

**TA009TAU**

**ISTRUZIONI PER L'USO**

<b>1</b>	<b>INTRODUZIONE</b>	<b>3</b>
1.1	PREMESSA	3
1.2	SIGNIFICATO DEI SIMBOLI	3
1.3	AVVERTENZA IMPORTANTE	4
1.4	PULIZIA	4
1.5	AVVERTENZE PER LA SICUREZZA	5
<b>2</b>	<b>PREPARAZIONE ALL'AVVIO</b>	<b>7</b>
2.1	USO CONFORME	7
2.2	STRUTTURA E FUNZIONAMENTO	8
2.2.1	Processo di sigillatura	8
2.3	INSTALLAZIONE	9
<b>3</b>	<b>FUNZIONI DI BASE</b>	<b>10</b>
3.1	UTILIZZO	10
3.2	UTILIZZO	11
3.3	VARIABILI DEL PROCESSO	11
3.4	IMPOSTAZIONE DEL REGOLATORE DI TEMPERATURA	12
<b>4</b>	<b>RISOLUZIONE DEI PROBLEMI E MANUTENZIONE</b>	<b>13</b>
4.1	CHECKLIST PER LA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	13
	OFFSET - IMPOSTAZIONE DELLA TEMPERATURA	14
4.1.1	Togliere il blocco tasti	14
4.1.2	Offset – Eseguire l'impostazione	14
4.1.3	Attivare il blocco tasti	14
4.2	SERVIZIO ASSISTENZA CLIENTI	15
4.3	PIANO DEGLI INTERVENTI DI MANUTENZIONE	15
4.4	SERVIZIO RICAMBI	15
4.5	ORDINAZIONE DEI RICAMBI - ATTRIBUZIONE DEI CODICI ARTICOLO	17
4.5.1	Ganascia di sigillatura superiore 1.616.024	17
4.5.2	Ganascia di sigillatura inferiore 1.616.025	17
4.5.3	Ganascia di guida superiore 1.619.014	18
4.5.4	Ganascia di guida inferiore 1.619.015	18
4.5.5	Complessivo	19
<b>5</b>	<b>DATI TECNICI</b>	<b>20</b>
5.1	SCHEMA ELETTRICO E DI CABLAGGIO 230V~	20
5.2	SCHEMA ELETTRICO E DI CABLAGGIO 115V~	21
5.3	SPECIFICHE	22
<b>6</b>	<b>DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ</b>	<b>23</b>

# 1 Introduzione

## 1.1 Premessa

Innanzitutto desideriamo ringraziarvi per l'acquisto della sigillatrice. In questo manuale d'uso troverete informazioni sul funzionamento della macchina, la manutenzione, l'assistenza e la convalida dei processi.

Questa macchina è una sigillatrice ad avanzamento continuo controllata con microprocessore e dotata di stampante per il confezionamento di sacchetti trasparenti e sleeve sigillabili (confezione medica).



Leggere attentamente le presenti istruzioni per l'uso prima della messa in funzione per conoscere le possibilità della macchina e poter sfruttare al meglio le sue funzioni.

## 1.2 Significato dei simboli

	Il punto esclamativo all'interno di un triangolo indica importanti informazioni presenti nel manuale, da rispettare assolutamente.
	Questo segnale di avviso richiama l'attenzione sulle misure che, se non osservate, potrebbero provocare pericoli per la salute delle persone. È assolutamente necessario osservarlo.
	Il simbolo della mano evidenzia suggerimenti di cui si deve valutare l'applicazione nella pratica quotidiana.

### 1.3 Avvertenza importante



In funzione dell'uso, è stato applicato il marchio CE sulla base delle seguenti direttive europee.

La direttiva CE 93/42 sui dispositivi medici e il Medical Device Regulation 2017/745 (MDR) non è applicabile alle sigillatrici.

Nelle prove elettriche di riqualifica non possono essere applicati i valori limite previsti dalla norma IEC 60601-1.

Il costruttore non è responsabile dei danni derivanti da prove eseguite secondo norme non indicate nella dichiarazione di conformità.

In caso di interventi o trasformazioni sulla macchina senza l'esplicita autorizzazione scritta del produttore, la garanzia decade e la responsabilità per eventuali lesioni personali o danni materiali passa al gestore.

**Nota**

Poiché i nostri prodotti sono in costante evoluzione, ci riserviamo di modificare le presenti istruzioni per l'uso e le funzioni ivi descritte.

**Le presenti istruzioni per l'uso sono valide per i prodotti della serie hd 650 D/DE EcoPak.**

### 1.4 Pulizia

Prima di una pulizia, staccare il connettore di alimentazione dalla presa elettrica e staccare la macchina con il connettore dall'alimentatore.

Pulire la macchina solo con un panno morbido, asciutto o inumidito e un detergente delicato.

(Es.: isopropanolo, spirito, ecc.)

Evitare la penetrazione di acqua nella macchina.

