



Original - Betriebsanleitung
Translation Original- Instruction for use
Traduction Instructions de service original
Traduzione Istruzioni per l'uso originale
Traducción Instrucciones de uso original

INHALTSVERZEICHNIS • TABLE OF CONTENTS • SOMMAIRE • INDICE

1.	Allgemeines General items Généralités Generalità Generalidades	D1 GB1 F1 I1 E1
2.	Anlieferung und Transport Delivery and transport Livraison et transport Consegna e trasporto Envío y transporte	D2 GB2 F2 I2 E2
3.	Aufstellung und elektrischer Anschluß Installation and electrical connection Installation et branchement électrique Installazione e collegamento elettrico Emplazamiento y conexión eléctrica	D2 GB2 F2 I2 E2
4.	Bestimmungsgemäße Verwendung Intendent use Emploi-approprié Uso conforme Utilización de acuerdo con las especificaciones	D3 GB3 F3 I3 E3
5.	Sicherheitshinweis General safety instructions Renvoi de securite Indicazione Generale Sulla Sicurezza Aviso de seguridad	D3 GB3 F3 I3 E3
6.	Inbetriebnahme Setting into operation Mise en marche Mess in esercizio Puesta en marcha	D4 GB4 F4 I4 E4
7.	Summer Buzzer Vibrateur Sonore Autoparlante Zumbador	D5 GB5 F5 I5 E5
8.	Empfehlung zur Überprüfung der Qualitätseigenschaften Recommendations for testing the quality characteristics Recommandation de verification des caractéristiques de qualité Raccomandazione per il collaudo delle caratteristiche di qualità Recomendación pra la verificación características de calidas	D5 GB5 F5 I5 E5
9.	Verschleißteile wechseln Replacement of wearing parts Changement des pièces de rechange Sostituzione del pezzi di ricambio Recambio de piezas desgastables	D6 GB6 F6 I6 E6
10.	Geräteeinstellung Heißluftfolie Device settings for hot-air sterilisation films Ajustage de l'appareil pour emballage de stérilisation à air chaud Regolazione dell'apparecchio per la Fogli di Dria Calta Ajuste del equipo de embalaje por aire caliente	D7 GB7 F7 I7 E7

11.	Wartung	D8
	Maintenance	E8
	Entretien	F8
	Manutenzione	I8
	Mantenimiento	E8
12.	Technische Daten	T1
	Technical data	T1
	Données techniques	T1
	Data tecnici	T1
	Dato técnicos	T1
13.	Ersatz- und Verschleißteilzeichnung	Z1-2
	Drawing of spare and wearing parts	Z1-2
	Dessin des pièces de rechange et d'usure	Z1-2
	Disegno dei pezzi di ricambio e dei pezzi soggetti a usura	Z1-2
	Diagrama de piezas desgastables y de recambio	Z1-2
14.	Schaltplan	S1
	Wiring diagram	S1
	Schéma de connexion	S1
	Schema elettrico	S1
	Diagrama de circuito	S1
15.	CE - Konformitätserklärung	C1
	EC - Declaration of Conformity	C1
	Déclaration CE de Conformité	C1
	Dichiarazione di conformità	C1
	Declaración de conformidad de la CE	C1

ALLGEMEINES

In dieser Betriebsanleitung haben wir versucht, Ihnen die Hinweise zu geben, die für die Bedienung oder Wartung dieser Maschine notwendig sind. In Ihrem Interesse möchten wir Sie deshalb bitten, diese Anleitung vor Inbetriebnahme der Maschine Ihrem Bedienungspersonal zur Kenntnis zu geben.

Die Verpackungsmaschinen sind Schweiß- oder Siegelgeräte zur Verarbeitung thermoplastischer Folien bzw. Verbundfolien nach dem Wärmeschweiß- bzw. Siegelverfahren.

Die speziellen Eigenschaften sind unter „bestimmungsgemäße Verwendung“ näher beschrieben.

Diese Maschinen (Geräte) sind nur für den industriellen und gewerblichen Einsatz bestimmt und dürfen nur für den vorgeschriebenen Bestimmungszweck verwendet werden. Bitte beachten Sie, dass es sich bei diesem Gerät um ein technisches Arbeitsmittel handelt, dass ausschließlich zur Verwendung bei der Arbeit bestimmt ist.

Darüber hinaus darf die Maschine (Gerät) nur von einer sachkundigen Person benutzt werden.

Die Maschinen (Geräte) sind nur für den Einsatz in trockenen Räumen bestimmt und sind vor Feuchtigkeit zu schützen.

Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen behalten wir uns vor.

Wie alle technischen Geräte unterliegen auch unsere Geräte einem natürlichen technischen Verschleiß.

Um eine ständige Einsatzbereitschaft zu gewährleisten, müssen deshalb die Maschinen (Geräte) nach spätestens 1 Jahr von einer autorisierten, sachkundigen Person geöffnet, gereinigt und überprüft werden. Das Öffnen des Gerätes darf nur nach vorherigem Abkoppeln vom Stromnetz durchgeführt werden.

Die einschlägigen Vorschriften sind zu beachten.

Wird das Gerät von einer Person bedient, die die Bedienungsanleitung nicht lesen kann, so ist der Betreiber verpflichtet, eine Einweisung vorzunehmen bzw. die Betriebsanleitung in die notwendige Sprache zu übersetzen.

Wir behalten uns vor, bei Inanspruchnahme der Garantieleistung technische Änderungen vorzunehmen, die dem Fortschritt und der Verbesserung unserer Maschinen (Geräte) dienen.

Als Ersatzteile oder Verschleißteile dürfen nur genehmigte Teile verwendet werden.

QUALITÄTSPRÜFUNG

Jede Maschine (Gerät) unterliegt einer ständigen Qualitätsprüfung ihrer Einzelteile und Fertigmontage.

Diese Prüfung verlangen wir auch von unseren Zulieferern, für deren sorgfältige Durchführung wir jedoch keine Gewähr übernehmen können. Alle Maschinen (Geräte) werden nach den einschlägigen Vorschriften gebaut. Jede elektrisch betriebene Maschine (Gerät) wird nach den VDE-Vorschriften geprüft.

ANLIEFERUNG UND TRANSPORT

Jede Maschine (Gerät) wird original verpackt ausgeliefert. Bitte prüfen Sie den Inhalt sorgfältig.

Bevor Sie das Verpackungsmaterial entfernen, nehmen Sie bitte die Maschine (Gerät) in Betrieb, damit Sie sicher sind, daß sich keine Teile mehr in der Verpackung befinden.

Verhalten bei Transportschäden (auch bei unbeschädigter Verpackung):

Nicht ordnungsgemäß festgestellte oder verspätet gemeldete Transportschäden ersetzt Ihnen niemand.

DAHER : Bitte die Sendung sofort überprüfen!

Sollte die Sendung äußerlich beschädigt sein, ist bei der Übernahme zu reklamieren und eine entsprechende Schadensmeldung (Kopie an Anlieferer) zu machen.

Bei der Feststellung eines Transportschadens nach dem Auspacken ist bei dem Transportunternehmen (Bundesbahn, Bundespost, Spedition, usw.) sofort die Aufnahme des Tatbestandes bzw. einer Verhandlungsschrift zu beantragen. Dazu ist die Verpackung unbedingt aufzubewahren.

Zur Sicherung der Ansprüche gegenüber dem Transportunternehmen sind folgende Schadensmeldefristen zu beachten:

Bahn	:	innerhalb von 7 Tagen
Spedition	:	innerhalb von 4 Tagen
Post	:	innerhalb von 24 Stunden

Im Schadensfall ist eine Bescheinigung des Beförderungsunternehmens über die Art und die Ursache des Schadens erforderlich. Alle Schäden, zu denen eines der vorstehenden Ereignisse nicht nachgewiesen wird, gehen zu Lasten des Empfängers bzw. seiner Transportversicherung.

AUFSTELLUNG

Die Maschine (Gerät) kann in jedem normalen trockenen Arbeitsraum aufgestellt werden. Es ist darauf zu achten, daß die Maschine (Gerät) nicht durch starken Staub, Dampf, Tropf- oder Spritzwasser in ihrer Funktion beeinträchtigt wird. Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Bereichen montiert und aufgestellt werden.

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

ACHTUNG !

Die Maschine (Gerät) ist erst anzuschließen, nachdem Sie sich vergewissert haben, daß die Netzspannung mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung übereinstimmt.

Die Maschine (Gerät) ist nur ausgeschaltet an das Netz anzuschließen.

ACHTUNG !

Bei allen Reparaturen an der Maschine muß vorher der Netzstecker gezogen werden.

Verwenden Sie nur Steckdosen, die mit einer Erdung versehen sind.

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Das Impulssiegelgerät wird wegen der größeren Schweißnahtbreite speziell für die Verschließung von Sterilgutbeuteln eingesetzt. Bitte beachten Sie, dass es sich bei diesem Gerät um ein technisches Arbeitsmittel handelt, dass ausschließlich zur Verwendung bei der Arbeit bestimmt ist.

Das Gerät ist nicht für das Verpacken von Lebensmitteln und Gefahrstoffen bestimmt, diese dürfen nur nach vorheriger Genehmigung durch den Hersteller verwendet werden.

Siegelbare Materialien

Klarsichtbeutel-und schläuche nach EN 868-5 und DIN EN ISO 11607-1

Papierbeutel nach EN 868-4

Nicht siegelbare Materialien

Folie mit Seitenfalte

HDPE (Tyvek™)

Aluminiumlaminatfolie

Reproduzierbarkeit

Das Geräte hd 260 ist konstruktionsbedingt auf einen konstanten Anpressdruck eingestellt. Die Temperaturregelung ist bei dem Impulssiegelverfahren durch die Einstellung der Siegelzeit definiert. Die richtige Siegeltemperatur muss durch Probesiegelungen ermittelt werden (siehe auch Abschnitt „Inbetriebnahme“). Die Geräte verfügen über eine automatische Siegelzeitkontrolle, die ein gleichbleibendes Siegelergebnis gewährleistet.

ALLGEMEINER SICHERHEITSHINWEIS

Das Gerät darf nicht von Personen unter 14 Jahren installiert und betrieben werden.

Das Gerät darf nicht unbeaufsichtigt betrieben werden.

Das Gerät bei Nichtbenutzung ausschalten und Netzstecker ziehen.

Die Reinigung des Gerätes darf nur trocken oder mit einem leicht angefeuchteten Tuch erfolgen.

Achtung! Das Gerät niemals nass reinigen!

LÄRMINFORMATION

Das Gerät hat keine Lärmemission.

INBETRIEBNAHME

1. Netzstecker mit Anschlußkabel in Steckdose stecken. Auf Spannungsangabe achten.
2. Drehknopf Schweißzeit auf 0 stellen.
3. Einstellen der Schweißzeit durch Rechtsdrehen des Drehknopfes „Schweißzeit“

ACHTUNG !

Die Einstellung der Schweißzeit darf nur schrittweise, von Einstellung 0 ausgehend, vorgenommen werden, wobei nach Erreichung der richtigen Schweißnahtqualität die entsprechende Einstellung beibehalten werden kann. Bei Dauerschweißung kann die Einstellung verringert werden.

Nicht ohne Folie schweißen!

4. Folien zwischen Schweißbalken einlegen und die Schweißbalken über den Handhebel manuell schließen.

ACHTUNG ! Beim Einlegen des Siegelmaterials auf die Position des Schneidemessers achten!

