

特别申明:

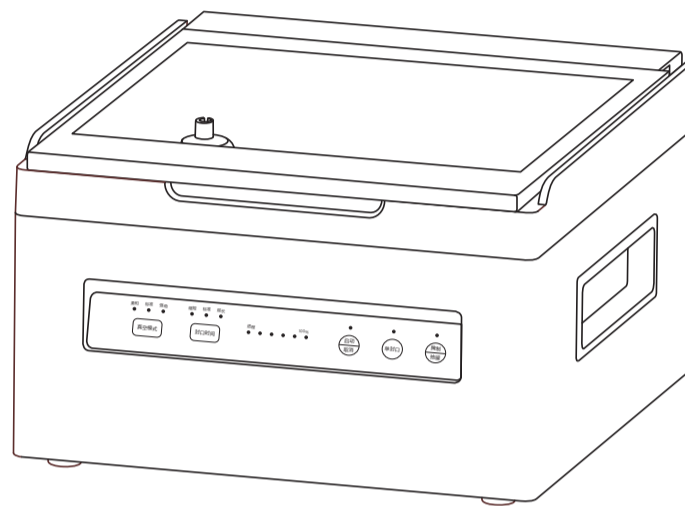
此说明书已经过严格仔细的检查和审核,但仍不排除有文字拼写及技术的疏忽和错误。对于此类疏忽和错误将于新版说明书中修正且不另行通知。此说明书版权归本公司所有,任何其他单位和个人不得修改。

执行标准: Q/NDL 189

deli得力

# 使用说明书

真空包装机 No.14893



## 合格证

检验员: \_\_\_\_\_

生产日期: \_\_\_\_\_

得力集团有限公司  
DELI GROUP CO., LTD.  
地址:浙江省宁波市宁海县得力工业园  
全国服务热线: 400-185-0555  
Http://www.nbdeli.com  
MADE IN CHINA



保留备用

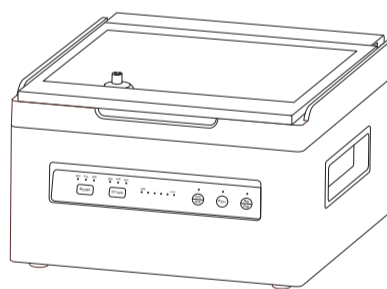
版本: 1.0  
日期: 2021年12月

## 目录

1. 装箱清单	02
2. 注意事项	03
3. 结构和功能	04
4. 操作说明	06
5. 抽真空最佳操作指引	08
6. 清洁和维护	08
7. 故障排除	09
8. 技术参数	10
9. 产品有害物质或者元素的名称及含量	10

## 1 装箱清单

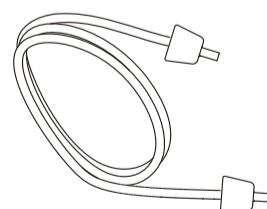
拆开包装箱后,请检查产品外观是否完好无损,清点所有配件,如有缺损,请与经销商联系!



真空包装机



真空包装袋



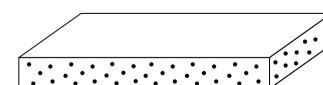
抽气管



使用说明书 保修卡



隔热胶布



海绵垫

## 2 注意事项

1. 请使用得力真空包装袋及配套真空罐，不提倡使用非得力品牌的包装袋。
2. 真空室内若有液体，请用吸水纸或吸水毛巾清理，严禁将液体直接倒出。
3. 使用后请勿接触机器上的热压胶和发热条，防止烫伤。
4. 使用机器前插电源时，要注意安全，手要保持干燥。
5. 断电时，为避免意外，请不要抓住电线直接扯下插头。如果电线损坏，立即停止使用，并由专业人员进行更换。
6. 严禁私自修理该机器，如需修理请送往得力售后服务中心处理。
7. 该电器不是玩具，请在使用该机器时不要让儿童接近，不用存放时放到儿童接触不到的安全地方。
8. 避免如下操作：搬运机器时拉扯电源线，拿电源线当提手；电源线被卡在门缝里；把电源线缠绕在物体锋利的棱角上；在电线或插头是湿的情况下操作该机。
9. 机器任何部分包括电源线或插头都不能浸泡在液体里，使用时请确保机器是全干的。
10. 该机器不需要如油或水等任何润滑剂。
11. 远离热气体、加热烤箱、电热器及任何高温的地方。不要在潮湿或高温环境下使用该机器。
12. 机器工作有一定的声音，如觉得声音过大，可在机器下面放置一层软性物品，如海绵等，可减少共振，降低噪音。
13. 请在室内使用，机器工作时，需要放在稳定的工作台上，并远离运动的物体，小心碰坏。
14. 为了避免疾病，请勿重复使用装过生肉、生鱼片、油腻食物的真空包装袋。

- 3 -

## 3 结构和功能

### 1. 腌制/抽罐

此按键有两种功能：

- 腌制：机器进行真空并不封口让食材孔隙张开加速腌料渗入进行腌制。
- 抽罐：打开盖子将抽气管的一端插在罐子的抽气口上，另一端插在机器抽气口上，按下此键进行抽罐工作。

