

Estimado cliente,

¡Le felicitamos por su nuevo Duofiller!

Para aprovechar al máximo su rellenadora, es importante que lea y siga cuidadosamente estas instrucciones.



La Duofiller puede soportar algunas salpicaduras de agua en la parte frontal, pero las salpicaduras de agua desde cualquier ángulo pueden causar daños a la máquina y, en el peor de los casos, un cortocircuito y daños a la salud, la vida o la propiedad.

El Duofiller se utiliza normalmente con líquido a presión. Inspeccione siempre la manguera y las conexiones para ver si están dañadas antes de usarlas. Es importante utilizar únicamente conectores originales para evitar fugas o roturas.

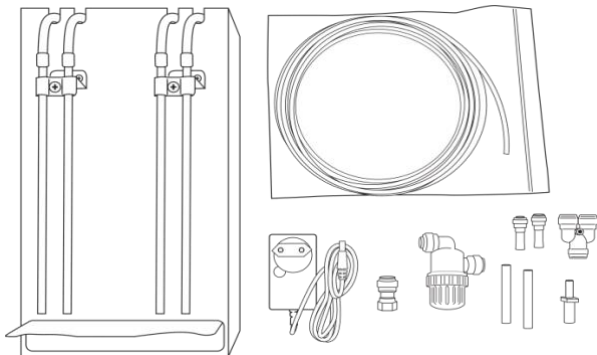
Cuando utilice el Duofiller con productos químicos de limpieza, utilice los EPIs requeridos por la hoja de datos de seguridad de los productos químicos y utilice siempre gafas de seguridad como mínimo.



Nunca presurice la Duofiller con más de 4 bares (60 psi) y/o con una temperatura del líquido superior a 60 °C. Realice siempre una prueba de presión con agua limpia y fría antes de cada uso.

Abrir, modificar, reparar o interferir de otro modo en la unidad de alimentación del Duofiller puede poner en peligro la vida o causar graves daños a la salud o a la propiedad. No utilice la fuente de alimentación si ésta o sus cables están visiblemente dañados, expuestos a la humedad o muestran otros signos de daño o de estar defectuosos. Inspeccione siempre la fuente de alimentación y sus cables antes de cada uso. Como norma general de seguridad, desenchufe la unidad cuando no la utilice.

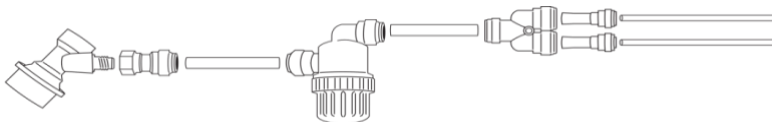
El paquete incluye:



1. Duofiller
2. Manguera de cerveza de 2,5 metros, 4mm (5/32") de diámetro exterior / 2,5mm de diámetro interior
3. Fuente de alimentación 110-240 VAC a 12VDC, 2A. Enchufes cambiables EU/US/UK/AU incluidos.
4. Racor de ¼" MFL a 8mm (5/16")
5. Filtro colador de 8mm (5/16") con racor a presión
6. 2 piezas de tubo de 8 mm (5/16") de diámetro exterior
7. 2 piezas de tubo de 8mm (5/16") de diámetro exterior a 4mm (5/32") de diámetro exterior
8. Racor de empuje de 8mm (5/16") en forma de Y
9. Racor de 9,5mm (3/8") de DE a ¼" (conector de CO₂)