Keine Gegenstände zwischen die Schweißbalken bringen, da diese das Heizband und PTFE-Glasgewebe eindrücken bzw. beschädigen und somit die Dichtheit der Schweißnaht an dieser Stelle nicht mehr gewährleistet ist. Ist der Mindestdruck erreicht, läuft die Schweißung automatisch nach der vorgeschriebenen Zeit ab. Während des Schweißimpulses ertönt der Summer im Gerät und die Kontrollampe leuchtet.

5. Der komplette Schweißvorgang ist beendet, wenn der Summer und die Lampe abschalten.
6. Stempel über Handhebel öffnen, Folie entnehmen.
7. Erwärmen sich während des Betriebes die Schweißstempel, ist die Schweißzeit durch Linksdrehen des Drehknopfes zu verringern.
8. Nach Beendigung der Schweißarbeiten Netzstecker aus Steckdose ziehen.

FOLIENSCHNEIDEVORRICHTUNG

Durch das manuelle Betätigen des Abschneideschlittens während des Schweißvorganges wird die Folie hinter der Schweißnaht abgeschnitten. Der Schneidevorgang ist in beide Richtungen möglich.

SUMMER ausschalten

1. Gerät ausschalten
2. Siegelstempel schließen
3. Gerät einschalten und innerhalb 7 Sekunden Siegelstempel 3x öffnen und schließen.
Danach ertönt ein kurzer Signalton

SUMMER einschalten

1. Gerät ausschalten
2. Siegelstempel schließen
3. Gerät einschalten und innerhalb 7 Sekunden Siegelstempel 3x öffnen und schließen
Danach ertönt ein langer Signalton

EMPFEHLUNG ZUR ÜBERPRÜFUNG DER QUALITÄTSEIGENSCHAFTEN

Um das Siegelergebnis kontinuierlich zu überprüfen und zu dokumentieren wird folgendes empfohlen:

Überprüfung der Qualitätseigenschaften der Siegelnaht nach DIN EN ISO 11607 Teil 2. Abschnitt 5.3.2 b

- intakte Siegelung bei einer festgelegten Siegelungsbreite
- keine Kanalbildung oder offenen Siegelnähte
- keine Durchstiche oder Risse
- keine De-laminierung oder Ablösung von Materialien

Dies kann Idealerweise mit einem Siegelindikator (hawotest SEAL CHECK DENT) durchgeführt werden. Ferner kann der Indikator zur Dokumentation der Reproduzierbarkeit genutzt werden. Direkt vor dem Test sind 2 Siegelungen ohne Indikator durchzuführen.

Jährliche Überprüfung der Siegelnahtfestigkeit nach EN 868-5

Dies kann mittels einer Zugprüfung erfolgen. Die Zugprüfung sollte unbedingt durch den Hersteller oder einen autorisierten Fachhändler durchgeführt und entsprechend dokumentiert werden.

VERSCHLEISSTEILE WECHSELN

Heizband wechseln:

Verwenden Sie immer **Originalteile**. Nur so erreichen Sie eine einwandfreie Funktion Ihres Gerätes.

1. Bei allen Reparaturarbeiten am Gerät Netzstecker ziehen.
2. Befestigungsschrauben für Stempel lösen.
3. Beide Anschlußkabel am unteren Stempel abziehen und komplett ausbauen.
4. Klemmleisten für PTFE-Band abschrauben.
5. Selbstklebendes PTFE-Band abziehen.
6. Heizband bei Bedarf erneuern.
7. Neues PTFE-Band faltenfrei aufbringen.
8. Klemmleisten anschrauben.
9. Beide Anschlußkabel am unteren Stempel aufstecken.
10. Schweißstempel in umgekehrter Reihenfolge wieder einbauen. Auf Parallelität der Stempel achten.

Auf folgendes ist besonders zu achten:

- a) die Heizbänder müssen durch die Feder gut gespannt sein (Längenausgleich bei Erwärmung).
- b) Die stromführenden Übergänge müssen eine gute Verbindungen haben.
- c) Beide Heizbandenden müssen doppelt sein.
- d) Das Heizband darf nicht beschädigt oder geknickt sein.
- e) Sämtliche Isolationsteile dürfen keine schadhaften Stellen aufweisen.

Schneidmesser wechseln

1. Befestigungsschrauben für Schneideeinrichtung lösen und Schneideeinrichtung abnehmen.
2. Das Schneidmesser ist jetzt frei zugänglich und kann mit Gabel- oder Steckschlüssel SW-8 ausgewechselt werden.
3. Schneideeinrichtung in umgekehrter Reihenfolge wieder einbauen.

EMPFEHLUNGEN UND HINWEISE

Schweißen Sie nie ohne Folie. Schweißzeit immer von 0 beginnend auf entsprechende Foliestärke einstellen. Bei zu hohem Einstellwert kann das PTFE-Band zerstört werden. In aller Regel sind Einstellwerte zwischen 1 und 2 ausreichend. Nach dem Schweißen ist die Naht durch Ziehprobe auf Festigkeit zu prüfen.

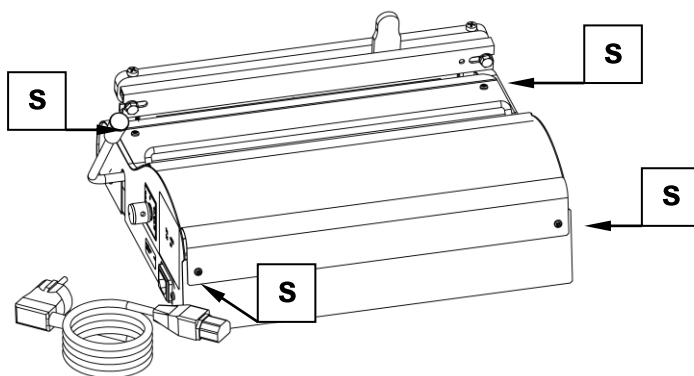
Naht reißt: Schweißzeit niedriger einstellen. Schweißnaht nach Schweißvorgang länger unter Druck abkühlen lassen.

Naht nicht fest: Schweißzeit höher einstellen. Folie faltenfrei halten.

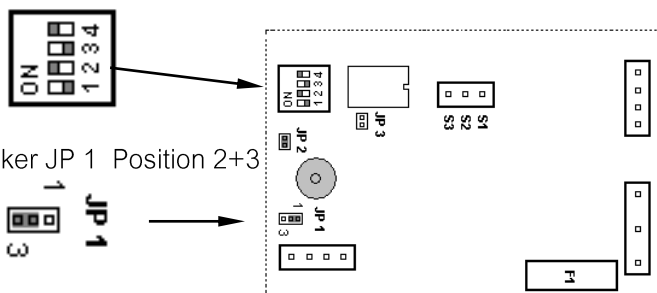
Geräteeinstellung für Heißluftfolie

Netzstecker ziehen

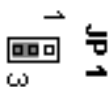
1. Gehäusedeckel durch Lösen der Schrauben S entfernen



2. DIP-Schalter 4 auf Steuerkarte einstellen



3. Stecker JP 1 Position 2+3



4. Gehäusedeckel befestigen
5. Drehknopf Schweißzeit auf 0 stellen.

WARTUNG

Wie alle technischen Geräte unterliegen auch unsere Geräte einem natürlichen Verschleiß. Um eine ständige Einsatzbereitschaft zu gewährleisten, sollten deshalb die Maschinen (Geräte) nach ca. 1 Jahr von einer autorisierten, sachkundigen Person geöffnet, gereinigt und überprüft werden.

Bei Ersatz- und Verschleißteilbestellungen sind folgende Daten anzugeben:

1. Gerätetyp laut Typenschild am Gerät
2. Gerätenummer laut Typschild am Gerät
3. Baujahr laut Typschild am Gerät
4. Ersatzteilnummer gem. Ersatzteilliste



++49 (0) 6261 9770-0

Eine Leistungsangabe ist abhängig von Materialbeschaffenheit und Benutzerumfeld.

Technische Änderungen vorbehalten!

GENERAL ITEMS

These operating instructions provide the necessary information required to operate and maintain the sealer. It is in your interest to make your operating personnel aware of these instructions prior to use the device.

The packaging machines are welding and sealing devices for the welding of thermoplastic films that means duplexing films according to the heatwelding and heatsealing method. The special characteristics are described more detailed in „appropriate use of the device“.

These sealing machines are intended for industrial and business use and should only be used for the recommended purpose. Please note, that this device is a technical work tool, which is intended exclusively for use at work. The equipment should only be used by a skilled person.

The machines are only intended for use in dry surroundings and must be protected from humidity.

In the interest of technological progress, we reserve the right to modify the machine.

As all other technical devices, our devices are also wearing out. In order to guarantee a faultless functioning, the devices have to be opened by an experienced person at least once a year and have to be cleaned thoroughly and checked. The machine is only to be opened after the power plug has been pulled out. Please observe these instructions very carefully.

If the machine is used by a person who is not able to read the operating instructions, the operator is obliged to undergo training or the operating instructions must be translated into the required language.

Should you make use of the guarantee, we reserve the right to make technical modifications in the interest of technical progress. Regarding spare parts and wearing parts please only use parts recommended and approved by the producer.

QUALITY TESTING

Every machine is subject to constant quality testing of the individual parts and of the finished assembly. We demand this quality testing from our suppliers, too. We cannot, however, guarantee the careful execution of their testing. All machines are built in accordance with the relevant regulations. Each electrical device is controlled according to the VDE-regulations.

DELIVERY AND TRANSPORT

Every machine is supplied in its original packaging. Please check the contents carefully.

Before disposing the packaging material, please set machine into operation to make sure that no parts are left in the packaging.

Action to be taken when damaged during transport (even when the packaging is undamaged):

Damage which occurred during transport and which is not discovered under normal circumstances or which is reported too late, cannot be recovered.

Therefore please check the consignment immediately !

Should the consignment be damaged on the outside, a complaint should be made on acceptance and the damage should be reported (copy to supplier). If damage is discovered after unpacking, a statement of the facts or a negotiated letter should be sent immediately to the carriers. In this case, the packaging must be kept.

The following periods for notifying damage should be observed for ensuring a claim against the carrier:

Railway	:	within 7 days
Forwarding agent	:	within 4 days
Mail	:	within 24 hrs

In the event of damage an acknowledgement from the carrier on type and cause of damage is necessary.

All other damage, for which one of the above mentioned occurrences cannot be proved, is attributable to the consignee or goes against transport insurance, if such was taken.

INSTALLATION

The device can be installed in each normal work-room. Please be careful to keep the machines away from dust, steam and splashed water. These can cause malfunction of the machine. The device must not be assembled and used in explosion-hazardous areas.

ELECTRICAL CONNECTION

ATTENTION !

The machine is only to be connected after you are sure of the conformity of the mains voltage and the voltage figures on the machine type plate. Only the switched-off machine may be connected with the supply mains.

ATTENTION !

In case of any repair on the machine or on the power supply unit, first of all, pull out the power plug.

Please only use plug connectors and plugs that are properly grounded.

GENERAL SPECIFICATIONS

The impulse sealer is used because of the greater width of weld especially for the sealing of welding sterilization bags. Please note, that this device is a technical work tool, which is intended exclusively for use at work.

The machine is not suitable for packing food and hazardous material. These may only be used after prior approval of the manufacturer.

Sealable materials

Pouches and reels in accordance with EN 868-5 and DIN EN ISO 11607-1

Paper pouch in accordance with EN 868-4

Non-sealable materials

Foil with side gusset

HDPE (Tyvek™)

Aluminum laminate foil

Reproducibility

The hd 270/470 devices are set to a constant contact pressure for design reasons. The temperature setting is defined during the impulse sealing process by the sealing time setting. The correct sealing temperature must be identified by means of test sealings (see also the "Commissioning" section). The devices have an automatic sealing time control, which guarantees a consistent sealing result.

GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

The device must not be installed or operated by persons under 14 years of age.

The device must not be operated unattended.

Turn off the device and disconnect the power cord when it is not in use.

The device should only be cleaned with a dry or slightly damp cloth.

Warning! Never clean the device wet!

INFORMATION REGARDING NOISE INTENSITY

The device works very silently.

SETTING INTO OPERATION

1. Place connection cable with plug into mains socket. Pay attention to voltage indication.
2. Set Welding Time 0
3. Adjust welding time by turning the button „sealing time“ right

CAUTION !

The welding intensity should only be changed gradually from 0 to 10, the optimal adjustment must be found out by welding tests. The weldin intensity is determined by the used material and should be kept as low as possible. On permanent welding the timing can be reduced.

Do not weld without film !

4. Insert film between the welding because and close them by manual operation of the lever.

CAUTION ! When inserting the sealing material, note the position of the knife. Do not put any hard objects between the welding beams as these may damage the heating ribbon and the PTFE glass tissue. In this case the density of the seal seam cannot be guaranteed. If the minimum pressure is reached, the welding process executes automatically in the prescribed period of time. The buzzer sounds during the welding pulse and the control lamp is illuminated.

5. The welding process is completed when buzzer and control lamp switch off.
6. Open beams by operating lever, and take the films out.
7. If the welding beams should heat up while running, the welding time is to be reduced.
8. Having finished welding operation put connection plug out of socket.

FILM CUTTING DEVICE

By manual operation of the cutting sled the film is cut off behind the welding seam. The cutting process is performable in both directions.

Switching the BUZZER off

1. Switch off the device
2. Close the sealing dies
3. Switch the device on and open and close the sealing stamp 3 times inside 7 seconds.
Afterwards the device will give a short tone.

Switching the BUZZER on

1. Switch off the device
2. Close the sealing dies
3. Switch the device on and open and close the sealing stamp 3 times inside 7 seconds.
Afterwards the device will give a long tone

RECOMMENDATIONS FOR TESTING THE QUALITY CHARACTERISTICS

In order to test and document the sealing result continuously, the following is recommended:

Testing of the sealing seam quality characteristics in accordance with DIN EN ISO 11607 part 2, section 5.3.2 b

- Intact sealing for a specified seal width
- No channels or open seals
- No punctures or tears
- No material de-lamination or separation

This can be performed ideally with a sealing indicator (hawotest SEAL CHECK DENT). Furthermore, the indicator can be used to document the reproducibility. Two sealings must be performed without an indicator directly before the test.

Annual seam resistance testing in accordance with EN 868-5

This can be done by means of a tensile test. It is essential that the tensile test be performed by the manufacturer or an authorized specialist dealer and documented accordingly

REPLACEMENT OF WEARING PARTS

Replacement of heating ribbon:

To keep up the faultless function of your device and to avoid unnecessary damages, we recommend the exclusive use of genuine hawo parts.

1. In case of any servicing on the machine pull out mains connection plug !
2. Remove fastening screws of lower beam.
3. Remove both connection cables at the lower beam.
4. Unscrew clamping ledges for PTFE ribbon.
5. Pull off self-adhesive PTFE ribbon.
6. Replace heating ribbon, if necessary.
7. Stretch the new PTFE glass tissue on without folds.
8. Remount clamping ledges.
9. Fix both connection cables at the lower beam.
10. Remount welding rams in reverse order. Pay attention on parallelity to upper beam.

Please pay a special attention on the following:

- a) The heating wire must be tensed well by the help of the tension element (linear compensation while warming up).
- b) The current carrying parts must be well connected.
- c) Both ends of the heating ribbon must be double.
- d) The heating wire must not be damaged.
- e) All insulation parts must show no defects.

Knife replacement:

1. Loosen the fixation screws for the cutting device and take the cutting device off.
2. Now the knife is accessible and can be replaced by means of a box spanner or a SW 8-wrench.
3. Remount cutting device in reverse order.

RECOMMENDATIONS AND TIPS

Never use the machine without welding film. Adjust the welding intensity according to the welding material gradually from 0. In case of a too high adjustment, the PTFE ribbon could get damaged.

In general adjustment graduations between 1 and 2 are sufficient. Pull the seam after the welding time to control its solidity.

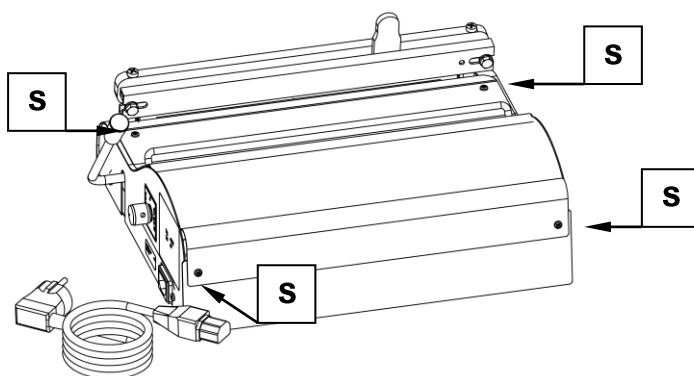
Seam tears Reduce weldingtime. Increase cooling time, keep stamp closed longer

Seam is not tight Increase welding time. The film should be free of folds while welding

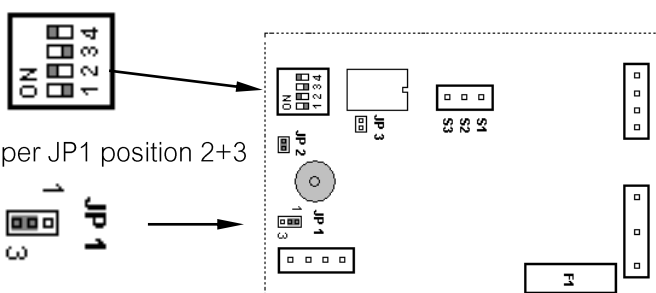
Device settings for hot-ait sterilisation films

Disconnect power plug

1. Remove top-cover by detaching screws S



2. Adjust DIP-switch 4 on control board



3. Jumper JP1 position 2+3

4. Install top-cover and fasten screws S
5. Set Welding Time 0

MAINTENANCE

As all other technical devices, our devices are also wearing out. In order to guarantee a faultless functioning, the devices have to be opened by an experienced person at least once a year and have to be cleaned thoroughly and checked.

For ordering spare parts and wearing parts, please state the following data:

1. Machine type on machine type plate
2. Machine number on machine type plate
3. Year of construction on machine type plate
4. Spare part number according to included spare parts list



++49 (0) 6261 9770-0

A performance specification depends upon the material conditions and the user surroundings.

Technical alterations without prior notice!

GÉNÉRALITÉS

Dans ce mode d'emploi nous vous donnons les informations nécessaires à l'utilisation correcte ainsi qu'à l'entretien de la machine. C'est pourquoi nous vous prions dans votre propre intérêt de soumettre soigneusement ces instructions à vos opérateurs avant la mise en service de la machine ou de l'appareil.

Les machines à emballer sont destinées à souder ou sceller des feuilles thermoplastiques ou ce les emballages de stérilisation le procédé de soudage ou de scellage à chaud. Les caractéristiques particulières de l'appareil sont décrites en détails dans la rubrique „emploi approprié de l'appareil“.

Ces machines (appareils) sont uniquement destinées à l'utilisation industrielle et professionnelle et sont destinées uniquement à un emploi approprié. Veuillez noter, que l'appareil est un moyen de travail technique seulement destiné pour l'utilisation durant le travail. De plus la machine (ou l'appareil) ne doit être utilisée que par une personne qualifiée. L'emploi des machines ne doit se faire qu'à l'intérieur de pièces dépourvues d'humidité. Nous nous réservons le droit d'effectuer des améliorations sur le plan technique. Comme toutes les machines nos machines aussi s'usent. Pour garantir un fonctionnement sans fautes, les machines doivent être ouvertes une fois par an par une personne compétente, afin de les nettoyer à fond et de les contrôler. N'ouvrir l'appareil qu'après l'avoir débranché.

Prière de respecter les instructions se rapportant à l'appareil. Dans le cas où l'utilisateur de la machine serait dans l'incapacité de lire le mode d'emploi, l'exploitant devra s'engager à prendre des mesures appropriées, notamment à faire traduire le mode d'emploi dans la langue correspondante. Nous nous réservons le droit, dans le cas où un client ferait usage de la garantie, d'effectuer lors de la réparation des améliorations ou changements sur le plan technique, destinés au progrès et développement de nos machines (appareils). Prière de n'utiliser que des pièces de rechange et d'usure agréées par la maison .

CONTRÔLE DE QUALITÉ

Chaque machine (appareil) est soumise à des contrôles de qualité répétés de ses pièces détachées ainsi que du montage final. Nous exigeons ces contrôles de qualité également de nos fournisseurs. Cependant nous ne pouvons pas prendre en charge la garantie d'une exécution correcte de leurs produits.

Tous les machines (appareils) sont construites conformément aux normes de sécurité en vigueur ainsi qu'aux prescriptions de protection sur les machines. Chaque machine (appareil) actionnée à l'électricité a été soumise aux contrôles de sécurité en vigueur.

LIVRAISON ET TRANSPORT

Chaque machine (appareil) est livré dans son emballage d'origine. Contrôlez le contenu très soigneusement.

Avant de jeter l'emballage, mettez la machine (l'appareil) en marche afin de vérifier qu'aucune pièce ne se trouve dans l'emballage. En cas de dégâts dus au transport (même si l'emballage est intact):

Les dégâts dus au transport déclarés trop tard ou n'ayant pas été découverts dans des circonstances normales, ne seront pas pris en considération.

C'est pourquoi nous vous recommandons de contrôler la livraison le plus tôt possible!

Dans le cas où vous constateriez un dégât à l'extérieur de la livraison, nous vous prions d'effectuer votre réclamation au moment de la réception et de mentionner le dégât en question sur les bordereaux d'expédition.

Immédiatement après le constat d'un dégât dû au transport, il est indispensable de demander auprès de l'entreprise de transport concernée (société de chemins de fer, service des postes, maison d'expédition etc.) d'établir sans délai un constat ou bien un procès-verbal. Dans ce but il est indispensable de conserver l'emballage.

Il faut tenir compte des délais suivants pour faire valoir ses droits à des dommages et intérêts vis-à-vis de l'entreprise de transport responsable:

Train : dans un délai de 7 jours

Entreprise d'expédition : dans un délai de 4 jours

Poste : dans un délai de 24 heures

Dans le cas d'un dégât une attestation du service de transport sur la nature et la cause du dégât est indispensable. En ce qui concerne d'autres dégâts dont il n'existe pas la preuve qu'ils ont été causés avant la livraison, ils seront à la charge du consignataire, par conséquent de son assurance contre les risques du transport.

INSTALLATION

La machine (l'appareil) peut être installée dans tous les locaux de travail, à condition que ceux-ci soient secs.

Il faut veiller à ce que la machine (l'appareil) ne soit pas exposée à une forte poussière, vapeur ou à des éclaboussures d'eau qui pourraient nuire à son bon fonctionnement.

Il est interdit d'installer les machines dans les ateliers exposés à des risques d'explosion.

BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

ATTENTION !

Ne branchez la machine qu'après vous être assuré que le voltage indiqué sur la plaque signalétique correspond à la tension du secteur. Ne branchez la machine (l'appareil) uniquement quand elle est positionnée sur arrêt. Branchez le poste-secteur au secteur électrique. Là aussi comparez le voltage du secteur avec celui indiqué sur la plaque signalétique.

