de sellado, el tiempo de vacío (en el modo de vacío manual) y el tiempo de marinado.

7. Visualizador digital:

1. En el modo de espera, la pantalla muestra:

- "AU" para el modo de vacío automático.
- El tiempo de vacío para el modo de vacío manual.
- El tiempo de marinado para el modo marinado.
- El tiempo de sellado al presionar la tecla sellado.

2. En funcionamiento, la pantalla muestra:

- El tiempo de vacío y tiempo de sellado restante en el modo de vacío automático.
- El tiempo de vacío restante y tiempo de sellado en el modo de vacío manual.
- El tiempo de vacío y tiempo de marinado en modo marinado.
- "ACC" en modo accesorio.

8 - Indicador de progreso:

Cuando la máquina está realizando vacío, el **indicador de progreso** se iluminará gradualmente. Cuando finalice el proceso de vacío, todas las luces del indicador de progreso se apagarán.

9 - Restablecer parámetros al estado de fábrica:

Después de encender la máquina, en el modo de ahorro de energía, presione prolongadamente las teclas **marinado / accesorio** + la tecla **sellado** al mismo tiempo, la máquina mostrará "RS" y emitirá un "bip" para restablecer los ajustes de fábrica.

4.0 Puesta en marcha

4.1. Conecte el cable de alimentación a un suministro eléctrico (220V/50Hz). Presione la **tecla de encendido**, la máquina entrará en modo de espera (el visualizador digital mostrará OFF)

4.2. Presione la tecla **encender / apagar**, la máquina entrará en el estado de trabajo (el visualizador digital mostrará ON) y estará lista para seleccionar el modo de vacío. Si durante el trabajo aparece la pantalla muestra "CLO", abra la tapa de vidrio y podrá utilizar la máquina.

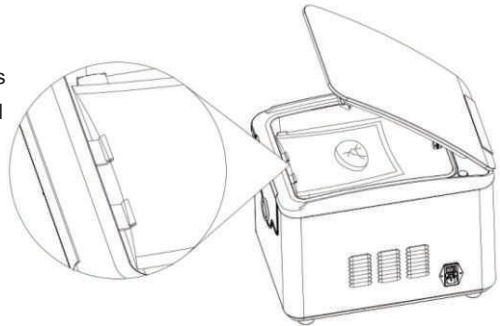
4.3. Cuando la máquina esté funcionando, presione la tecla **encender / apagar** para detener el proceso de envasado y volver a modo espera.

Nota: Cuando el visualizador digital muestra "CLO", la máquina está en estado de protección. En este estado, no importa qué tecla esté presionada, la máquina no funcionará. Para volver al funcionamiento normal, abra la tapa de la máquina.

5.0. Envasado.

5.1. Seleccione una bolsa de vacío del tamaño deseado y coloque el artículo que va a envasar en la bolsa, dejando al menos 5 cm entre la parte superior de la bolsa y el artículo para asegurar el sellado.

5.2. Coloque la bolsa con el/los artículos en la cámara de vacío, apoyando la boca de la bolsa en la barra de sellado e insertándola por debajo de los dos clips metálicos.



La boca de la bolsa debe mantenerse limpia, libre de líquidos y desechos.

5.3. Presione la tecla sellado y ▲/▼ para ajustar el tiempo de sellado. (El tiempo se guardará para el siguiente envasado).

5.4. Seleccione un modo de vacío:

- Para seleccionar el modo vacío automático, presione la tecla **vacío automático**.
- Para seleccionar el modo vacío manual, presione la tecla **vacío manual** y ajuste el tiempo de vacío con las teclas ▲/▼.

5.5. Cierre la tapa de vidrio y presione suavemente 2-3 segundos. El ciclo de trabajo comenzará automáticamente. El visualizador digital irá indicando el tiempo de vacío y el tiempo de sellado. Al finalizar el proceso, el aire ingresa en la cámara de vacío, liberando el mecanismo de cierre de la tapa de cámara, dando por terminado el ciclo.