### 2. 单封口：

此按键有两种功能：

- 单独对包装袋进行封口。
- 当机器在真空密封时，按下“启动/取消”键可停止抽真空并立即转为封口。

### 3. 启动/取消：

此按键有两种功能：

- 在待机状态下，按一下此键进行自动抽气并封口；
- 在机器工作过程中，按一下此键为取消工作回到待机状态；

### 4. 进程显示灯：

- 显示工作进程。

### 5. 封口时间选择

有三种不同发热时间可选择：

- 缩短：用于较薄袋子；
- 标准：用于一般袋子；
- 延长：用于带液体或需高真空食材；
- 默认设置为标准档位；

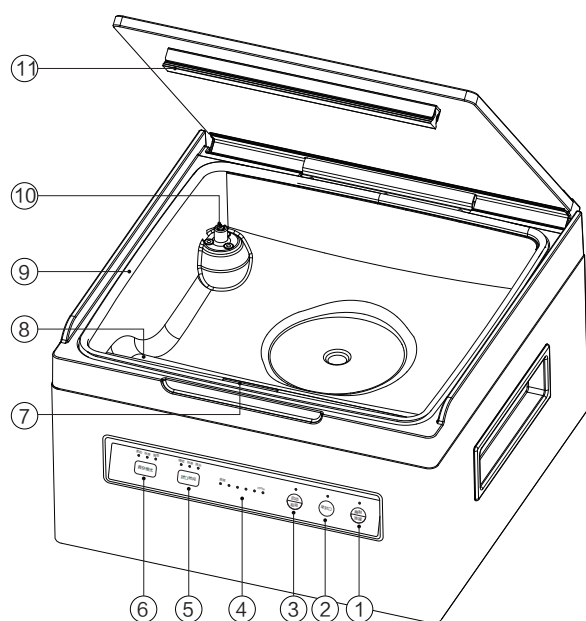
- 4 -

## 6. 真空模式

有三种不同真空强度档位可选择：

- 柔和：用于受压易碎及受压易变形的食品；
- 标准：一般情况下使用；
- 强劲：用于需高度真空保存的食材；
- 默认设置为标准档位；

## 3. 结构和功能



### 7. 袋口固定夹：

用来分开袋口及固定袋子。

### 8. 发热条：

用于加热并密封袋口，如发热条上的隔热胶布出现破损，请关闭电源取下更换。

- 5 -

### 9. 密封圈：

与上盖形成真空腔，请保持清洁干燥，扭曲或破损时请更换。

### 10. 抽气口：

当用于抽罐功能时，用于连接抽气管口。

### 11. 热压胶：

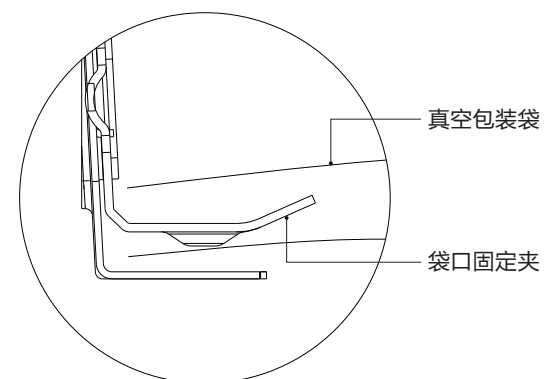
与发热条作用密封袋口，请保持清洁干燥，扭曲或破损时请更换。

## 4. 操作说明

首次使用前请检查发热条、热压胶及密封圈是否安装正确。

### a. 如何使用包装袋真空包装：

1. 把需要真空包装的物品放入包装袋内。
2. 清洁袋口确保封口处无灰尘、不潮湿、不起皱。
3. 打开机器盖子将已处理好的袋子摆入真空腔内，确保袋口全部平整置于发热条上方，袋子开口端放入袋子固定片下固定（如下图）。  
注意：为得到更好的真空效果，请将袋口分开放入袋口固定夹，请在固定袋口后用手把袋内多余空气压出。