ATTENTION !

Débranchez l'appareil avant d'effectuer toute réparation sur la machine ou le poste-secteur.

EMPLOI-APPROPRIE

Le scellant d'impulsion est utilisé en raison de la plus grande largeur de la soudure, ces appareils sont particulièrement appropriés au soudage de sachets stériles. Veuillez noter, que l'appareil est un moyen de travail technique seulement destiné pour l'utilisation durant le travail.

La machine n'est pas destinée à l'emballage des produits alimentaires ou dangereux. Toute utilisation de celles-ci faudra notre autorisation écrite en avance.

Matériaux scellables

Sachets et tuyaux transparents d'après EN 868-5 et DIN EN ISO 11607-1

Sacs en papier d'après EN 868-4

Matériaux non scellables

Sachets à soufflets aussi

HDPE (Tyvek™)

Stratifié aluminium-plastique

Reproductibilité

De par leur construction, les appareils hd 270/470 sont réglés sur une pression d'appui constante. Avec le procédé de scellage par impulsions, le réglage de la température est défini par le réglage du temps de scellage. La température de scellage correcte doit être déterminée par des essais de scellage (voir aussi le paragraphe « Mise en service »). Les appareils disposent d'un contrôle automatique du temps de scellage qui garantit un résultat de scellage invariable.

RENOI DE SÉCURITE

L'appareil ne doit pas être installé et utilisé par des personnes âgées de moins de 14 ans.

L'appareil ne doit pas être utilisé sans surveillance.

Si l'appareil n'est pas utilisé, il doit être débranché et bien la fiche de contact doit être retirée.

Le nettoyage doit seulement être effectué à sec ou avec chiffon humidifié.

Attention! Ne nettoyer pas l'appareil à grande eau!

INFORMATION CONCERNANT L'INTENSITÉ DU BRUIT

L'appareil ne produit aucun bruit.

MISE EN MARCHÉ

1. Mettre le câble de réseau avec la fiche à contact de protection dans la prise de courant (attention à la tension).
2. Mettre le temps de soudage sur 0.
3. Régler la durée du soudage en tournant le bouton de réglage droite

ATTENTION !

La puissance de soudage doit être réglée progressivement de 0. Quand la soudure a atteint la bonne qualité, le réglage peut rester tel qu'il est.

Ne pas souder sans feuille !

4. Mettre les feuilles entre les poinçons et fermer les mâchoires à l'aide du levier à main de façon manuelles.

ATTENTION !

Lors d'insertion des matériels de scellage tenir compte à la position de couteau! On ne doit pas introduire d'objet entre les machoires car il se déformerait ou endommagerait le ruban de chauffe et le tissu de verre à PTFE. De cette façon l'étanchéité ne serait plus assurée. Lorsque la pression minimale est atteinte, le processus de soudure se déroule automatiquement selon le temps prescrit. Pendant l'impulsion de soudure un ronfleur placé dans l'appareil se fait entendre et un voyant de contrôle s'allume.

5. Le processus de soudage est terminé quand le signal ferme.
6. Ouvrir les poinçons, enlever les feuilles.
7. Si les poinçons chauffent pendant que la machine est en marche, il faut réduire le temps de chauffage.
8. Après avoir terminé les travaux de soudage, retirer la fiche à contact de protection de la prise de courant.

EQUIPEMENT DE DÉCOUPAGE DE FEUILLES

Vous pouvez découper la feuille derrière la soudure au cours du procédé de soudage en actionnant le coupeur. La coupure est possible dans les deux sens.

Désactiver le VIBRATEUR SONORE

1. Éteindre l'appareil
2. Fermer les tampons de scellage
3. Éteindre l'appareil et ouvrir et fermer 3 fois timbre à cacheter dans en l'espace de 7s.
Un bref signal sonore retentit alors.

Activer le VIBRATEUR SONORE

1. Éteindre l'appareil
2. Fermer les tampons de scellage
3. Éteindre l'appareil et ouvrir et fermer 3 fois timbre à cacheter dans en l'espace de 7s.
Un long signal sonore retentit alors.

RECOMENDATION DE VÉRIFICATION DES CARACTÉRISTIQUES DE QUALITÉ

Afin de contrôler en permanence et de consigner le résultat de scellage, nous recommandons d'opérer comme suit :

Contrôles des caractéristiques de qualité de la jointure de soudage d'après DIN EN ISO 11607, partie 2, paragraphe 5.3.2 b

- Homogénéité du scellement pour une largeur de scellage définie
- Absence de canaux ou de jointures de soudages incomplets
- Absence de perforations ou de fissures
- Absence de délaminage ou de décollement des matériaux

Ceci peut être effectué de manière idéale avec un indicateur de scellage

(hawotest SEAL CHECK DENT). Par ailleurs, l'indicateur peut être utilisé pour documenter la reproductibilité.

Directement avant le test, il faut effectuer 2 scellages sans indicateur.

Contrôle annuel de la résistance des jointures de soudage d'après EN 868-5

Peut être réalisé par l'intermédiaire d'un essai de traction. L'essai de traction doit impérativement être effectué et dûment documenté par le fabricant ou un revendeur spécialisé agréé.

CHANGEMENT DES PIÈCES DE RECHANGE ET D'USURE

Changement du ruban de chauffe:

Utilisez toujours des **pièces d'origine**. C'est de cette façon que vous assurez le bon fonctionnement de votre appareil.

1. Pour les travaux de réparation à l'appareil retirer toujours la fiche de contact.
2. Détacher les vis de fixation du poinçon inférieur.
3. Détacher les deux câbles de raccordement situés sur le poinçon inférieur et démonter complètement.
4. Devisser les planchettes de raccordement du ruban en PTFE.
5. Retirer le ruban en PTFE autoadhésif.
6. Si nécessaire, changer les rubans de chauffe.
7. Poser le nouveau rubans de PTFE bien à plat
8. Revisser les planchettes de raccordement.
9. Ficher les deux câbles de connexion au poinçon inférieur.
10. Monter le poinçon de soudage dans l'ordre inversé du démontage. Il doit être parallèle au poinçon supérieur.

Il faut faire attention au suivant:

Il est indispensable que les rubans de chauffe soient bien tendus entre les languettes
(égalisation au moment du réchauffement)

- b) Les liaisons conductrices de courant doivent avoir une bonne connexion
- c) Les deux extrémités du ruban de chauffe doivent être en double.
- d) Le ruban de chauffe doit être en parfait état.
- e) Toutes les pièces d'isolation doivent être en parfait état.

Changement du couteau:

1. Desserrer les vis de fixation de l'équipement de découpage et enlever l'équipement de découpage
2. Le couteau est accessible maintenant et peut être changé à l'aide d'une clé à fourche ou d'une clé à pipe 8 mm.
3. Monter l'équipement de découpage dans l'ordre inverse du démontage

RECOMMANDATIONS ET CONSEILS

Ne jamais souder sans feuille. Régler la durée du soudage en commençant toujours par 0 et choisir la durée correspondant à l'épaisseur de la feuille. Dans le cas d'un réglage trop élevé, le ruban téflon peut être endommagé. En règle générale un réglage entre 1 et 2 est tout fait suffisant. Après le soudage tirer sur la soudure pour en vérifier la solidité.

La soudure se déchire:

Réduire la durée de soudage. Après le soudage laisser refroidir plus longtemps sous pression.

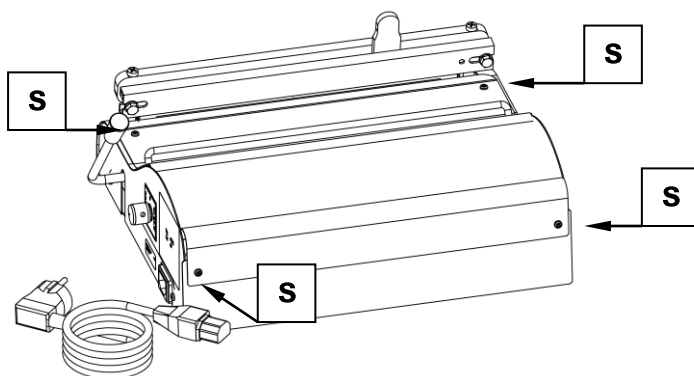
La soudure n'est pas hermétique:

Augmenter la durée de soudage. Eviter au maximum les plis sur la feuille.

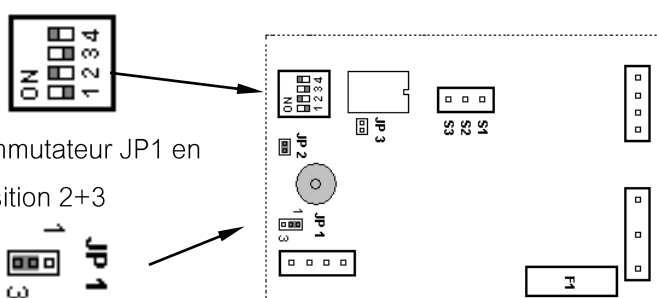
Réglage de l'appareil pour emballage de stérilisation à air chaud

Retirer la fiche de contact

1. Enlever le couvercle en dévissant les vis S



2. Régler l'interrupteur DIP 4 sur la carte de commande



- 3 Commutateur JP1 en position 2+3

4. Remettre le couvercle en revissant les vis S
5. Mettre le temps de soudage sur 0.

ENTRETIEN

Comme tous les machines, nos machines aussi s'usent. Pour garantir une fonction sans fautes, les machines doivent être ouvertes une fois par an par une personne compétente, afin de les nettoyer à fond et de les examiner. Si vous commandez des pièces de rechange, indiquez les données suivantes:

1. Type de l'appareil
2. Numéro de l'appareil
3. Date de fabrication
4. Numéro des pièces de rechange Conforme au croquis des pièces de rechange ci-jointes.



++49 (0) 6261 9770-0

Une puissance indiquée dépend de nature de la matière et de l'utilisation.

Sous réserve de modifications techniques!

GENERALITÀ

Con queste istruzioni per l'uso desideriamo fornirvi le indicazioni e le informazioni necessarie per un uso e una manutenzione corretti di questa macchina.

Per tale ragione vi preghiamo, nel vostro interesse, di portare queste istruzioni a conoscenza degli operatori prima della messa in esercizio della macchina (apparecchio).

Le imballatrici hawo sono macchine per saldare o sigillare a caldo fogli termoplastici o composti. Le particolarità sono dettagliate in "Uso conforme".

Queste macchine (apparecchi) sono destinate esclusivamente all'uso industriale e professionale e devono essere utilizzate solo nell'ambito degli usi consentiti. Verificare che si tratti di un apparecchio de lavoro destinato esclusivamente ad uso professionale.

Inoltre la macchina (apparecchio) deve essere utilizzata esclusivamente da personale qualificato. Le macchine (apparecchi) sono destinate esclusivamente all'uso in ambienti asciutti e devono essere protette contro l'umidità.

Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche in funzione dei progressi della tecnica.

Come tutti gli apparecchi, anche i nostri apparecchi sono soggetti a usura naturale. Per garantirne il buon funzionamento, è dunque necessario che personale qualificato autorizzato, al più tardi dopo un anno, esegua la pulizia ed il controllo delle macchine (apparecchi).

Aprire l'apparecchio solo dopo aver staccato la corrente. Attenersi alle normative concernenti l'apparecchio.

Qualora l'operatore non fosse in grado di leggere le istruzioni per l'uso, l'esercente sarà tenuto a insegnargli il funzionamento della macchina (apparecchio) o a far tradurre le istruzioni per l'uso nella lingua dell'operatore.