**Attenzione! Non pulire mai la macchina con acqua!**

## 1.5 Avvertenze per la sicurezza



1. I nostri prodotti hanno lasciato la fabbrica in perfette condizioni di sicurezza.
2. Per mantenere questo stato, manipolare la macchina (trasporto, stoccaggio, installazione, messa in servizio, utilizzo, manutenzione) rispettando queste avvertenze per la sicurezza nonché le indicazioni riportate su targhette, etichette e avvisi di sicurezza presenti sulla macchina.
3. Questa macchina è adatta alla lavorazione di pellicole composite in base al metodo della sigillatura a caldo. Seguire il capitolo 2.1 "Uso conforme".
4. Prima di installare la macchina, verificare l'imballo e far presente al corriere o al servizio di consegna pacchi ogni eventuale danno riscontrato.
5. Prima della messa in funzione assicurarsi che la macchina non presenti danni. In caso di dubbio, contattare il costruttore o un centro di assistenza autorizzato dal costruttore.
6. Non utilizzare la macchina qualora il cavo o la spina di alimentazione siano danneggiati. Non utilizzare la macchina se non funziona correttamente o se è danneggiata in qualsiasi modo. Se il cavo o l'apparecchio sono danneggiati, la macchina deve essere riparata dal costruttore o da un centro di assistenza autorizzato dal costruttore.
7. La macchina deve essere collegata solo con il cavo di alimentazione ad una presa elettrica dotata di contatto di protezione, la cui tensione sia stabile. Il funzionamento su reti informatiche non è permesso.
8. Collocare la macchina su una superficie stabile.
9. La macchina non può essere installata né messa in funzione in ambienti a rischio di esplosione.
10. Il trasporto della sigillatrice direttamente da un ambiente freddo ad un ambiente caldo può comportare la formazione di condensa. Attendere la stabilizzazione della temperatura.  
**Pericolo di morte in caso di messa in servizio in condizioni di forte umidità!**
11. Le riparazioni e la sostituzione di consumabili / ricambi possono essere eseguite esclusivamente dal costruttore o da un centro di assistenza autorizzato dal costruttore.
12. In caso di inutilizzo spegnere la macchina o staccare la spina di alimentazione.
13. Prima della pulizia: spegnere l'alimentazione di rete! Pulire la macchina solo con un panno morbido, asciutto o inumidito e un detergente delicato. Evitare la penetrazione di acqua nella macchina. Attenzione! Non pulire mai la macchina con acqua!
14. Non introdurre oggetti appuntiti o piatti nelle fessure della macchina. Questo può avere come conseguenza il danneggiamento della macchina e degli strumenti.
15. Non introdurre oggetti nelle fessure di ventilazione della macchina. Questo può causare scosse elettriche o danneggiare la macchina.

16. In caso di dubbi sulla sicurezza, evitare l'utilizzo della macchina.
17. La macchina non può essere installata né utilizzata da persone di età inferiore a 16 anni.
18. La macchina non può essere lasciata in funzione senza sorveglianza.
19. La macchina non può essere utilizzata da persone sotto l'effetto di droghe o in stato di ebbrezza.



20. Tenere capelli, abiti e guanti lontani dalle parti in movimento! Abiti larghi, gioielli o capelli lunghi possono rimanere impigliati in parti in movimento.



21. La macchina comprende materiali pregiati, che possono essere riciclati o recuperati. Pertanto, smaltire la macchina presso un centro di raccolta pubblico nelle proprie vicinanze.  
La macchina deve essere dotata di un marchio conforme alla direttiva europea 2002/96/CE (RAEE) per apparecchi elettrici ed elettronici usati.  
Questa direttiva regola il ritiro e il riciclaggio di apparecchi usati all'interno dell'UE.

## 2 Preparazione all'avvio

### 2.1 Uso conforme

#### MATERIALI SIGILLABILI

Sacchetti di carta sigillabili a norma DIN EN ISO 11607-1 868-4	x
Sacchetti e sleeve sigillabili a norma EN ISO 11607-1/EN 868-5 in pellicola e carta secondo EN 868-3	x
Sacchetti e sleeve sigillabili a norma ISO EN 11607-1/EN 868-5 in pellicola e materiali non rivestiti a base di poliolefine secondo EN 868- (p. es. Tyvek <sup>®1</sup> )	x <sup>2</sup>
Sacchetti e sleeve sigillabili a norma ISO 11606--1/EN 868-5 in tessuto non tessuto di polipropilene o non-woven di polipropilene	x <sup>2</sup>