Montaje

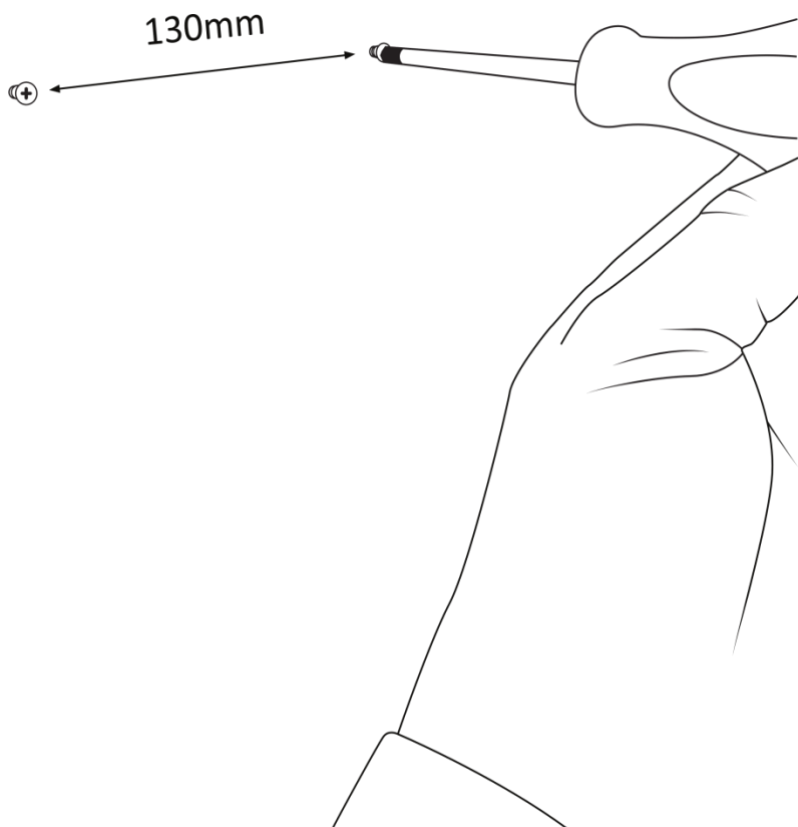
Manguera de cerveza:

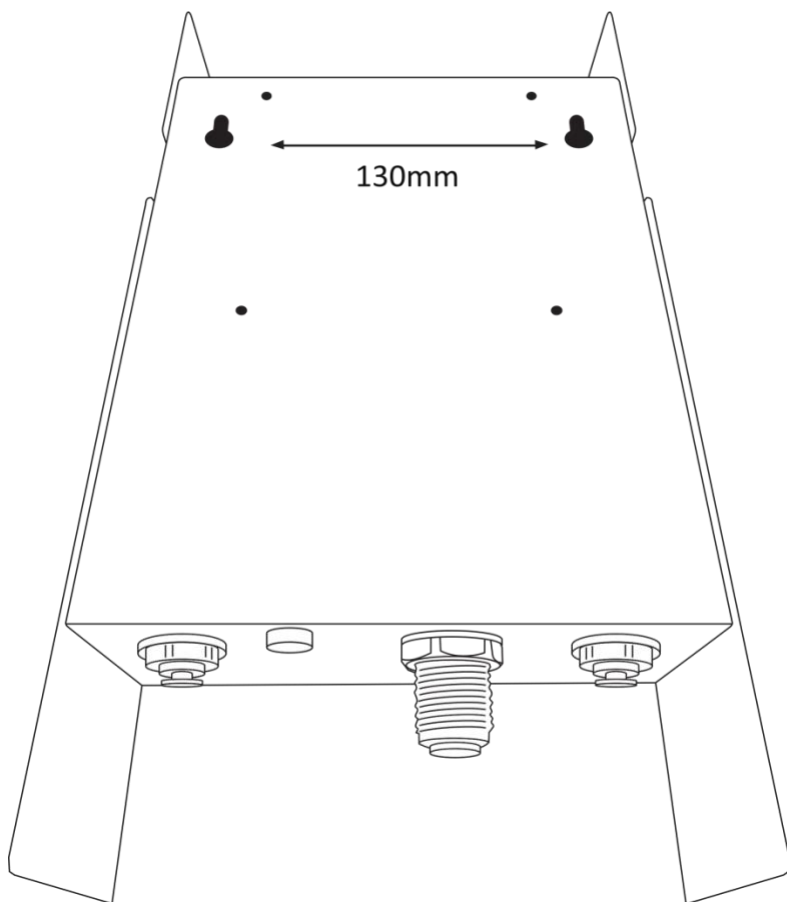


Nota: ¡La desconexión rápida del barril cornelius no está incluida!

Montar la manguera de cerveza. El filtro siempre debe ser utilizado, ya que esto evitará que los residuos se queden atascados en las válvulas internas y que a su vez puede impedir que la válvula se cierre correctamente. El filtro tiene una flecha de dirección. Mantenga la salida del filtro en alto para que el aire/ CO₂ salga siempre del filtro.