In caso di concessione di prestazioni di garanzia, ci riserviamo il diritto di apportare modifiche in funzione dei progressi della tecnica allo scopo di migliorare le nostre macchine (apparecchi). Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio o pezzi soggetti a usura con autorizzazione.

CONTROLLO QUALITÀ

I singoli pezzi di ogni macchina (apparecchio) nonché il montaggio finale sono sottoposti a un controllo qualità. Esigiamo tali controlli anche dai nostri fornitori; non possiamo però garantire la correttezza di esecuzione dei loro controlli. Tutte le macchine (apparecchi) vengono costruite in conformità con le normative in materia.

Ogni macchina (apparecchio) funzionante elettricamente è controllata secondo le prescrizioni VDE.

CONSEGNA E TRASPORTO

Ogni macchina (apparecchio) viene consegnata nel suo imballaggio originale. Si prega di verificarne attentamente il contenuto.

Prima di smaltire l'imballaggio, mettere in esercizio la macchina (apparecchio) per essere certi che l'imballaggio non contenga altri pezzi. Cosa fare in caso di danni dovuti al trasporto

(anche quando l'imballaggio si presenta intatto):

I danni dovuti al trasporto dichiarati troppo tardi o non rilevati come prescritto, non saranno presi in considerazione.

PER QUESTA RAGIONE: verificare subito l'invio!

Qualora l'invio presentasse danni visibili, reclamare al momento del ricevimento e dichiarare immediatamente il danno sulla bolla di accompagnamento (una copia è per il fornitore).

Se si rileva un danno dovuto al trasporto dopo aver aperto l'imballaggio, domandare immediatamente alla società di trasporti (ferrovie, posta, spedizioniere, ecc.) di venire a accertarlo e di verbalizzarlo. A tal fine è indispensabile conservare l'imballaggio.

Tener conto dei seguenti termini di dichiarazione del danno per non perdere il diritto di reclamare:

Ferrovie: entro 7 giorni

Spedizioniere: entro 4 giorni

Posta: entro 24 ore

In caso di danno è necessario un certificato rilasciato dalla società di trasporti che informi sul tipo e la causa del danno. Un qualsiasi altro danno non riconducibile ad una causa precedente la consegna, sarà a carico del destinatario o della società presso la quale il destinatario ha assicurato il trasporto.

INSTALLAZIONE

La macchina (apparecchio) può essere installata in un qualsiasi ambiente di lavoro asciutto.

Badare a non esporre la macchina (apparecchio) a polvere in grande quantità, a vapore e a gocce o spruzzi d'acqua poiché ne pregiudicherebbero il funzionamento.

Mai installare la macchina (apparecchio) in ambienti esposti al pericolo di esplosione.

COLLEGAMENTO ELETTRICO

ATTENZIONE !

Effettuare il collegamento elettrico solo dopo aver appurato che la tensione di rete corrisponda al voltaggio indicato sulla targhetta dati caratteristici.

Effettuare il collegamento elettrico solo a macchina (apparecchio) spenta.

ATTENZIONE !

Staccare sempre la spina prima di riparare la macchina.

Utilizzare esclusivamente prese di corrente con contatto di terra.

USO CONFORME

Il sigillante impulse viene utilizzato a causa della maggior larghezza della saldature speicalmeter per las sigillare sacchetti contenenti articoli sterilizzati.

Verificare che si tratti di un apparecchio da lavoro destinato esclusivamente ad uso professionale.

LI dispositivo non é destinato per il packaging alimentare e le sostanze pericolose, questi possono essere utilizzati solo previa approvazione da parte del produttore.

Materiali sigillabili

Sacchetto e tubi flessibili trasparenti conformi alle norme EN 868-5 e DIN EN ISO 11607-1,

Sacchetto di carta conforme alla norma EN 868-4

Materiali non sigillabili

comprese pellicole con piega laterale

HDPE (Tyvek™)

Pellicola laminata in alluminio

Riproducibilità

Gli apparecchi hd 320 MS-8 sono impostati da costruzione ad una forza di serraggio costante. La regolazione di temperatura è definita con la procedura di sigillatura ad impulsi attraverso l'impostazione del tempo di sigillatura. La temperatura di sigillatura corretta deve essere determinata attraverso sigillature di prova (vedere anche "Messa in funzione"). Gli apparecchi operano con un controllo automatico di tempo di sigillatura, il che assicura un risultato di sigillatura sempre uguale.

INDICATIONE GENERALE SULLA SICUREZZA

L'apparecchio non può essere installato e azionato da persone di età inferiore ai 14 anni.

L'apparecchio non può essere azionato senza sorveglianza.

Disinserire l'apparecchio con togliere la spina dalla rete se non viene utilizzato.

Pulire l'apparecchio utilizzando un panno asciutto o leggermente umido.

Attenzione! Non bagnare mai l'apparecchio durante la pulizia!

RUMOROSITÀ

L'apparecchio non produce rumore.

MESSA IN ESERCIZIO

1. Collegare il cordone d'alimentazione alla rete inserendo la spina con contatto di terra nella presa di corrente.
2. Girare la manopola "Tempo di saldatura" su "0".
3. Regolare la potenza di saldatura girando verso destra la manopola "Tempo di saldatura".

ATTENZIONE !

Eseguire la regolazione della potenza di saldatura solamente in maniera graduale, cominciando da "0".

Lasciare poi sul valore che consente di ottenere il cordone di saldatura con la larghezza giusta.

In caso di funzionamento continuo della saldatrice, è possibile scegliere un valore inferiore.

Mai saldare a vuoto!

4. Inserire i fogli fra i punzoni e chiudere le ganasce manualmente agendo sull'apposita leva.

ATTENZION

Prestare attenzione alla posizione della taglierina prima di introdurre il materiale sigillante! Non mettere oggetti fra le ganasce, allo scopo di non deformare né danneggiare il riscaldatore a nastro e le fibre di vetro teflon per non pregiudicare la tenuta del sigillo.

Alla fine del tempo impostato, la saldatrice si ferma automaticamente al raggiungimento della pressione minima.

Il cicalino dell'apparecchio o la spia di controllo accesa segnala che la saldatura è in corso.

5. Lo spegnimento del cicalino o della spia di controllo indica la fine completa della saldatura.
6. Aprire i punzoni agendo sulla leva, togliere i fogli.
7. In caso di riscaldamento dei punzoni durante il funzionamento, diminuire un po' il tempo di saldatura girando la manopola verso sinistra.
8. Una volta la saldatura terminata, staccare la spina dalla presa.

DISPOSITIVO PER IL TAGLIO DEI FOGLI

Il foglio è tagliato dietro il cordone di saldatura mediante azionamento manuale dell'elemento tagliente.

E' possibile tagliare in entrambi i sensi.

Esclusione del AUTOPARIANTE

1. Sconnettere l'apparecchiatura
2. Chiudere le ganasce di sigillatura
3. Spegnerne il dispositivo e aprire e chiudere il sigillo per 3 volte entro 7 secondi.
Verrà quindi emesso un breve segnale acustico.

Inserimento del AUTOPARIANTE

1. Sconnettere l'apparecchiatura
2. Chiudere le ganasce di sigillatura
3. Spegnerne il dispositivo e aprire e chiudere il sigillo per 3 volte entro 7 secondi.
Verrà quindi emesso un lungo segnale acustico.

RACCOMANDAZIONE PER IL COLLAUDO DELLE CARATTERISTICHE DI QUALITÀ

Per controllare continuamente e documentare il risultato della sigillatura si raccomanda quanto segue:

Collaudo delle caratteristiche di qualità del cordone di sigillatura secondo la norma DIN EN ISO 11607 parte 2, sezione 5.3.2 b

- Sigillatura intatta su una larghezza determinata
- Nessuna formazione d'incavo o di cordone di sigillatura aperto
- Nessun taglio e nessuna rottura
- Nessun distacco o rilascio di materiali

Questo può essere effettuato idealmente con un indicatore di sigillatura (hawotest SEAL CONTROLLO DENT).

Inoltre l'indicatore può essere utilizzato per documentare la riproducibilità. Immediatamente prima del test devono essere effettuate 2 sigillature senza indicatore.

Collaudo annuale della solidità del cordone di sigillatura secondo la norma EN 868-5

Questo può avvenire per mezzo di una prova di trazione. La prova di trazione dovrebbe essere effettuata obbligatoriamente dal costruttore o da un rivenditore specializzato ed opportunamente documentata.

SOSTITUZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO

Il nastro del riscaldatore di ricambio:

Utilizzare sempre pezzi di ricambio originali. Solo così si garantirà il buon funzionamento del l'apparecchio.

1. Staccare sempre la spina dalla presa prima di riparare l'apparecchio!
2. Svitare le viti di fissaggio del punzone inferiore.
3. Staccare i due cavi di allacciamento posti sul punzone inferiore e smontare completamente.
4. Svitare i listelli di fissaggio del nastro PTFE.
5. Togliere il nastro PTFE autoadesivo.
6. Sostituire il nastro del riscaldatore se necessario.
7. Applicare il nuovo nastro PTFE evitando le pieghe.
8. Avvitare i listelli di fissaggio.
9. Collegare i due cavi di allacciamento sul punzone inferiore.
10. Rimontare i punzoni ripetendo le operazioni di smontaggio in senso inverso. Badare che il punzone inferiore sia parallelo al punzone superiore.

Fare particolarmente attenzione ai seguenti punti:

- a) I nastri del riscaldatore devono essere ben tesi fra le linguette
(compensazione della dilatazione durante il riscaldamento)
- b) I collegamenti devono essere buoni per assicurare il passaggio della corrente
- c) Entrambe le estremità dei nastri del riscaldatore devono essere doppie.
- c) Il nastro del riscaldatore non deve essere né danneggiato né piegato.
- d) Tutte le parti isolanti non devono presentare alcun difetto.

Sostituire la lama:

1. Svitare le viti di fissaggio del dispositivo di taglio e rimuovere il dispositivo.
2. Adesso la lama è accessibile e può essere sostituita con l'ausilio di una chiave a forcilla o a tubo da 8 mm.
3. Rimontare il dispositivo di taglio ripetendo le operazioni di smontaggio in senso inverso.

RACCOMANDAZIONI E CONSIGLI

Mai saldare a vuoto, cioè senza foglio inserito. Regolare il tempo di saldatura in funzione dello spessore del foglio cominciando sempre da "0". Se il valore di regolazione, infatti, è eccessivo, si corre il rischio di distruggere il nastro teflon. Normalmente, bastano valori compresi in un range fra 50 e 70. Una volta la saldatura eseguita, testare la resistenza del cordone di saldatura tirando.

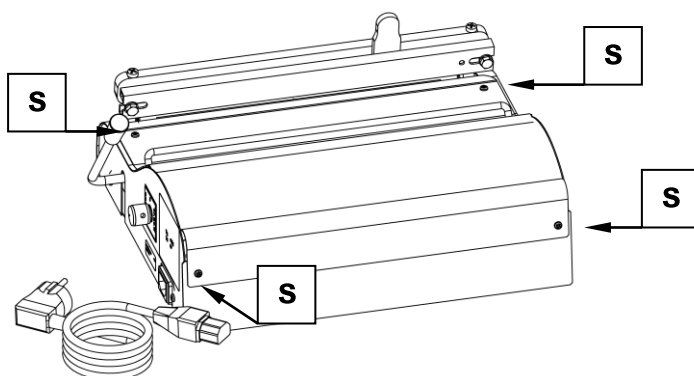
Il cordone si rompe: Diminuire allora il tempo di saldatura (girando la manopola verso sinistra).