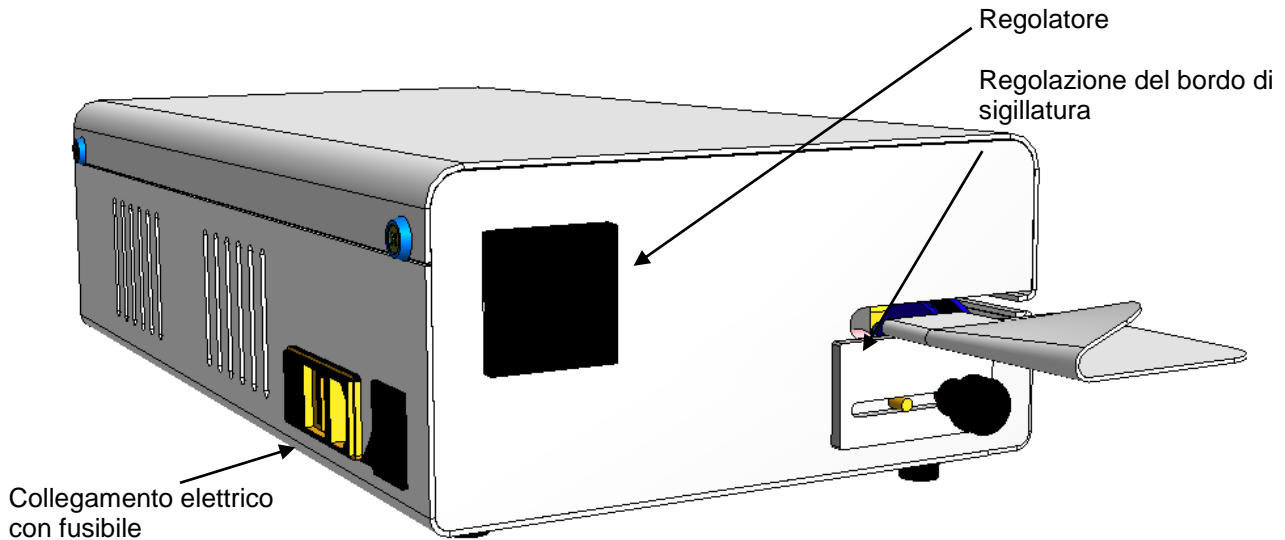
#### MATERIALI NON SIGILLABILI

Pellicole di PVC morbido
Pellicole di poliammide
HDPE rivestito
Laminato di alluminio
Pellicole di polietilene
Pellicole di PVC duro
Pellicole di polipropilene

<sup>1</sup> Tyvek<sup>®</sup> è un marchio registrato della E.I. du Pont Nemours.

<sup>2</sup> benessere e / o test necessario

## 2.2 Struttura e funzionamento



### 2.2.1 Processo di sigillatura

- Fase 1:** Dopo l'introduzione della confezione medica, il sistema di trasporto si attiva automaticamente.
- Fase 2:** La confezione medica viene ora trasportata e la zona del cordone di sigillatura, attraverso le ganasce di riscaldamento superiore e inferiore, viene riscaldata fino alla temperatura di sigillatura impostata.
- Fase 3:** Il cordone di sigillatura riscaldato viene poi pressato tra i rulli, realizzando quindi la sigillatura.
- Fase 4:** La confezione medica finita viene infine trasportata verso il lato di prelievo.
- Fase 5:** Se non vengono introdotte altre confezioni da sigillare, il sistema di trasporto si spegne dopo circa 30 secondi.



## 2.3 Installazione



La macchina non può essere installata né messa in funzione in ambienti a rischio di esplosione.

Utilizzare solo prese elettriche dotate di conduttore di protezione e in cui la tensione di rete sia stabile.



La macchina può essere installata solo in ambienti asciutti. La presenza di notevoli quantità di polvere, vapore, gocce o spruzzi d'acqua compromette il funzionamento della macchina.

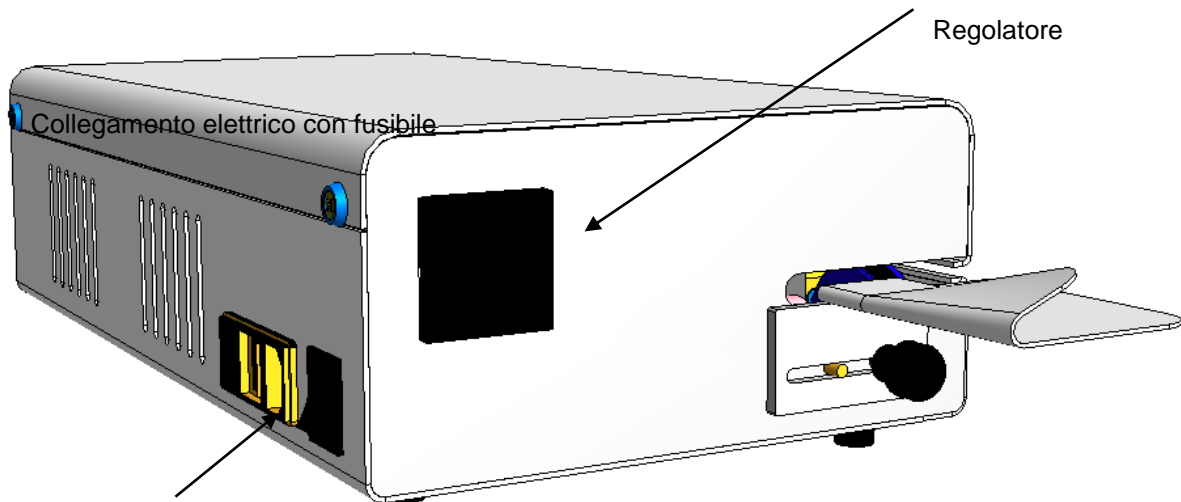
Accertarsi che la tensione d'esercizio corrisponda a quella indicata sulla targhetta segnaletica della macchina.

- ❶ Non trasportare la macchina dal dispositivo di regolazione del bordo asportabile.
- ❷ La distanza della macchina dalla parete deve essere di almeno 200 mm!