Montaje de la Duofiller en la pared:

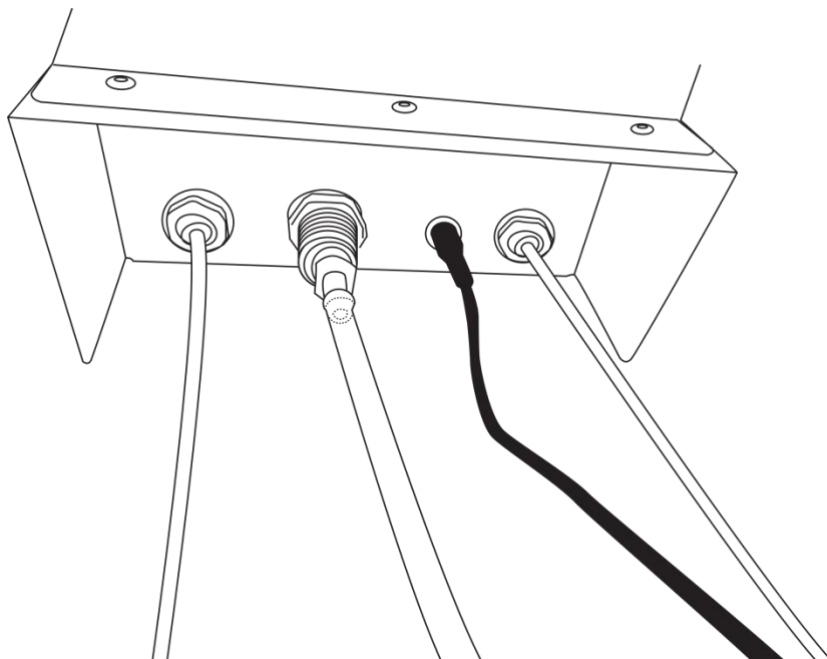




Los tornillos de montaje no están incluidos.

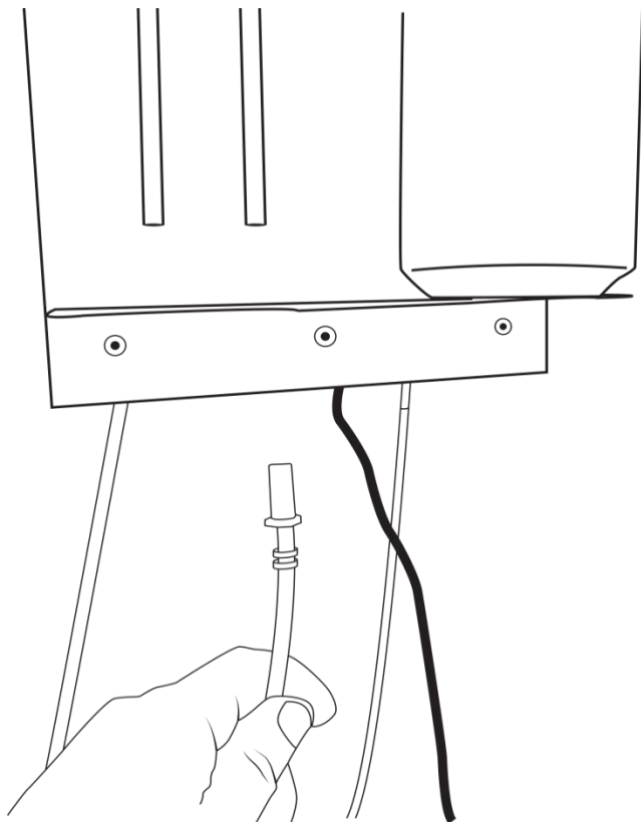
El Duofiller también es compatible con los soportes estándar "VESA 100" (utilice tornillos M4*10mm para fijar el soporte VESA). El soporte VESA no está incluido.

Conexión del Duofiller



La manguera de cerveza para el cabezal de llenado izquierdo y derecho va en el mamparo de ajuste a presión de la derecha y de la izquierda.