Dopo la saldatura lasciar raffreddare il cordone di saldatura più a lungo sotto pressione.

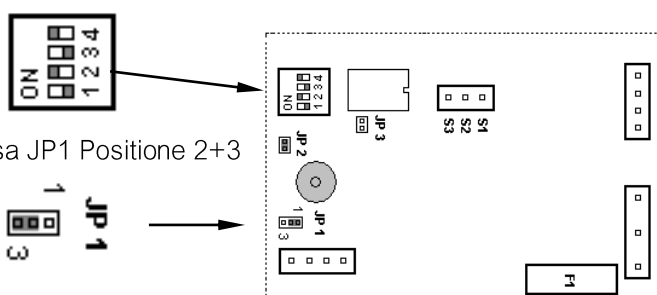
Il cordone non è ermetico: Regolare un tempo di saldatura maggiore. Mantenere il foglio steso badando che non vi siano pieghe.

Regolazione dell'apparecchio per la Fogli di Dria Calta **Togliere la spina**

1. Per togliere l'covercchio si deva allentare le viti S



2. Regolazione dell DIP-Interruttore 4 sull Scheda parametri



3. Presa JP1 Posizione 2+3

4. Fissare l'covercchio con le viti S sull'apparecchio
5. Girare la manopola "Tempo di saldatura" su "0".

MANUTENZIONE

Come tutti gli apparecchi, anche i nostri apparecchi sono soggetti a usura naturale. Per garantirne il buon funzionamento, è dunque necessario che personale qualificato autorizzato, al più tardi dopo un anno, esegua la pulizia ed il controllo delle macchine (apparecchi). Accludere i seguenti dati alle ordinazioni di pezzi di ricambio e di pezzi soggetti a usura:

1. Tipo di apparecchio vedi targhetta dati caratteristici sull'apparecchio
2. Numero dell'apparecchio vedi targhetta dati caratteristici sull'apparecchio
3. Anno di fabbricazione vedi targhetta dati caratteristici sull'apparecchio
4. N. del pezzo di ricambio conformemente all'elenco dei pezzi di ricambio accluso



++49 (0) 6261 9770-0

La potenza specificata è in funzione delle caratteristiche del materiale nonché dell'ambiente di utilizzazione.

Si riservano modifiche tecniche!

GENERALIDADES

En este manual de instrucciones hemos tratado de proporcionarles las indicaciones necesarias para el servicio o el mantenimiento de esta máquina. Por tanto, atendiendo a su propio interés, le pedimos, por favor, que ponga este manual de instrucciones en conocimiento del personal de servicio antes de la puesta en marcha de la máquina.

Las máquinas empacadoras son equipos de soldadura o de sellado para el procesamiento de láminas termoplásticas, o láminas compuestas, que trabajan según los procedimientos de fusión o sellado por calor. Las características especiales se describen más detalladamente en el apartado „Utilización de acuerdo con las especificaciones“.

Estas máquinas (equipos) están destinadas sólo a un empleo industrial o profesional, y únicamente deben utilizarse con los fines determinados prescritos. Por favor, tenga en cuenta que, en el caso de este equipo, se trata de un medio de trabajo técnico cuya utilización se ha determinado exclusivamente para fines de trabajo. Por otra parte, sólo una persona capacitada debe manejar la máquina (equipo). Las máquinas (equipos) sólo se deben emplear en recintos secos y se deben proteger contra la humedad.

Nos reservamos el derecho a modificaciones que sirvan al desarrollo técnico.

Como todos los equipos técnicos, también los nuestros sufren un desgaste técnico natural. Por lo tanto, para garantizar una constante disposición de servicio, las máquinas (equipos) deben abrirse, limpiarse y revisarse, a más tardar después de un año, por una persona capacitada para tal efecto. El equipo sólo se debe abrir una vez que se lo haya desconectado previamente de la red de alimentación de corriente.

Se deben observar las prescripciones vigentes al respecto.

Si la máquina es operada por una persona que no esté en capacidad de leer las instrucciones de servicio, el propietario está obligado a instruir a dicha persona acerca del manejo del equipo o a procurar una traducción de dichas instrucciones en el idioma que se requiera.

Si se hace uso de la garantía de prestaciones, nos reservamos el derecho de realizar modificaciones técnicas que sirvan al desarrollo y al perfeccionamiento de nuestras máquinas (equipos).

Sólo se deben emplear las piezas autorizadas como piezas desgastables o de recambio.

La empresa hawo no asume responsabilidad alguna por las consecuencias que pudieran surgir si esto no se observa debidamente.

PRUEBA DE CALIDAD

Cada máquina (equipo) se somete a una permanente prueba de calidad de sus piezas individuales y de su montaje final. Solicitamos también estas pruebas a nuestros proveedores, no obstante, en este caso, no podemos asumir ninguna garantía en lo concerniente a la cuidadosa ejecución de las mismas. Todas las máquinas (equipos) se construyen de acuerdo con las normas vigentes. Cada máquina (equipo) de funcionamiento eléctrico se somete a las pruebas determinadas por las normas VDE.

ENVÍO Y TRANSPORTE

Todas las máquinas (equipos) se suministran en su embalaje original. Por favor, revise cuidadosamente el contenido. Antes de eliminar el material de empaque, ponga la máquina (equipo) en funcionamiento, de manera que pueda asegurarse de que no se haya quedado ninguna pieza dentro del material de embalaje.

Procedimiento en caso de daños durante el transporte (aún en el caso de que el embalaje no presente daños):

No se realizará ninguna restitución en el caso de daños de transporte que no se hayan detectado debidamente o que se hayan notificado de manera tardía.

POR LO TANTO : ¡Verificar inmediatamente el envío!

Si el envío presentara daños en su exterior, se debe presentar el respectivo reclamo durante la recepción y se debe elaborar una correspondiente notificación de daños (copia al proveedor). Si se detecta un daño de transporte después de realizar el desembalaje, se debe solicitar de inmediato que la compañía de transporte (ferrocarril, correo, agencia de transportes, etc.) registre el hecho o lo notifique por escrito. En este caso, es estrictamente necesario guardar el material de embalaje.

Se deben observar los siguientes plazos de notificación de daños, para asegurar los derechos frente a la compañía de transportes.

Ferrocarril	:	dentro de 7 días
Agencia de transportes	:	dentro de 4 días
Correo	:	dentro de 24 horas

En caso de daños, es necesaria una certificación expedida por la empresa de transportes sobre el tipo de daños y las causas. Todos los daños para los que no se pueda comprobar una de las causas indicadas, corren a cargo del destinatario o bien de su seguro de transporte.

EMPLAZAMIENTO

La máquina (equipo) se puede emplazar en cualquier sala de trabajo normal y seca. Se debe observar que la máquina (equipo) no sufra ningún menoscabo en su funcionamiento debido a la presencia de grandes cantidades de polvo, vapor, gotas o salpicaduras de agua. ¡La máquina no se debe montar y emplazar en algún sitio en donde hubiera peligro de explosión!

CONEXIÓN ELÉCTRICA

¡ATENCIÓN !

La máquina (equipo) sólo se debe conectar después de que se haya asegurado que la tensión de la red de alimentación concuerda con la tensión indicada en la placa de datos. La máquina (equipo) sólo se debe conectar a la red de alimentación si el interruptor se encuentra en la posición “off”.

¡ATENCIÓN !

Para realizar todo tipo de reparaciones de la máquina, se debe retirar previamente el enchufe de la red.

Utilice únicamente tomacorrientes provistos de conexión a tierra.

UTILIZACIÓN ACORDE CON LAS PRESCRIPCIONES

El sellador de impulso se utiliza,, debido a la magnitud de esta ancho resulta especial para el embalaje de bolsas de productos esterilizados. Por favor, tenga en cuenta que, en el caso de este equipo, se trata de un medio de trabajo técnico cuya utilización se ha determinado exclusivamente para fines de trabajo.

El dispositivo no está diseñado para el envasado de alimentos y sustancias peligrosas, éstas solo podrán utilizarse después de la aprobación previa por parte del fabricante.

Materiales sellables

Bolsas y tubos flexibles transparentes según EN 868-5 y DIN EN ISO 11607-1,

Bolsa de papel según EN 868-4

Materiales no sellables

También láminas con plegado lateral

HDPE (Tyvek™)

Hoja laminada de aluminio

Reproducibilidad

Según el diseño, los aparatos hd 260 se ajustan a una presión constante. La regulación de la temperatura se define según el proceso de sellado por impulso mediante el ajuste del tiempo de sellado. La temperatura de sellado adecuada debe registrarse mediante sellados de prueba (véase el apartado «Puesta en servicio»). Los aparatos disponen de un control del tiempo de sellado automático que garantiza un resultado de sellado constante

NOTA GENERAL DE SEGURIDAD

El equipo no debe ser instalado ni puesto en marcha por personas menores de 14 años.

El equipo no debe funcionar sin vigilancia.

En el caso de que no se use el equipo, se lo debe apagar y desconectar de la red.

La limpieza del equipo se debe realizar únicamente en seco o con un paño ligeramente humedecido.

¡Atención! El equipo jamás se debe limpiar en húmedo!

INFORMACIÓN SOBRE EL RUIDO

El equipo no emite ruidos.

PUESTA EN MARCHA

1. Conectar el enchufe con el cable de la red al tomacorriente. Observar la indicación del valor de tensión.
2. Posicionar en 0 el botón giratorio de tiempo de soldadura.
3. Ajustar el tiempo de soldadura girando hacia la derecha el botón giratorio de tiempo de soldadura.

¡ATENCIÓN !

El ajuste de tiempo de soldadura sólo se debe realizar por pasos, partiendo desde la posición 0, para mantener el ajuste correspondiente una vez que se hayan alcanzado la correcta calidad de costura de sellado. Al soldar permanentemente se puede disminuir el ajuste.

¡No soldar sin lámina!

4. Colocar la lámina entre las barras de soldadura y cerrar dichas barras manualmente.

¡ATENCIÓN ! Al colocar el material de sellado se debe prestar atención a la posición de la cuchilla de corte! No colocar ningún objeto entre las barras de soldadura, puesto que éste haría presión o dañaría la cinta de calentamiento y el tejido de PTFE, con lo cual ya no se podría garantizar el hermetismo de la costura de soldadura en la posición afectada. Si se ha alcanzado la presión mínima, el proceso de soldadura se detiene automáticamente después del tiempo prescrito. Durante el tiempo de impulso suena el zumbador en el equipo y la lámpara de control se ilumina.

5. El proceso completo de soldadura ha finalizado cuando el zumbador y la lámpara se desconectan.
6. Abrir el troquel por medio de la palanca de mano y retirar la lámina.
7. Si durante el servicio se calientan los troqueles, se debe disminuir el tiempo de soldadura girando hacia la izquierda el botón giratorio.
8. Desconectar el equipo una vez realizados los trabajos de sellado.

DISPOSITIVO DE CORTE DE LÁMINAS

Por medio de la activación manual del carro de corte, durante el proceso de soldadura, la lámina se corta por detrás de la costura de sellado. El proceso de corte es ejecutable en ambas direcciones.