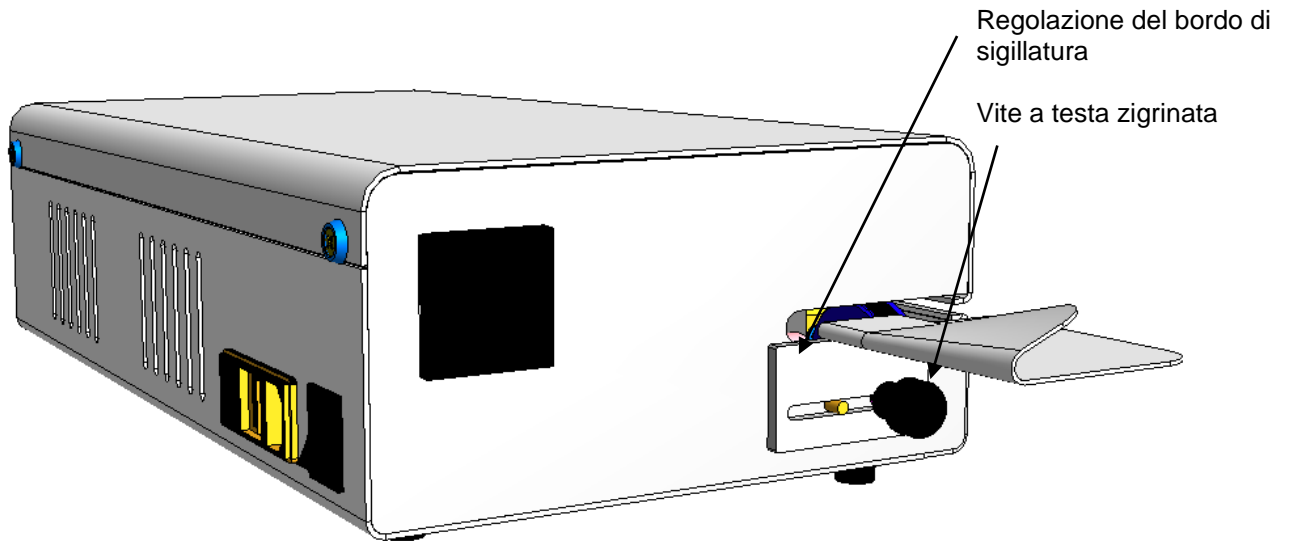
### 3 Funzioni di base

#### 3.1 Utilizzo



- Fase 1: Inserire il cavo di alimentazione nell'apposita porta.
- Fase 2: Accendere la macchina posizionando l'interruttore su "1". La spia di controllo dell'interruttore è accesa.
- Fase 3: Come descritto nel capitolo 3.3, impostare la temperatura di sigillatura desiderata tramite il regolatore di temperatura.
- Fase 4: Non appena viene visualizzata la temperatura di sigillatura impostata, la macchina è calda e pronta per l'uso.

### 3.2 Utilizzo



- Fase 1: Impostare la larghezza desiderata del bordo di sigillatura. Dopo avere allentato la vite a testa zigrinata, è possibile regolare a piacere la guida inferiore di introduzione per larghezze dei bordi di sigillatura da 0 a 30 mm.
- Fase 2: Inserire la confezione nella macchina dal lato sinistro attraverso la guida di introduzione.
- Fase 3: Prelevare la confezione sigillata dal lato di uscita e lasciarla brevemente raffreddare.



#### **Controllo del cordone di sigillatura**

Se sono presenti punti non chiusi ermeticamente, è necessario aumentare la temperatura di sigillatura. Se la pellicola è fusa, la temperatura impostata è troppo elevata.

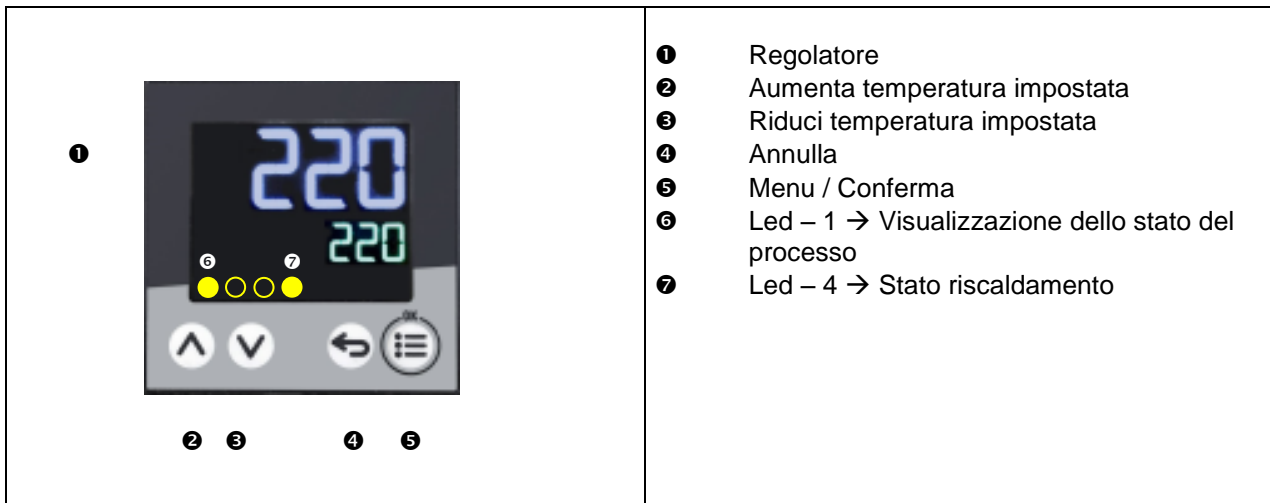
La temperatura di sigillatura adeguata deve essere determinata tramite apposite prove secondo DIN 58953-7.