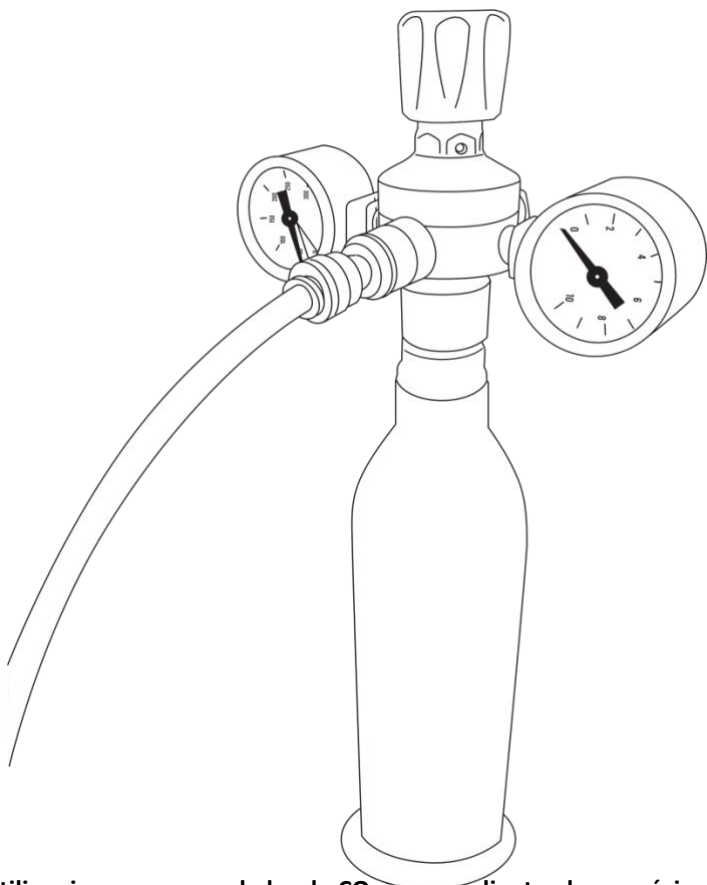
El CO₂ se conecta al conector del medio. Utilice el adaptador de ¼" a ⅜" o la manguera de ⅜" para conectar el CO₂. La manguera de CO₂ no está incluida. Utilice siempre un regulador independiente para la presión de CO₂. Comience con el regulador en su ajuste más bajo. Una presión de CO₂ baja (< 3 PSI) proporcionará la mejor purga/eliminación de oxígeno de la lata, ya que una presión más baja provoca menos turbulencias.



IMPORTANT

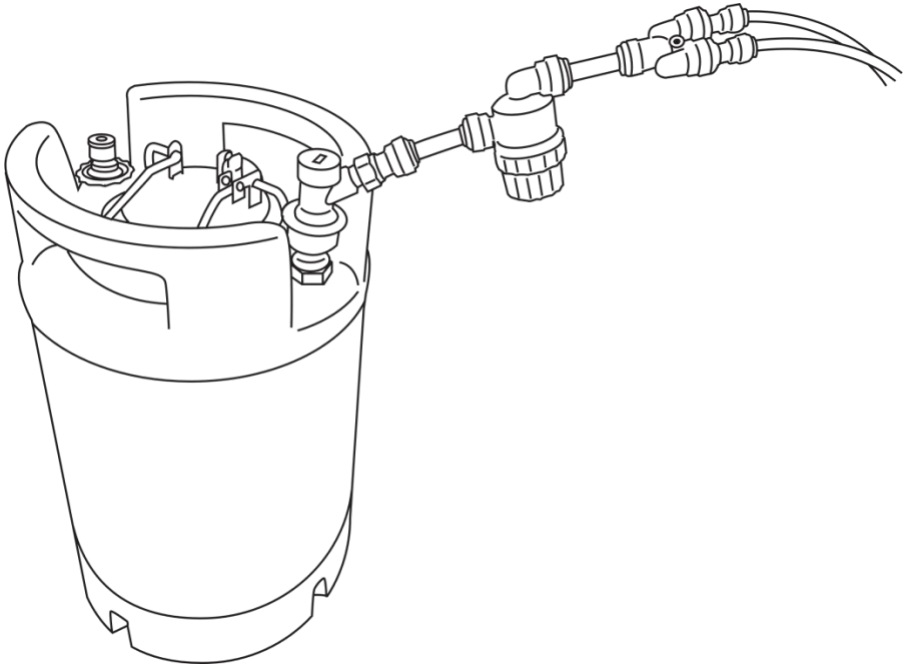
La presión de CO₂ conectada al Duofiller no debe ser superior a 3 PSI / 0,2 bar

Una presión de CO₂ más alta puede filtrarse a través de la válvula de purga de CO₂ del interior de la llenadora y, en ese caso, provocará una medición inestable del nivel de llenado y/o un exceso de espuma. En el peor de los casos, también podría dañar los sensores de llenado.



Utilice siempre un regulador de CO₂ independiente, de un máximo de 3 PSI

La alimentación está conectada al conector de CC entre el mamparo de conexión de CO₂ y la cerveza derecha.