5.6. Retire el/los artículos envasados, el empaque debe tener el nivel de vacío adecuado y el sellado fuerte y prolijo.

Nota: Si el sello es irregular o incompleto, aumente el tiempo de sellado una unidad. Si el sello es blanco, disminuya el tiempo de sellado una unidad.

6.0. Marinado.

6.1. En el estado modo de trabajo (ON). Presione la tecla **marinado / accesorio** para seleccionar el modo de marinado. El visualizador digital mostrará el tiempo de marinado. Presione las teclas ▲/▼ para seleccionar diferentes tiempos de marinado: 6, 12, 18, 24, 30, 36, 42, 48, 54 o 60 minutos (cada 6 minutos se cumple un ciclo de trabajo).

6.2. Empaque el/los alimento(s) con una bolsa de tamaño apropiado y colóquela en la cámara de vacío.

6.3. Cierre la tapa del vacío y presione suavemente 2-3 segundos; la máquina comenzará a funcionar; el visualizador digital mostrará el proceso del vacío. Cuando se alcanza un cierto grado de vacío, la bomba se detiene y mantiene el grado de vacío. El visualizador digital mostrará el tiempo de marinado y comenzará la cuenta regresiva. Después de 6 minutos, la máquina se detendrá y comenzará de nuevo el siguiente ciclo de trabajo.

6.4. Cuando el tiempo de marinado llegue a cero, la máquina emitirá tres pitidos, el aire ingresará en la cámara de vacío, liberando el mecanismo de cierre de la tapa de cámara.

Nota: Si necesita finalizar el proceso y sellar la bolsa antes de que se complete el ciclo de marinado, presione la tecla **sellado**. La máquina comenzará a sellar y finalizará el proceso de marinado.

7.0. Vacío en recipiente.

Cuando utilice la función accesorio, mantenga abierta la tapa de vidrio de la máquina.

7.1. En el estado modo de trabajo (ON) instale la manguera de succión.

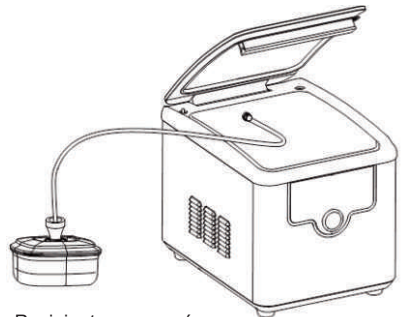


La dirección de la boquilla al aspirar recipientes y tapones de botellas.



La dirección de la boquilla al aspirar bolsas con cierre y válvula.

7.2. Conecte el pico de succión de la cámara con la boquilla de succión de los recipientes, tapones de botella o alinee la boquilla de succión de la manguera con la válvula de las bolsas con cierre tipo zipper.



Recipiente para vacío

Nota:

1. Si usa un recipiente de vacío, debe girar la perilla de la tapa del recipiente a la posición vacío.
2. Si usa una bolsa con cierre y válvula, asegúrese de que el zipper de la bolsa este completamente cerrado.

7.3. Mantenga presionada la tecla **marinado / accesorio** durante aproximadamente 2 segundos para comenzar a realizar vacío en el accesorio. La máquina comenzará a funcionar y el visualizador digital mostrará ACC.

7.4. Cuando se completa el vacío, la máquina emitirá tres pitidos y el trabajo estará terminado.

Nota:

Durante el proceso de aspiración, presione la tecla **encender / apagar** para detener el proceso. Si está utilizando un recipiente de vacío, debe girar la perilla de la tapa del recipiente a la posición "Bloquear" después de realizar el vacío.

7.5. Desenchufe la manguera de succión.

8.0. Recomendaciones

8.1. Desconecte el cable de alimentación del suministro eléctrico cuando la máquina no se utilice.

8.2. La limpieza de la cámara debe realizarse con paños húmedos. NUNCA utilice agua directamente sobre la máquina.

8.3. Limpie la máquina con regularidad con un paño húmedo y jabón suave para eliminar las migas, el polvo y la suciedad.

8.4. No coloque objetos calientes/afilados/pesados sobre la cámara de vacío, ya que podrían dañarla.

9.0 Mantenimiento de las bombas de vacío

1. Si la temperatura ambiente se encuentra por debajo de los 10°C es conveniente hacer funcionar la máquina por unos minutos. Programe el tiempo de sellado en "0" para evitar el deterioro de la tela teflonada, la resistencia y la goma siliconada.