### 3.3 Variabili del processo

#### Temperatura di sigillatura

La temperatura viene monitorata elettronicamente per mezzo di un sensore di temperatura. Se si discosta di 5°C dal valore nominale (requisito della norma DIN 58953-7), il motore viene bloccato.

## 3.4 Impostazione del regolatore di temperatura

**Inserimento della temperatura nominale**

Premere una volta il tasto ❺

Confermare il livello di selezione "MENU" [User Level] premendo 2 volte il tasto ❺

Impostazione della temperatura con i tasti ❷ [+1°C]                      ❸ [-1°C]

Attivare il dato inserito con il tasto ❺, → per 2 secondi appare OK

Uscire premendo 2 volte il tasto ❹

**Impostazione di fabbrica:**

Temperatura nominale

180 °C

## 4 Risoluzione dei problemi e manutenzione

### 4.1 Checklist per la risoluzione dei problemi

Difetto di funzionamento	Possibile causa	Soluzione
La macchina non si accende	Collegamento alla rete elettrica	
	Cavo di alimentazione non inserito	Controllare il collegamento alla rete elettrica; eventualmente collegare a un'altra presa
	Cavo di rete difettoso	Sostituire il cavo di alimentazione
	Fusibile di rete	Sostituire il fusibile di rete. In caso di ripetuti interventi del fusibile è assolutamente necessario far controllare la macchina!
La macchina non si riscalda	Temperatura nominale troppo bassa	Aumentare la temperatura nominale
	Il fusibile di protezione da sovratemperatura è scattato	Ripristinare il fusibile della sovratemperatura. In caso di ripetuti interventi è assolutamente necessario far controllare la macchina!
	Regolatore di temperatura	Sostituire il regolatore di temperatura
	Cartuccia di riscaldamento	Controllare le cartucce di riscaldamento ed eventualmente sostituirle
	Relè Solid State	Sostituire il relè Solid State
	Temperatura nominale non raggiunta	
Nessun materiale trasportato	Motore difettoso	Sostituire il motore
	Microinterruttore difettoso	Sostituire il microinterruttore
Trasporto del materiale disomogeneo	Cinghia dentata danneggiata	Sostituire la cinghia dentata
	La cinghia dentata non trasporta	Controllare il tensionamento della cinghia dentata
Funzionamento molto rumoroso	Motore difettoso	Sostituire il motore
La saldatura non tiene	Temperatura di sigillatura troppo bassa	Aumentare la temperatura di sigillatura
	Distanza eccessiva tra le ganasce di sigillatura	Impostare la distanza tra le ganasce di sigillatura a 0,5 mm
Cordone di sigillatura deformato o fuso	Temperatura di sigillatura troppo alta	Ridurre la temperatura di sigillatura

## Offset - Impostazione della temperatura

## 4.1.1 Togliere il blocco tasti



1. Accendere la macchina
2. Controllare se la macchina si riscalda
3. Premere contemporaneamente e tenere premuti i due tasti "Freccia giù" e "Menu".
4. Cambiare il livello da CONF + PARA a NESSUNO.
5. Premere il tasto Menu/OK
6. Regolatore sbloccato

## 4.1.2 Offset – Eseguire l'impostazione



1. Premere il tasto menu / OK ❶
2. Livello MENU  
Con i tasti freccia passare a **CONFIGURAZIONE**
3. Premere il tasto menu / OK ❶
4. Livello CONFIGURAZIONE  
Con i tasti freccia passare a **INGRESSO ANALOGICO**
5. Premere il tasto menu / OK ❶
6. Livello INGRESSO ANALOGICO  
Con i tasti freccia passare a **OFFSET VALORE MISURA**
7. Premere il tasto menu / OK ❶
8. Immettere l'offset  

<u>Es.:</u>	TNOM:	180 °C
	TEFF: (misurata)	184°C
	Immissione OFFSET VALORE MISURA	<b>+4 °C</b>
9. Premere il tasto Menu/OK ❶
10. Premere 2 volte il tasto Return per tornare alla modalità visualizzazione.
11. Controllare i valori ed eventualmente ripetere il punto 4.2.2.

## 4.1.3 Attivare il blocco tasti



1. Accendere la macchina
2. Controllare se la macchina si riscalda
3. Premere contemporaneamente e tenere premuti i due tasti "Freccia giù" e "Menu".
4. Cambiare il livello da NESSUNO a CONF + PARA.
5. Premere il tasto Menu/OK
6. Regolatore bloccato

4.2 Servizio assistenza clienti



**Vedi documento  
0Z00H0002**

4.3 Piano degli interventi di manutenzione



Come tutte le apparecchiature tecniche, anche la vostra macchina è soggetta a usura. Per garantirne costantemente la disponibilità, la vostra macchina dovrebbe essere sottoposta a manutenzione almeno una volta all'anno da una persona esperta.