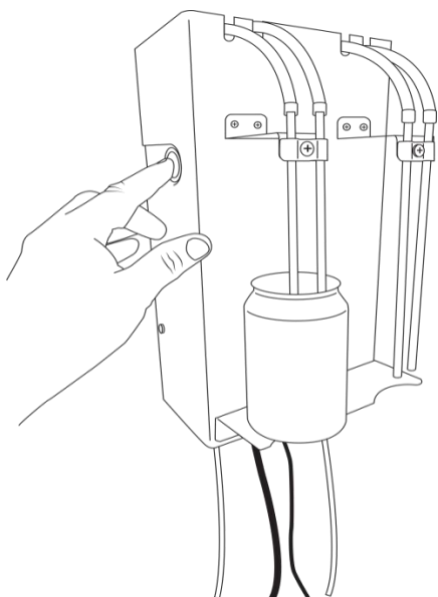
Programación del nivel de llenado

Lo primero que hay que hacer cuando se conecta por primera vez es programar el nivel de llenado. Prepare un barril con agua fría y limpia para probarlo por primera vez y programar el nivel de llenado.

Comience con el llenado del lado izquierdo:

1. Mantenga pulsado el botón izquierdo durante 2-3 segundos y suéltelo para ponerlo en modo manual/programación. La lámpara se iluminará en azul.
2. Coloque una lata debajo de la llenadora y pulse el botón izquierdo una vez. La válvula de CO₂ se abrirá primero para purgar la lata. Después de 6 segundos la válvula de CO₂ se cierra y la válvula de líquido se abre. Durante el llenado de líquido la lámpara se encenderá en rojo.

3. Cuando se alcance el nivel de llenado deseado, pulse brevemente el botón izquierdo. El llenado se detiene y la lámpara se ilumina en verde. La luz verde significa que el nivel de llenado está almacenado y que se detendrá automáticamente en el mismo nivel cuando vuelva a estar en automático.
4. Repita la operación para el llenado del lado derecho
5. Vuelva al modo automático manteniendo pulsado el botón derecho o el izquierdo durante 2-3 segundos y suéltelo. Las luces deberían apagarse. Inicie un llenado y ahora debería detenerse en el mismo nivel en que se detuvo en manual.



El llenado se puede detener en cualquier momento pulsando el botón mientras se está llenando. Si se detiene mientras está en modo de programación, si ha detectado un aumento de nivel en la lata de más de 1 cm, lo guardará como un nuevo nivel de llenado y la lámpara se encenderá en verde. Si no ha registrado un aumento de más de 1 cm, el nivel de llenado no se guardará y la lámpara se encenderá en rojo.

El nivel de llenado se almacena en la memoria dura, es decir, se guardará hasta que se almacene un nuevo nivel de llenado.



Una buena manera de ajustar el nivel de llenado sobre la marcha es aflojar la abrazadera del tubo y ajustar la altura del tubo de CO₂. Levante el tubo para aumentar el nivel de llenado o bájelo para reducirlo. El nivel de llenado se eleva/baja a la misma altura que se ajustó la altura del tubo

de CO₂. El tubo de CO₂ es el más cercano al centro, es decir, el tubo derecho a la izquierda y el tubo izquierdo a la derecha.

Programación del tiempo de purga

El tiempo de purga se puede ajustar entre 0 y 10 segundos. Está preajustado en 6 segundos, lo que se recomienda para la cerveza carbonatada. El tiempo de purga se ajusta manteniendo pulsado uno de los botones durante 6-7 segundos y soltándolo. Las lámparas ahora se iluminan en rojo. Pulse uno de los botones para aumentar el tiempo de purga en 1 segundo. Pulse uno y 1 segundo. Cuando llega a 10 segundos, salta a 0 segundos, y cuando está en 0 segundos, las luces son azules. Pulse una vez y un segundo más hasta que ambas luces se iluminen en verde, entonces el tiempo de purga es de 5 segundos. Una pulsación corta hacia delante y entonces son 6 segundos. La memorización se realiza manteniendo pulsado uno de los botones durante 6-7 segundos, suéltelo y las luces deberían apagarse. El tiempo de purga está ahora almacenado y será el mismo hasta que se guarde un nuevo tiempo de purga. Se recomienda utilizar siempre al menos 1 segundo de tiempo de purga, para evitar que entre líquido en el tubo de CO₂, lo que puede alterar el sensor de nivel de llenado.