4. 关上盖子并选择合适档位。
5. 点按“启动/取消”键开始真空封口工作，进程显示灯在工作时将显示工作进程。
6. 打开盖子取出包装好的物品。

- 6 -

## 4.操作说明

### 温馨提示：

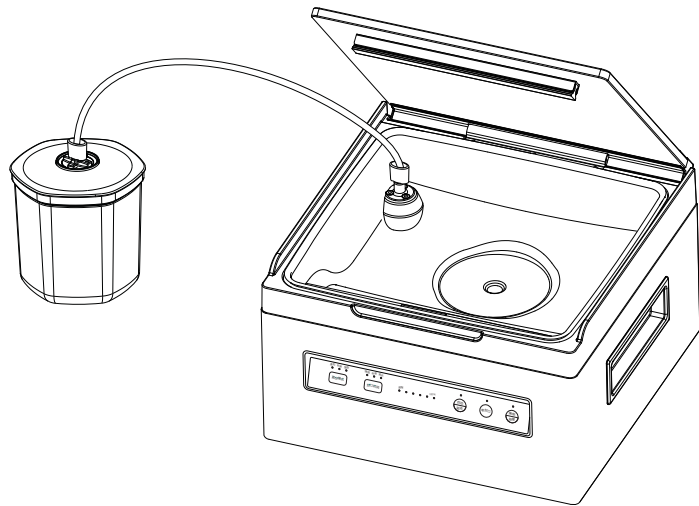
- 请注意清理真空腔内液体。
- 隔热胶布破损后可自行更换。

### b.如何进行腌制：

1. 将需腌制的食物与酱料放入袋子或开盖容器内。
2. 打开机器盖将准备好的袋子或开盖容器放入真空腔内。
3. 关上盖子点按“腌制/抽罐”键将自动进行腌制工作，工作时进程显示灯将显示工作进程。
4. 打开盖子取出已腌制食物。为更好的腌制效果，可将已腌制食物搅拌后放入真空腔再次腌制。

### c. 如何使用真空罐：

1. 打开盖子，将抽气管的一端插在罐子抽气口上，另一端插在机器抽气口上。



2. 点按“腌制/抽罐”键进行抽罐工作，为确保罐子不会产生空气泄漏，开始工作时请用手压一下罐的盖子，工作时进程显示灯将显示工作进程。
3. 程序结束后拔出抽气管。

- 7 -

## 5.抽真空最佳操作指引

1. 包装袋内不要放太多的物品，以便袋子的开口端能方便地放入机器的抽真空室内。
2. 保证包装袋开口处干燥，否则很难封口。
3. 封装前请将包装袋口清洁并拉直，确保无异物卡在封口处，抽真空时不要让袋子有很多褶皱，不要让外面的硬物擦破袋子。
4. 真空保鲜袋包装的物品，不要有类似鱼骨头、硬壳等尖状物，否则会刺破袋子。
5. 新鲜果蔬类不适合在常温下真空保存，因为新鲜果蔬类存在呼吸作用，会释放热量，容易涨袋。建议此类物品用保鲜罐包装并放在冰箱中冷藏，效果会更好。
6. 易腐食品应冷冻或冷藏，真空包装后可延长其保质期，但不能保证它们永不变质。
7. 将海绵垫在包装袋下面，有助于真空密封体积较小的食材。

## 6.清洁和维护

- 1.在清洁机器前，确保机器已断电。
- 2.切勿将机器浸泡在水或者其他液体里。
- 3.避免使用粗糙的材料清洁机器，以免刮花表面或损伤重要零部件。

- 8 -

## 7.故障排除

### 真空包装无反应

- 1.检查电源线是否和插座接触良好。
- 2.检查电源线是否有损坏。
- 3.检查上盖是否关闭。

### 不抽真空

1. 袋子可能漏气。按以下方式可检验，袋子内保留一些空气，封口，然后浸在水中，稍微用力挤压，若产生气泡证明袋子漏气。重新封口或者使用其它袋子。
2. 检查密封圈位置是否正确，上盖和密封圈是否有异物，擦拭干净并置于正确位置，重新操作。

### 抽真空后不封口

- 1.检查设置的封口时间是否足够。如果不够，请重新设置封口时间。
- 2.检查发热条是否损坏或安装良好。如损坏，请更换；如未安装好，请重新安装。
- 3.检查热压胶条是否损坏或安装良好。如损坏，请更换；如未安装好，请重新安装。
- 4.检查袋口边缘是否有液体。如果是的,请清洁袋的边缘后再试一次。

### 封口后空气又进入袋子

- 1.漏气可能由于袋子褶皱，破损，袋口有异物或其他液体。打开袋子，擦拭袋口部分，拉平袋子确保无褶皱，破损。
- 2.袋内进入空气可能会引起食物发酵。打开袋子，如果食物已变质，请丢弃。没有放入冰箱内或冰箱内的温度起伏不定都会导致食物变质。

- 9 -

## 7.故障排除

- 3.检查袋子是否破损。真空袋不宜包装尖锐物品，诸如骨头或坚果壳。

### 袋子融化

如果是热压胶条和发热丝过热导致袋子融化，那么请打开盖子使热压胶条和发热丝冷却几分钟。

## 8.技术参数

额定电压	220V~
额定功率	320W
封口时间	≤20S (单封口)
抽气时间	≤60S
最大真空度	-90 kPa
最大封口宽度	290mm
产品尺寸	364mm × 364mm × 220mm
产品净重	9.8kg

## 9.产品有害物质或者元素的名称及含量

部件名称	有害物质					
	铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr)	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
玻璃上盖	○	○	○	○	○	○
塑胶件	○	○	○	○	○	○
机芯	○	○	○	○	○	○
电源线	○	○	○	○	○	○
电路板	○	○	○	×	○	○
弹簧	○	○	○	×	○	○
发热线	○	○	○	×	○	○
原子线	○	○	○	○	○	○
马达	○	○	○	×	○	○
螺丝	○	○	○	○	○	○

○：表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在SJ/T11363-2006标准规定的限量要求以下。  
 ×：表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出SJ/T11363-2006标准规定的限量要求。（由于技术或经济的原因暂时无法实现替代和减量）



- 10 -