Ciclo di manutenzione	Pulizia	Nastro PTFE Ganasce di guida	Nastro PTFE Ganasce di sigillatura	Rullo di pressione	Cinghia dentata	Distanza Ganasce di sigillatura
Almeno ogni 3 mesi						
In base alle sollecitazioni, almeno una volta all'anno						

**Legenda:**



Controllare



Sostituire



Regolare

4.4 Servizio ricambi



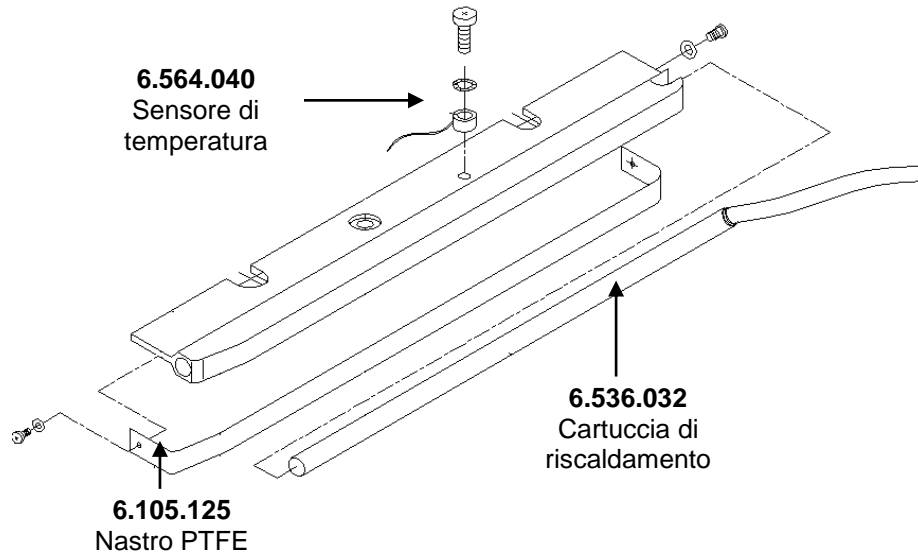
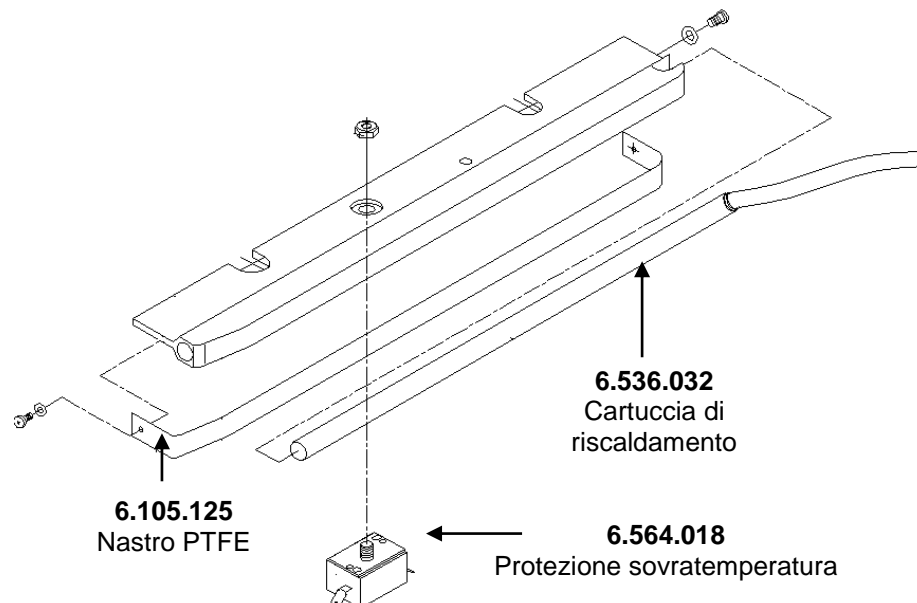
**Comoda ordinazione dei ricambi via fax!  
Basta fotocopiare il modulo di ordinazione.  
Lo trovate alla pagina seguente.**

- Indicare l'indirizzo, il numero di fax e il numero d'ordine
- Indicare il numero di serie
- Inserire il tipo di macchina
- Segnare gli articoli necessari → 444444
- Indicare la quantità → TA009TAU
- Firmare l'ordine
- Inviare l'ordine via fax