2. Utilice únicamente el aceite original para la bomba de vacío.

3. Cuando la máquina esté en posición horizontal, el nivel de aceite debe estar entre los niveles mínimo y máximo indicados en el visor de nivel de aceite. Se recomienda no colocar más cantidad de aceite que el indicado para evitar la pulverización del mismo.

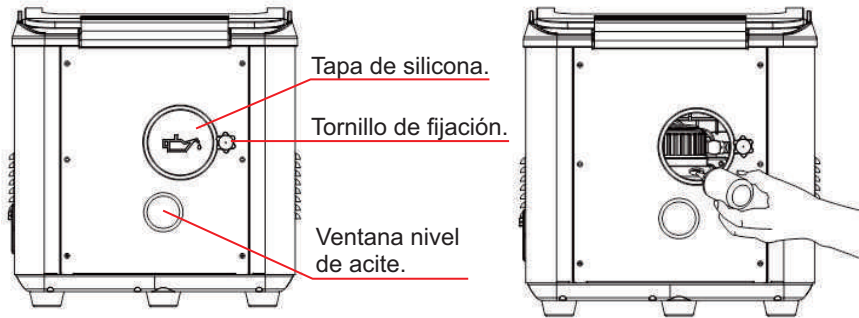
4. Si la máquina es nueva, sustituya el aceite al cumplirse las primeras 120 horas de uso.
5. Para realizar el cambio de aceite es conveniente hacer funcionar la máquina unos minutos para que el aceite esté menos viscoso y salga fácilmente. Desconecte el cable de alimentación del suministro eléctrico al momento de efectuar el cambio de aceite.

9.1 Aceite bomba de vacío

Con la máquina se provee aceite para la bomba de vacío. Utilizar únicamente aceite original. El nivel adecuado de aceite es entre las marcas mínimo y máximo en el visor de nivel de aceite. Cuando el nivel se encuentre en el mínimo, agregue aceite procediendo de la siguiente forma:

1. Desenchufe la máquina antes de proceder a su mantenimiento.
2. Retire el **tornillo de fijación** de la **tapa de silicona**.
3. Retire la **tapa de silicona**.
4. Retire el tornillo tapón de aceite y coloque aceite hasta el nivel indicado.
5. Ajuste el **tornillo tapón**.
6. Coloque nuevamente la tapa de silicona y el tornillo.

Figura 4



9.2 Cambio de aceite.

1. Desenchufe la máquina antes de proceder a su mantenimiento.
2. Coloque un recipiente debajo de la máquina (ver Fig. N° 5)
3. Retire el **tornillo tapón** con la **llave especial** (incluida en los accesorios), girando en el sentido contrario a las agujas del reloj, hasta que el aceite comience a drenar.
4. Una vez que la bomba esté completamente vacía de aceite, apriete el **tornillo tapón**.
5. Complete los pasos 2,3,4,5 y 6 del capítulo 9.1 Aceite bomba de vacío.

Figura 5

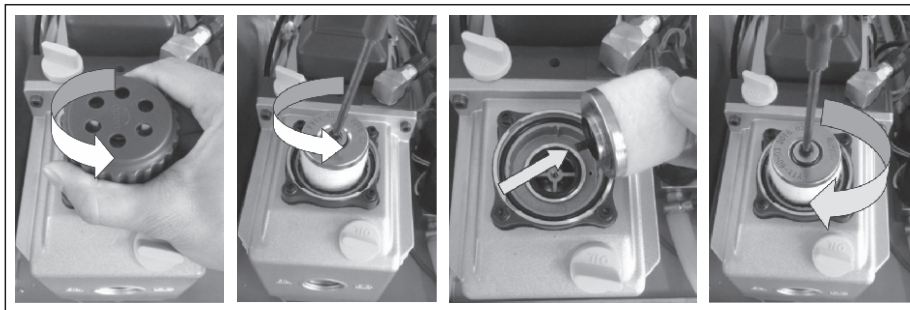


9.3 Cambio de filtro.

El filtro se encuentra dentro de la bomba de vacío. Para su reemplazo, proceda con los siguientes pasos:

1. Desenchufe la máquina, antes de proceder a su mantenimiento.
2. Retire los seis tornillos de la **tapa trasera** y luego retire la **tapa de chapa** de la máquina.
3. Gire y retire la **tapa del filtro** de vacío (ver Fig N°6).
4. Retire con un destornillador el **tornillo central** que sujeta el filtro.

Figura 6



5. Verifique el estado del filtro. De ser necesario, sustitúyalo.
6. Una vez sustituido el filtro, coloque el **tornillo de sujeción** y la **tapa del filtro** de vacío.
7. Coloque nuevamente la **tapa trasera** con los seis tornillos.

10.0 Mantenimiento de la máquina

Los trabajos de mantenimiento deben ser realizados por personal idóneo.

El siguiente esquema de mantenimiento que se muestra está basado en un uso normal de la máquina. En caso de utilizarse en forma intensiva o bajo condiciones adversas, se recomienda realizar con mayor frecuencia las operaciones aquí detalladas.

10.1 Mantenimiento diario

Tapa y cámara de vacío.	Limpie la cámara de vacío y la tapa de la cámara con un paño húmedo de agua.
Perfil de goma para hermetizado de tapa.	Limpie con un paño húmedo. Coloque talco sobre la goma. No utilice detergentes sintéticos en su limpieza.

10.2 Mantenimiento mensual

Depósito de aceite.	Compruebe el nivel de aceite. De ser necesario, añadir aceite nuevo. Utilice únicamente el original o su equivalente (ver capítulo 9.5).
Plataforma de sellado.	Verifique el estado de la tela teflonada. Si está deteriorada, sustituya.
Perfil de goma para hermetizado de tapa.	Compruebe el estado de la goma. Si presenta imperfecciones, sustituir.

10.3 Mantenimiento semestral

Depósito de aceite.	Sustituya el aceite.
Filtro bomba de vacío.	Sustituya el filtro.

10.4 Mantenimiento anual

Tuberías.	Compruebe su estado y de ser necesario, reemplace.
Goma siliconada.	Compruebe su estado y de ser necesario, reemplace.
Filtro bomba de vacío.	Compruebe su estado y de ser necesario, reemplace.

11.0 Solución de problemas

Problema	Causa	Solución
La máquina no funciona (el panel permanece apagado).	<ul style="list-style-type: none">- La ficha del cable de alimentación está mal colocada.- La llave de encendido, situada en el lateral de la máquina, se encuentra en posición OFF.	<ul style="list-style-type: none">- Presione la ficha tanto en la máquina como en el tomacorriente.- Coloque la llave de encendido en posición ON.
La máquina no funciona (el panel permanece encendido).	<ul style="list-style-type: none">- Fallo interno.	<ul style="list-style-type: none">- Póngase en contacto con el Servicio Técnico Oficial.
El ciclo de trabajo se realiza normalmente pero no se alcanza el nivel de vacío necesario.	<ul style="list-style-type: none">- Se ha introducido un valor insuficiente en el tiempo de vacío.- La bolsa mal colocada.- La bolsa perforada o rota.- Pérdida de conexión de alguno de los conductos de aire.- El perfil de goma para hermetizado de tapa está deteriorado y no permite realizar un sellado adecuado.- El filtro de vacío está saturado de aceite.- El aceite está muy espeso, la temperatura ambiente es demasiado baja.	<ul style="list-style-type: none">- Aumente el tiempo de vacío.- Coloque la bolsa en la cámara de vacío, apoyando la boca de la bolsa en la barra de sellado e insertándola por debajo de los dos clips metálicos.- Sustituya la bolsa de vacío.- Póngase en contacto con el Servicio Técnico Oficial.- Sustituya el perfil de goma.-Cambie el filtro de aire.- Haga funcionar la máquina durante 15 minutos. No olvide colocar el tiempo de sellado en "0" para no deteriorar tela, resistencia y goma.