Limpieza

Antes de empezar a utilizar la llenadora con cerveza es obligatorio pasar un limpiador por la llenadora. Las válvulas de cerveza están hechas de acero inoxidable mecanizado y en el peor de los casos pueden tener residuos de aceite de mecanizado que necesitan ser lavados. Recomendamos utilizar un limpiador TSP (Tri Sodium Phosphate), 5g pr litro en agua caliente (<50 C) y pasarlo. Repetir hasta que el tiempo de contacto sea de al menos 10 minutos. A continuación, enjuague con agua tibia (<50 C) al menos durante 10 minutos.



La limpieza en línea con un detergente adecuado aprobado para bebidas (se recomienda PBW o similar) es obligatoria después de cada uso.

Periódicamente se puede realizar una limpieza en línea con un limpiador de líneas de cerveza adecuado como "Pipeline beer line cleaner"

Desinfección

Utilice un desinfectante de base ácida para equipos de bebidas (recomendamos StarSan) en su concentración recomendada. Páselo por la llenadora (en línea) para asegurarse de que se alcanza el tiempo de contacto recomendado.

Desinfecte siempre la llenadora antes y después de cada uso.

Llenado de la bebida

En primer lugar, asegúrese de que la cerveza esté fría (4 grados o más) y que esté completamente carbonatada y haya estado a una presión y temperatura estables durante al menos una semana. Esto se debe a que si la carbonatación está desequilibrada, hay muchas más posibilidades de que se produzca un exceso de espuma.

En el caso de las cervezas normalmente carbonatadas con temperatura de refrigeración (4C o menos) y presión estable, normalmente no debería haber problemas de espuma.

Siempre es mejor utilizar la presión ya existente en el barril como presión de llenado y, no cambiar la presión antes del llenado. Si se forma demasiada espuma, ayuda a enfriar más la cerveza. También puede ser útil aumentar la presión en el barril. No se recomienda bajar la presión de llenado, ya que suele empeorar la formación de espuma.

Se recomienda poner siempre la tapa de la lata sobre la espuma para mantener el oxígeno fuera de la lata cuando se presiona la tapa. Selle la tapa inmediatamente. Si se hace así, incluso la NEIPA permanecerá sin oxidar durante más de un año++.

Asegúrese siempre de que la cerveza en el barril es clara y de que las partículas se han asentado correctamente y compruebe siempre que la cerveza es clara vaciando los primeros decilitros antes de conectar el Duofiller. Si observa que la velocidad de llenado se reduce durante el llenado, puede ser

señal de que el filtro está obstruido. Desconecte la manguera del barril, despresurice la manguera y abra el filtro para su inspección y posible limpieza. Tenga en cuenta que el filtro no está diseñado para filtrar una gran cantidad de partículas, sólo debe detener las partículas individuales que pueden atascarse en las válvulas dentro del Duofiller. Si el filtro está obstruido con partículas de lúpulo o levadura, debe dejar que la cerveza se asiente antes de continuar con el llenado. Un filtro obstruido puede causar el colapso del cartucho y esto no está cubierto por la garantía.

Después del uso



Páselo por agua caliente con detergente para eliminar los restos de cerveza. La temperatura máxima absoluta es de 60 grados. Pase por el desinfectante después de la limpieza. Haga un ciclo de las válvulas de solenoide de líquido mientras limpia y desinfecta.

Vacíe las mangueras de cerveza después de su uso. Una buena práctica es vaciar la manguera de cerveza con CO₂. Cambie la desconexión rápida de la manguera de cerveza por una del tipo gris de CO₂ y conéctela al poste "Gas OUT" del barril e inicie un llenado para desplazar el líquido del tubo con CO₂. Desconecte el filtro, saque el cartucho del filtro y lávelo. La carcasa del filtro y el cartucho se pueden lavar en el lavavajillas.

Utilice un paño de microfibra y un limpiacristales para que la carcasa de acero inoxidable quede brillante.

Solución de problemas

Si descubre que puede haber algún problema con su llenadora, póngase en contacto con nosotros por teléfono, correo electrónico o en la página web lo antes posible y le ayudaremos con todo nuestro esfuerzo.

A menudo, los problemas sencillos pueden resolverse con un poco de ayuda o con el suministro de piezas de repuesto.

La llenadora tiene 2 años de garantía a partir de la fecha de compra.