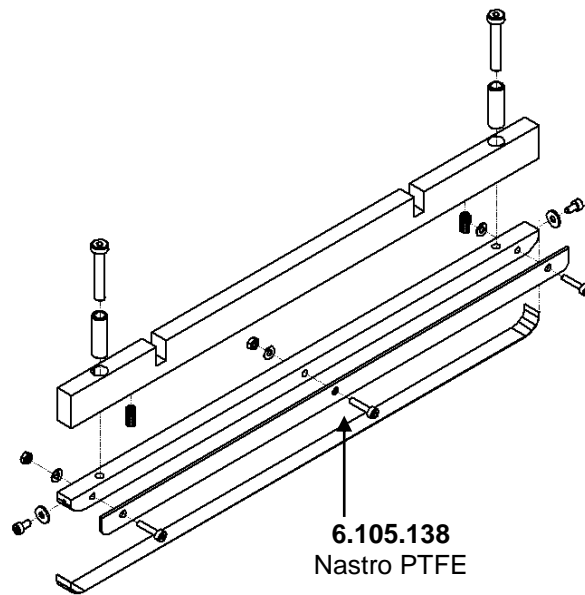
<b>Vs. numero d'ordine:</b> _____		<b>Data</b> _____	
<b>Tipo di macchina</b> _____		<b>Numero di serie</b> _____	
<input checked="" type="checkbox"/>	<b>Designazione</b>	<b>Cod. art.:</b>	<b>Pz.</b>
<input type="checkbox"/>	Rullo di pressione	2.230.026	
<input type="checkbox"/>	Motoriduttore      230 V 115V	1.212.005 1.212.014	
<input type="checkbox"/>	Temporizzazione      230 V 115V	1.540.056 1.540.057	
<input type="checkbox"/>	Cartuccia riscaldamento      115 V 200W	6.536.032	
<input type="checkbox"/>	Ventola                      230 V 115V	6.212.019 6.212.021	
<input type="checkbox"/>	Nastro PTFE ganascia di riscaldamento	6.105.125	
<input type="checkbox"/>	Nastro PTFE ganascia di guida	6.105.138	
<input type="checkbox"/>	Cavi IEC con interruttore	6.562.009	
<input type="checkbox"/>	Elemento di fissaggio per 6.562.009	6.562.049	
<input type="checkbox"/>	Cavo di alimentazione 230V	6.593.013	
<input type="checkbox"/>	Cavo di alimentazione 115V	6.593.014	
<input type="checkbox"/>	Sensore ottico avvio motore	1.561.016	
<input type="checkbox"/>	Relè SST	6.460.001	
<input type="checkbox"/>	Sensore di temperatura	6.564.040	
<input type="checkbox"/>	Regolatore di temperatura digitale 110 -240 V	6.564.050	
<input type="checkbox"/>	Protezione sovratemperatura	6.564.018	
<input type="checkbox"/>	Cinghia dentata trasporto	6.271.001	
<input type="checkbox"/>			
<input type="checkbox"/>			



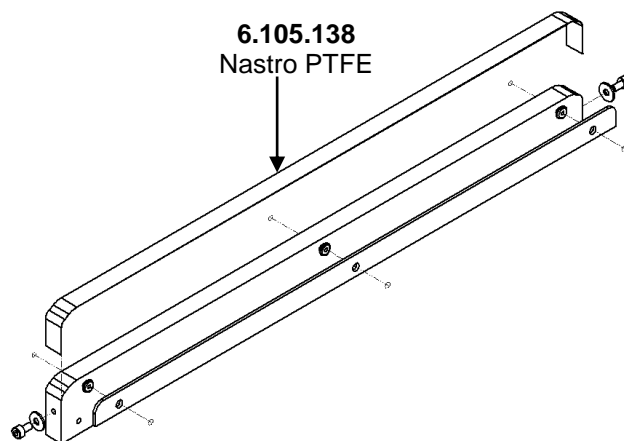
## 4.5 Ordinazione dei ricambi - attribuzione dei codici articolo

4.5.1 Ganascia di sigillatura superiore **1.616.024**4.5.2 Ganascia di sigillatura inferiore **1.616.025**

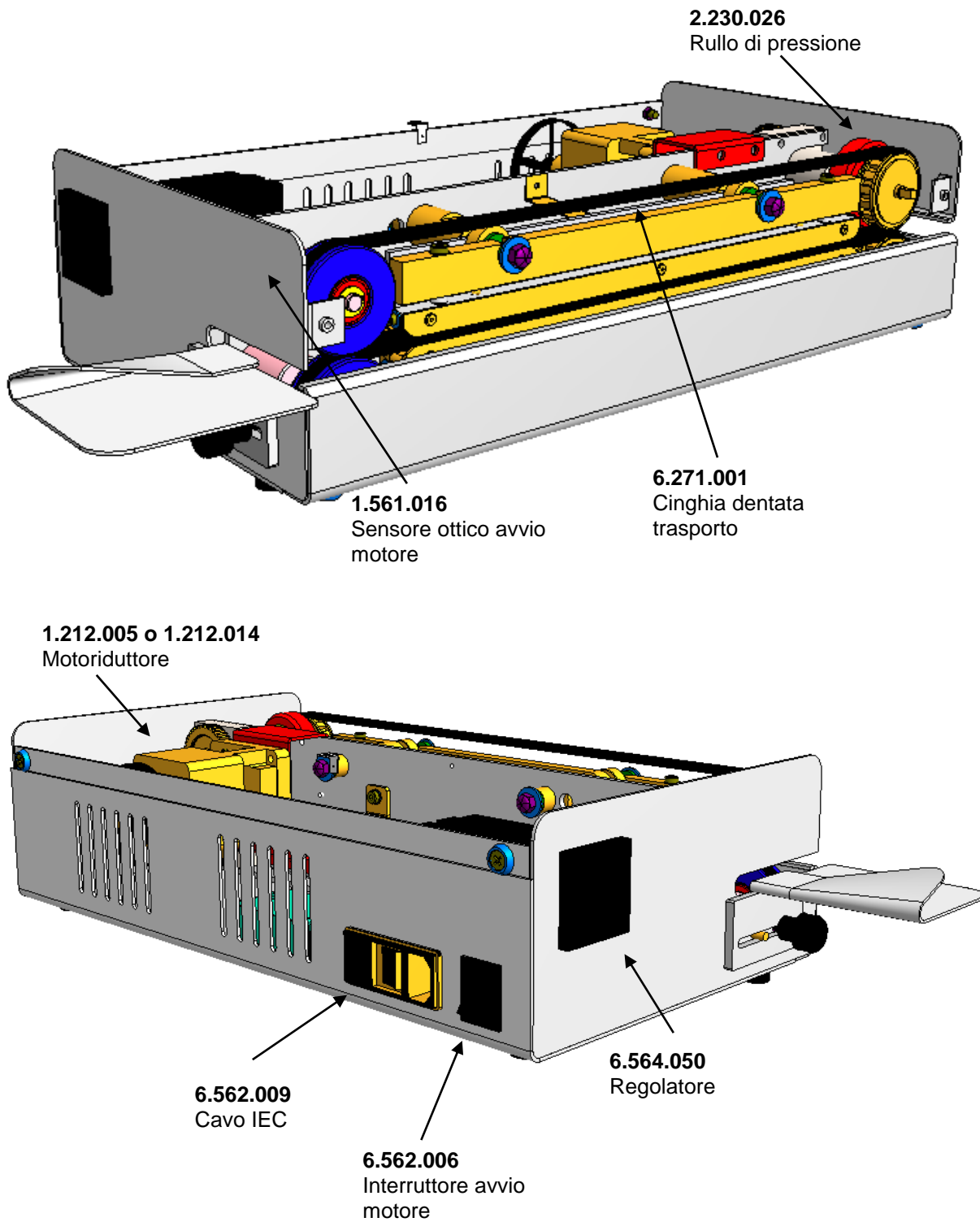
4.5.3 Ganascia di guida superiore **1.619.014**