Desconectar el ZUMBADOR de advertencia

1. Apague el aparato
2. Cierre el punzón de sellado
3. Desconectar dispositivo y abrir y cerrar tres veces el sello para lacrar en 7 segundos
A continuación sonará una señal acústica breve

Conectar el ZUMBADOR de advertencia

1. Apague el aparato
2. Cierre el punzón de sellado
3. Desconectar dispositivo y abrir y cerrar tres veces el sello para lacrar en 7 segundos
A continuación sonará una señal acústica prolongada

RECOMENDACIÓN PARA LA VERIFICACIÓN CARACTERÍSTICAS DE CALIDAS

Para verificar y documentar el resultado del sellado de forma continua se recomienda lo siguiente:

Verificación de las características de calidad de la soldadura de sellado según DIN EN ISO 11607
parte 2, apartado 5.3.2 b

- Sellado intacto con una anchura de sellado predeterminada
- Sin formación de líneas o juntas de sellado abiertas
- Sin perforaciones o grietas
- Sin deslaminado o desprendimiento de materiales

Lo ideal es llevarlo a cabo con un indicador de sellado (hawotest SEAL CHECK DENT). Además, el indicador puede utilizarse para la documentación de la reproducibilidad. Justo antes de llevar a cabo la prueba, deben realizarse 2 sellados sin indicador.

Verificación anual de la resistencia de la soldadura de sellado según EN 868-5:

Puede llevarse a cabo mediante una verificación de tracción. La verificación de tracción y su correspondiente documentación deberá llevarlas a cabo el fabricante o un proveedor autorizado.

RECAMBIO DE LAS PIEZAS DESGASTABLES

Recambio de la cinta calentadora:

Utilice siempre piezas originales. Sólo de esa manera conseguirá un funcionamiento impecable del equipo.

1. Para todos los trabajos de reparación se debe retirar el conector de tomacorriente de la red.
2. Aflojar los tornillos de sujeción de los troqueles.
3. Retirar ambos cables de conexión del troquel inferior y desmontarlos por completo.
4. Destornillar las regletas de bornes de la cinta de PTFE.
5. Retirar el PTFE autoadhesivo.
6. Renovar la cinta calentadora en caso de ser necesario.
7. Colocar la nueva cinta de PTFE sin que se presenten pliegues.
8. Atornillar las regletas de bornes.
9. Enchufar ambos cables de conexión en el troquel inferior.
10. Volver a montar los troqueles de soldadura invirtiendo los pasos dados. Observar que ambos troqueles se encuentren paralelos.

Se debe prestar especial cuidado en lo siguiente:

- a) Las cintas de calentamiento deben encontrarse bien tensadas por los muelles (compensación de longitud por calentamiento).
- b) Los pasos conductores de corriente deben poseer buenas conexiones.
- c) Ambos extremos de la cinta de calentamiento deben ser dobles.
- d) La cinta de calentamiento no debe presentar daños ni pliegues.
- e) Todas las piezas de aislamiento no deben presentar ninguna parte defectuosa.

Recambio de la cuchilla de corte

1. Aflojar los tornillos del dispositivo de corte y retirarlo.
2. La cuchilla de corte es ahora perfectamente accesible y se pueda recambiar por medio de una llave de boca o una llave tubular SW-8.
3. Volver a montar el dispositivo de corte invirtiendo los pasos anteriores.

RECOMENDACIONES E INDICACIONES

Nunca realice soldaduras sin láminas. Ajustar el tiempo de soldadura empezando siempre desde 0 hasta llegar a la correspondiente intensidad que requiera la lámina. Si se ajusta un tiempo muy elevado, se puede destruir la cinta de teflón. Por lo general, son suficientes ajustes entre 1 y 2. Después de la soldadura se debe tirar de la costura para comprobar su solidez.

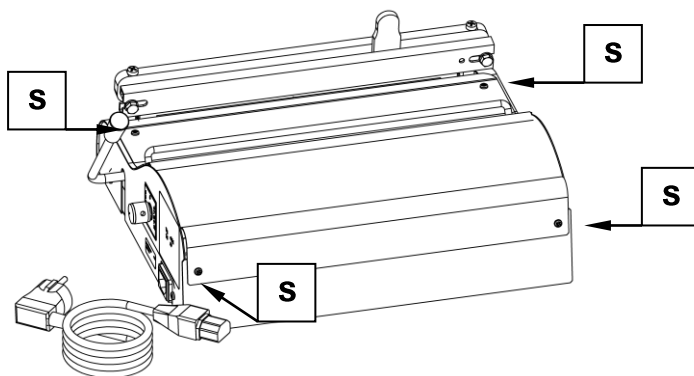
La soldadura se desgara: Ajustar un tiempo de soldadura más breve. Después del proceso de sellado dejar enfriar bajo presión la costura de sellado durante un tiempo más largo.

La soldadura no es sólida: Aumentar el tiempo de soldadura. No permitir que se formen pliegues en la lámina.

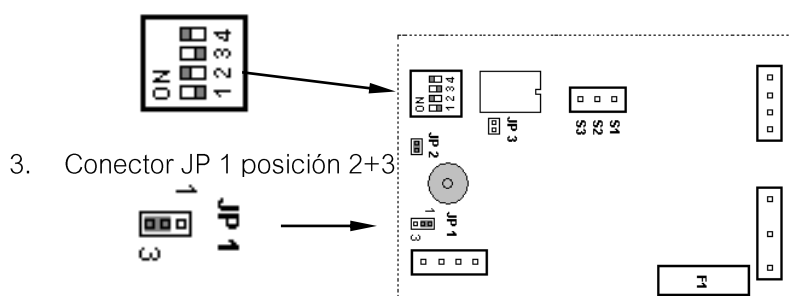
Ajuste del equipo para láminas de sellado por aire caliente

Desconectar el enchufe de la red

1. Retirar la cubierta de la carcasa aflojando los tornillos S.



2. Ajustar el interruptor DIP 4 de la tarjeta de control.



3. Conector JP 1 posición 2+3

4. Fijar la cubierta de la carcasa.
5. Posicionar en 0 el botón giratorio de tiempo de soldadura.

MANTENIMIENTO

Como todos los equipos técnicos, también los nuestros sufren un desgaste natural. Por lo tanto, para garantizar una constante disposición de servicio, las máquinas (equipos) deben abrirse, limpiarse y revisarse, a más tardar después de un año, por una persona capacitada para tal efecto.

Para el caso de pedidos de piezas de desgaste y de recambio se deben indicar los siguientes datos.

1. Tipo de equipo de acuerdo con la placa de datos del equipo.
2. Número de equipo de acuerdo con la placa de datos del equipo.
3. Año de fabricación de acuerdo con la placa de datos del equipo.
4. Número de pieza de recambio de acuerdo con la lista de piezas de recambio.



++49 (0) 6261 9770-0

Una indicación del rendimiento depende de las características del material y del entorno del usuario.

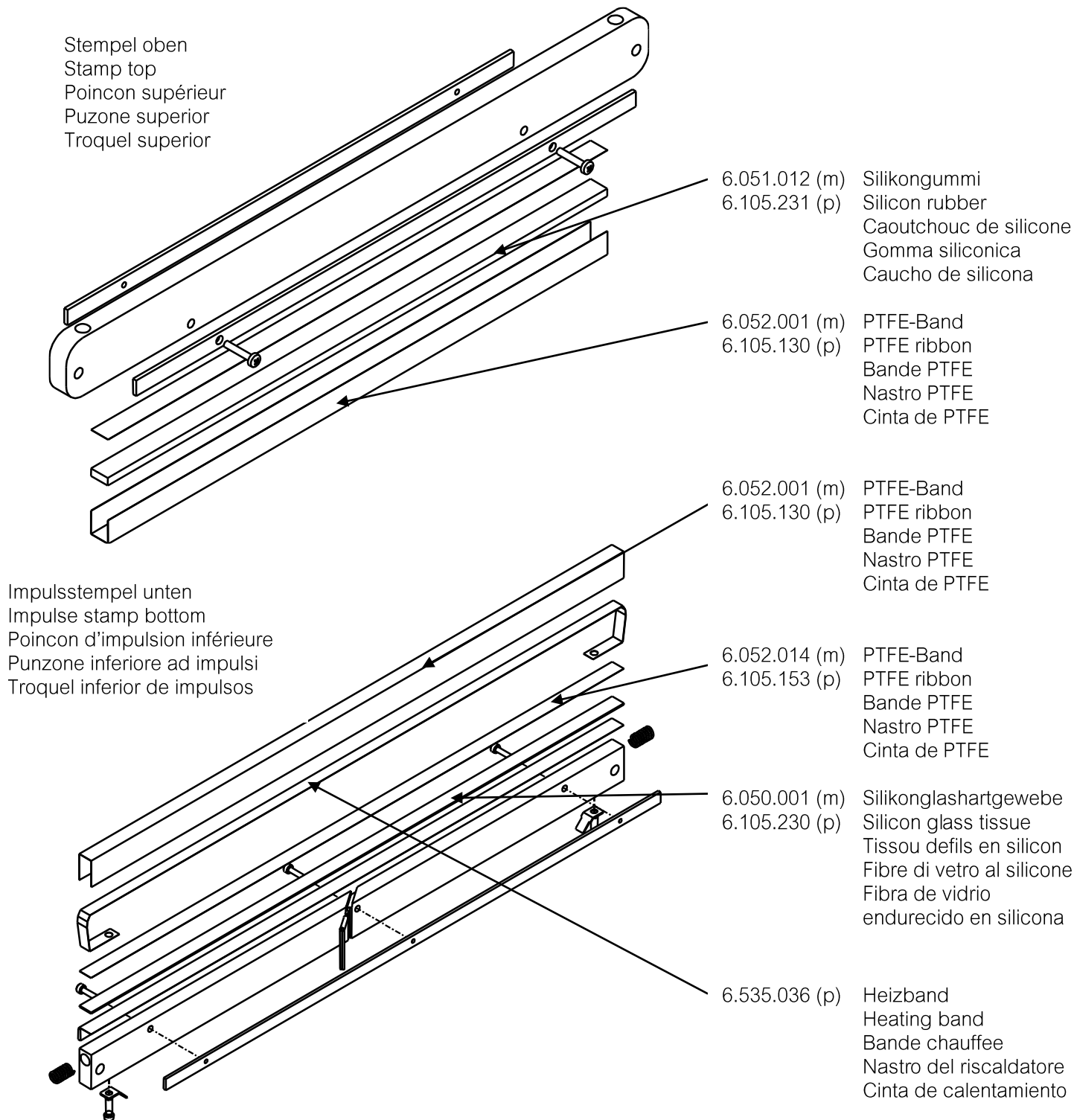
¡Reservado el derecho a modificaciones técnicas!