Si hay un problema con la llenadora, las lámparas se pueden utilizar para depurar lo que está mal. Siéntase libre de tomar un video del problema antes de contactarnos, y/o por favor describa el estado de la lámpara

Ejemplos de errores que pueden ocurrir:

La lata se desborda:

- Preste atención a la luz roja del interruptor durante el llenado. Si la luz roja se apaga antes de que la lata se desborde, significa que la válvula no se está cerrando físicamente. Puede ser que haya residuos atascados en la válvula. Póngase en contacto con nosotros para que le orientemos sobre cómo limpiar la válvula. Si la luz roja se apaga mientras se desborda, verifique la presión de CO₂ por debajo de 3 psi/0,2 bar y realice una nueva calibración del nivel de llenado.

No hay que purgar antes del llenado:

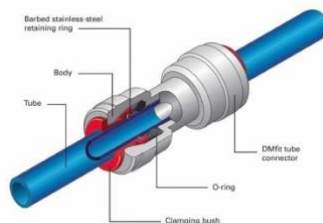
- Si no hay luz azul en la lámpara mientras se purga: El tiempo de purga está ajustado a 0 segundos, re programe el tiempo de purga.
- Si hay luz azul en la lámpara: Compruebe la presión de CO₂ o que la botella de CO₂ esté cerrada / vacía.

Nivel de llenado inconsistente:

- Compruebe la presión de CO₂ y si hay fugas a través de las válvulas. Ponga un vaso de agua bajo el cabezal de llenado y busque burbujas. Asegúrese de que la presión de CO₂ es inferior a 0,2 bar / 3 PSI.
- La fuente de alimentación puede estar defectuosa o ser causada por una fuente de alimentación no original.

Fugas en los conectores:

- Inspeccione el tubo para ver si está dañado. Corte 15-20 mm del tubo y vuelva a insertarlo en el conector.



Espuma

Normalmente, la formación de espuma no es un problema, pero hay algunas reglas generales que deben aplicarse para garantizar un buen resultado.

1. El nivel de carbonatación es importante. Conozca su nivel de carbonatación y asegúrese de que el proceso de carbonatación haya terminado antes de intentar el llenado. Normalmente se requiere una presión y una temperatura del barril estables durante los últimos 7 días. Si utiliza métodos de

carbonatación rápida, deje que la cerveza se estabilice durante varios días antes del llenado.

2. La temperatura de la cerveza es clave. La cerveza debe estar fría, 4C o menos
3. La presión del barril es importante. No cambie la presión del barril antes del llenado y nunca baje la presión del barril por debajo de la presión de carbonatación. Bajar la presión provocará la formación de espuma. La presión del barril puede incrementarse para aumentar la velocidad de llenado. Sin embargo, verifique siempre el llenado a la presión inicial del barril antes de aumentarla. Si se ha bajado la presión del barril, normalmente hay que aumentar la presión hasta la original y dejarla reposar un día o dos para que se estabilice.
4. Es normal observar espuma en los tubos de la parte superior del Duofiller. No es normal que haya espuma en el tubo transparente que hay después del filtro. Si la hay, compruebe el nivel de carbonatación (¿está sobrecargado?), la temperatura y la presión. La espuma después del filtro puede ser un signo de exceso de carbonatación, un barril demasiado caliente o una presión demasiado baja en el barril. Intente aumentar la presión del barril para comprobar si la espuma se reduce. Si no es así, intente disminuir la temperatura del barril siguiendo la receta siguiente.

Si sigue estas pautas y sigue teniendo un exceso de espuma, puede intentar enfriar más el barril. Desconecte el CO₂ del barril y baje aún más la temperatura. Es importante desconectar el CO₂ para no aumentar el nivel de carbonatación mientras se enfría. La presión del barril disminuirá cuando la temperatura del barril se reduzca y recuerde ajustar la presión de CO₂ más baja cuando esté listo para llenar. Comience con un nivel bajo y aumente la presión de CO₂ suavemente hasta que pueda oír cómo entra el CO₂ en el barril. Ahora ha encontrado la presión del barril y está listo para empezar a llenar.

A veces se desea aumentar el nivel de espuma para conseguir un tapón de espuma adecuado para la tapa. Primero intente aumentar la presión de llenado. Si el nivel de espuma sigue siendo demasiado bajo, se puede aumentar la temperatura del barril. Recuerde que debe aumentar la presión de CO₂ antes del llenado, ya que una mayor temperatura provocará una mayor presión en el barril.