Problema	Causa	Solución
El ciclo de trabajo se realiza normalmente pero al finalizar el envasado la tapa no abre.	<ul style="list-style-type: none"> - Corte de energía. - Obstrucción de la ventilación del conjunto de válvulas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Al volver a energizar la máquina y encenderla, la tapa se abrirá. - Póngase en contacto con el Servicio Técnico Oficial.

11.1 Solución de problemas en el sellado

Problema	Causa	Solución
El envase no está sellado.	<ul style="list-style-type: none"> - La resistencia de sellado está cortada. - El tiempo de sellado se ha regulado en "0". - La plaqueta electrónica está dañada. 	<ul style="list-style-type: none"> - Sustituya la resistencia de sellado. - Asigne un tiempo de sellado adecuado para el tipo de bolsa que se desea sellar. - Póngase en contacto con el Servicio Técnico Oficial.
Sellado irregular. No es parejo en toda la superficie.	<ul style="list-style-type: none"> - Goma siliconada deteriorada o con algún material extraño pegado. - Hay algún residuo pegado sobre la plataforma de sellado. - Tela teflonada dañada (la superficie no es plana). 	<ul style="list-style-type: none"> - Limpie la goma siliconada. Si está deteriorada, sustitúyala. - Quite el residuo. - Sustituya.
Sellado muy débil (se despega).	<ul style="list-style-type: none"> - Poco tiempo de sellado. 	<ul style="list-style-type: none"> - Aumente o reduzca el tiempo de sellado.

11.2 Solución de problemas con la bomba de vacío

Problema	Causa	Solución
Existe un sonido fuera de lo normal durante el ciclo de trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> - Bajo nivel de aceite en la bomba de vacío. 	<ul style="list-style-type: none"> - Agregue el aceite necesario. (Ver cap. 9.1).

Problema	Causa	Solución
La bomba de vacío recalienta.	- Instalación inadecuada. Rejillas de ventilación lateral obstruida.	- Mejore la ventilación de la bomba. Si el problema persiste, póngase en contacto con el Servicio Técnico Oficial.
	- Bajo nivel de aceite en la bomba de vacío.	- Agregue el aceite necesario.

11.3 Código de error

Error	Causa	Solución
- E01	Si la máquina no puede alcanzar el grado de vacío necesario, luego de 10 segundos mostrará E01 en el visualizador digital.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Presione la tecla encender / apagar para salir de la falla. 2. Compruebe si el perfil de goma para ermetizado de cámara está colocado correctamente. 3. Vuelva a cerrar la tapa de la cámara de vacío.
- E02	La tapa no está bien cerrada cuando la máquina empieza a sellar.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Presione la tecla encender / apagar para salir de la falla. 2. Vuelva a cerrar la tapa de la cámara de vacío.

Nota: Si aparece un código de error con frecuencia o se produce un mal funcionamiento, póngase en contacto con el Servicio Técnico Oficial.

11.0 Garantía y servicio post venta

Neovac garantiza la provisión de repuestos originales de todas y cada una de las partes y/o reparación de su equipo o producto. Puede solicitar dichos repuestos a su proveedor o contactar directamente con el **Servicio técnico oficial: neovac@neovac.com.ar**

La garantía se limita a los daños causados por defectos de fabricación durante el periodo de un año. En caso de solicitar reclamo por garantía, completar el formulario que acompaña el manual.

Asegúrese de que los niños no jueguen con el aparato.

Si el cable de alimentación se daña, debe ser reemplazado por el fabricante, su servicio técnico o personal técnico idóneo a fin de preservar la seguridad del producto.

El artefacto puede ser utilizado por personas con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas, o con falta de experiencia o conocimiento, solo si son supervisadas o han sido instruidas sobre el correcto uso del mismo de una manera segura y si comprenden los peligros que involucra su uso.

Servicio técnico oficial: neovac@neovac.com.ar

Telefono: +54 9 11 3262-8690

neovac[®]
expertos en vacío

Encontrá más información en neovac.com.ar