Technische Daten Technical Data Donnees Techniques Dati Tecnici Datos técnicos	hd 260
Schweißart Typ of welding Type de soudure Tipo di saldatura Tipo de soldadura	Impulsschweißung Impulse welding Soudre à impulsion Saldatura ad impulsi Soldadura por impulsos
Schweißzeit Welding time Temps de soudage Tempo di saldatura Tiempo de soldadura	Stufenlos einstellbar, Betätigung manuell Infinitely variable, Manual operation Par réglage progressif , Commande manuelle Regolabile in continuo, comando manuale De ajuste continuo, activación manual
Folienbreite Film width Largeur des feuilles Larghezza dei fogli Ancho de lámina	250 mm max
Stromanschluß Mains connection Branchement électrique Allacciamento elettrico Conexión eléctrica	230 V 50 / 60 Hz (EU) 115 V 60 Hz (US) 100V 50 / 60 Hz (JP)
Leistung Power Puissance Potenza Potencia	850 VA
Schweißnahtbreite Width of welding seam Largeur de soudure Larghezza del cordoncino di saldatura Ancho de cordón de soldadura	8 mm
Schweißnahtlänge Welding seam length Longueur de soudure Lunghezza del cordone di saldatura Largo de cordón de soldadura	250 mm

Technische Daten Technical Data Donnees Techniques Dati Tecnici Datos técnicos	hd 260

Gewicht netto Weight net Poids net Peso netto Peso neto	8 Kg
Abmessung (B x T x H) Dimensions (W x D x H) Dimensions (L x P x H) Dimensioni (A x L x P) Dimensiones (B x P x H)	400 x 310 x 210 mm

Ersatz- und Verschleißteile
 List of spare and wear parts
 Liste de pièces du rechange et usure
 Elenco dei pezzi di ricambio e dei soggetti a usura
 Lista de piezas desgastables



m = Meter/meter/metre/metros/metri
 p = Stück/piece/piece/pieza/pezzi

Ersatz- und Verschleißteile
List of spare and wear parts
Liste de pièces du rechange et usure
Elenco dei pezzi di ricambio e dei soggetti a usura
Lista de piezas desgastables

1.629.001

Führungsschlitten komplett
Guiding equipment complete
Conducteur pour équipement de découpage
Corsolo completo
Rieles guía, completas

1.540.047 230V
1.540.048 115V
1.540.049 100V

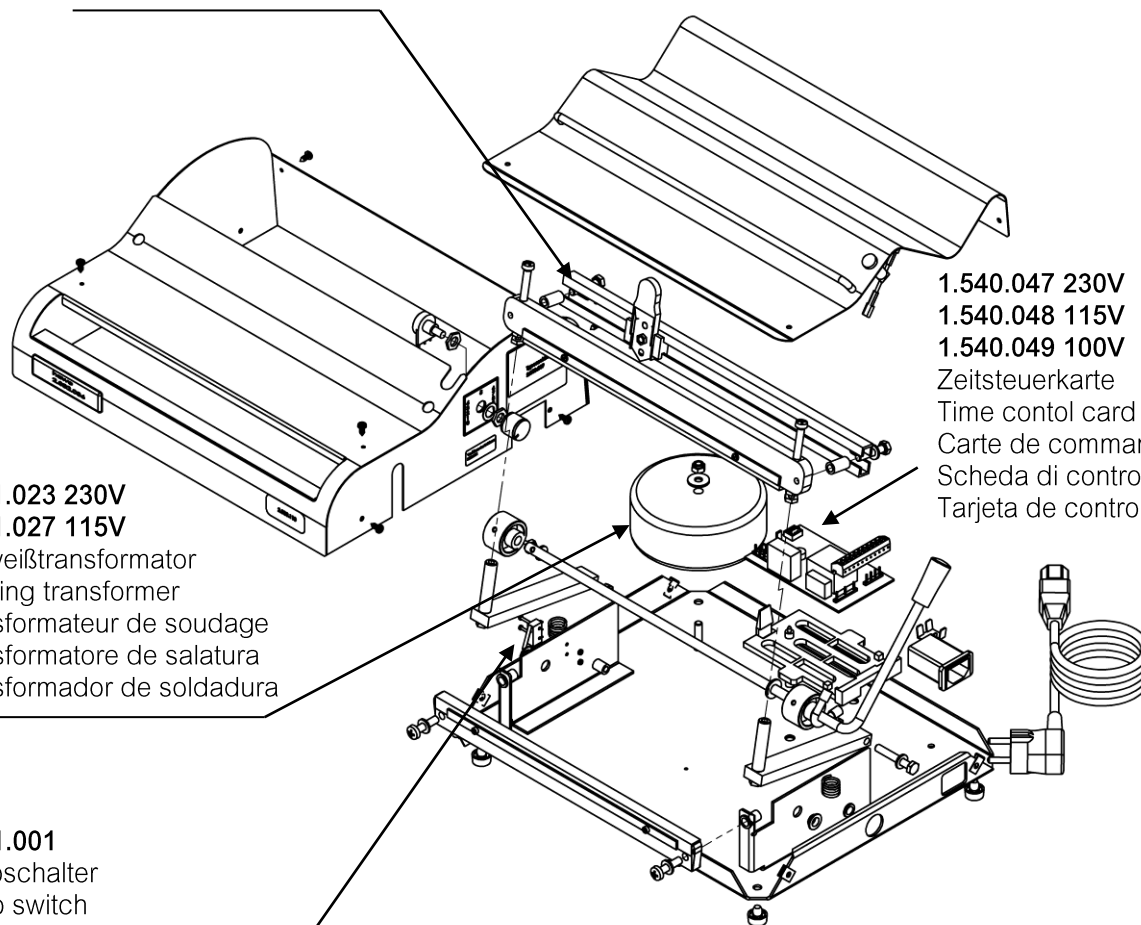
Zeitsteuerkarte
Time control card
Carte de commande du temps
Scheda di controllo
Tarjeta de control de tiempo

6.531.023 230V
6.531.027 115V

Schweißtransformator
Welding transformer
Transformateur de soudage
Transformatore de salatura
Transformador de soldadura

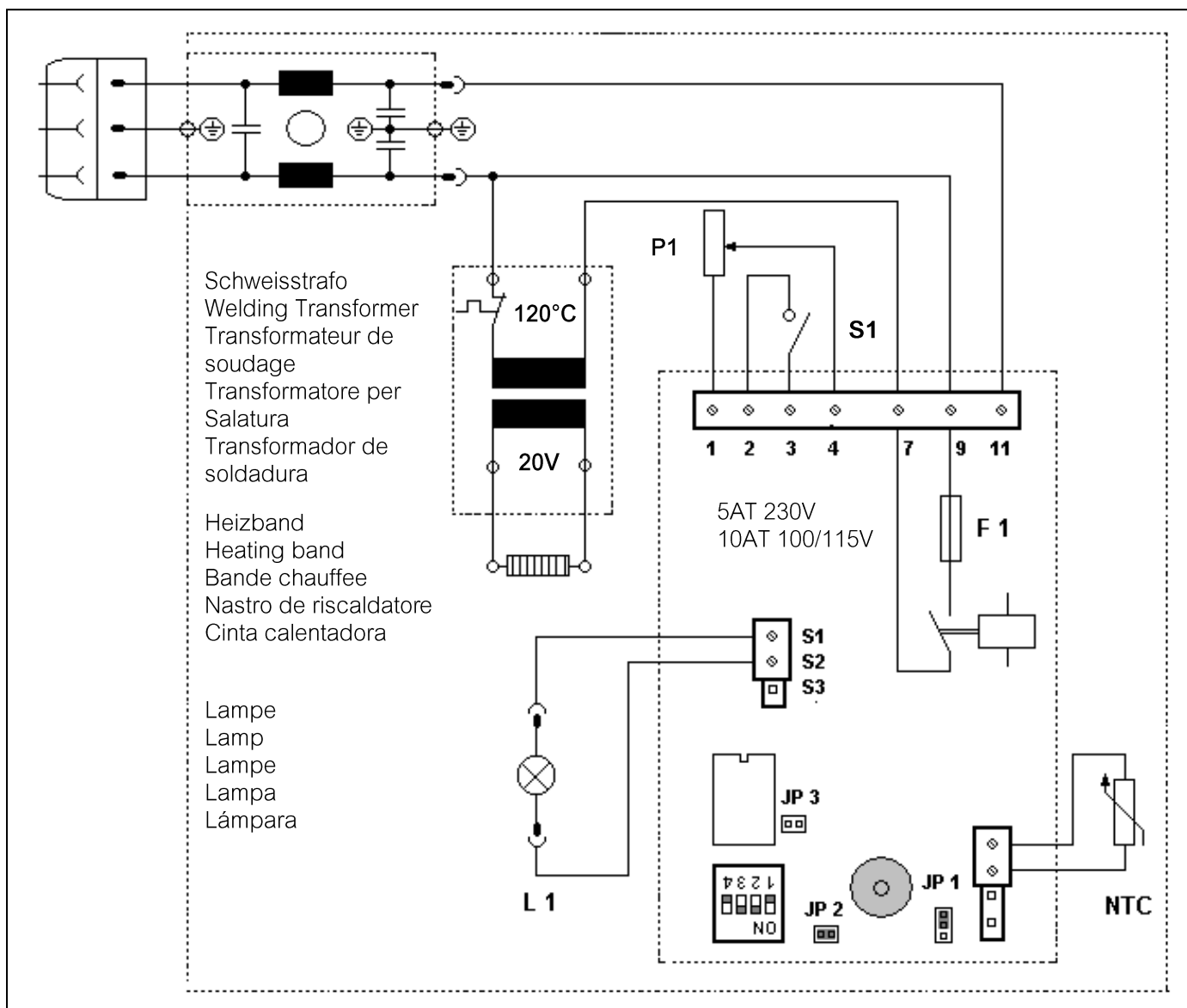
6.561.001

Mikroschalter
Micro switch
Commutateur miniature
Micro interruttore
Microinterruptor



Schaltplan
Wiring diagramm
Schéma de connexion
Schema elettrico
Diagrama de circuito

Netz	230V, 115V, 100V	P1	Poti Schweisszeit	S1	Microschalter
Connection	50/60 Hz	Poti welding time		Micro switch	
Connexion		Poti durée de soudage		Commutateur miniature	
Allacciamento		Poti tempo die saldatura		Microinterruttore	
Red		Poti de duración de soldadura		Microinterruptor	



Zeitsteuerkarte Heizzeit
Time control card heating time
Carte de commande du temps durée de soudage
Scheda di controllo tempo di saldatura
Tarjeta de control de tiempo de calentamiento

1.540.047 230V
1.540.048 115V
1.540.049 100V

Gültig ab: 01.06.2015
Valid from:

Seite 1/1
Version 4.02

Hiermit erklären wir, daß die Folienschweissmaschinen:
Herewith we declare that the Foil sealing unit:
Par la présente, nous déclarons que la gamme de Soudeuse de films plastique:
Por la presente certificamos que las máquinas embolsadoras modelos:
Dichiariamo con la presente che le macchine per saldatura di fogli:

hd 250 M.../hd 260 M...
hpl 250 M.../hpl 260 M...

folgenden einschlägigen Bestimmungen und harmonisierten Normen entsprechen:
complies with the requirements of the following regulations and harmonised standards:
corresponde aux dispositions suivantes et standards harmonise:
objeto de esta Declaración cumple con las siguientes disposiciones:
Sono conformi alle seguenti disposizioni in materia nonché alle seguenti norme armonizzate:

Niederspannungsrichtlinie Directive à basse tension Direttiva sulla bassa tensione tensão	Low voltage directive Directiva de Baja Tensión Directiva relativa a baixa tensão	2014/35/EU	
EMV-Richtlinie Directive CEM Direttiva CEM	EMC-directive Directiva da CEM Directiva CEM	2014/30/EU	
WEEE-Richtlinie Directive WEEE Direttiva WEEE	WEEE-directive Directiva de WEEE Directiva WEEE	2012/19/EU	
RoHS-Richtlinie Directive RoHS Direttiva RoHS	RoHS-directive Directiva da RoHS Directiva RoHS	2011/65/EC	
Harmonisierte Normen Standard harmonise Norme armonizzate	Harmonized standards Las normas armonizadas Normas harmonizadas	EN ISO 12100/2010_07 EN ISO 13857/2008_06	EN 60204-1/2007_06 EN 61000-6-1/2007_10 EN 61000-6-3/2011_09

Verantwortliche Person für die Technischen Unterlagen, Name und Adresse siehe unten
Responsible person for technical documentation see below
La personne responsable pour la documentation technique est mentionnée au-dessous


Torsten Ehrhardt
Prokurist / authorized officer

hawa GmbH, Obere Au 2, D-74847 Obrigheim, Germany