4.5.4 Ganascia di guida inferiore **1.619.015**

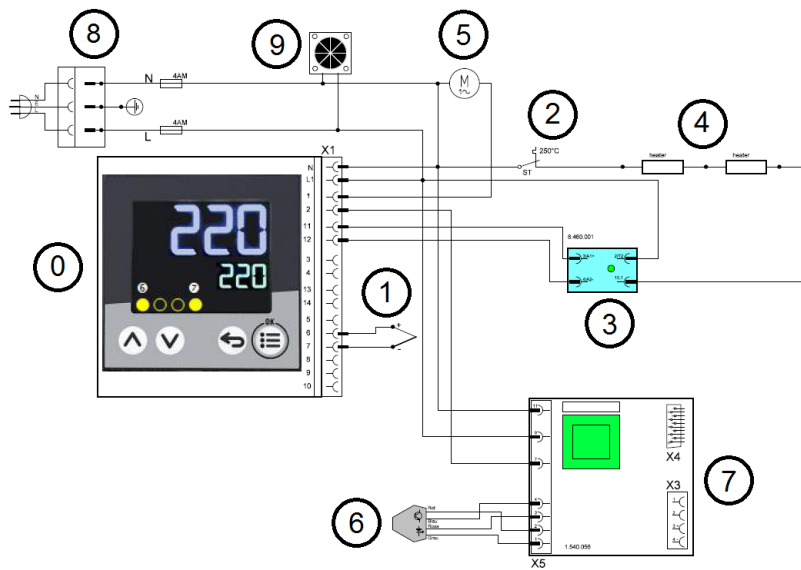


## 4.5.5 Complessivo



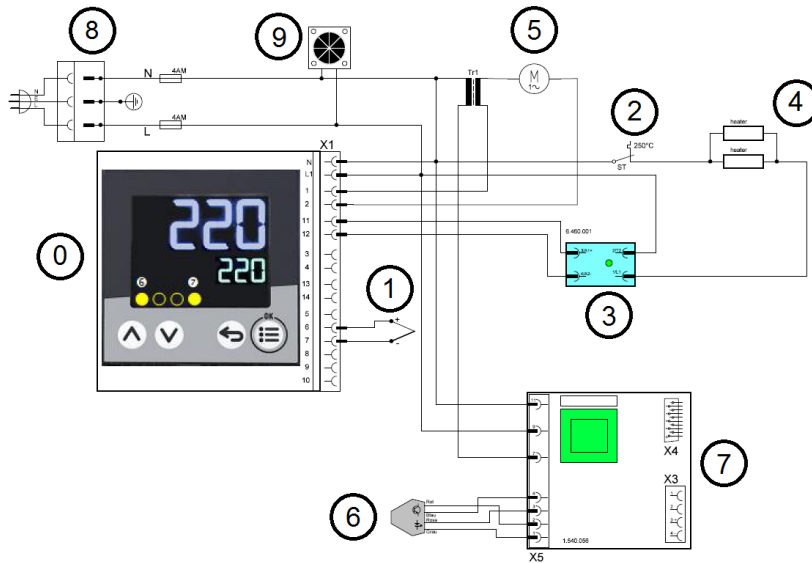
## 5 Dati tecnici

### 5.1 Schema elettrico e di cablaggio 230V~



0	Regolatore di temperatura	6.564.050
1	Sensore di temperatura	6.564.040
2	Protezione sovratemperatura	6.564.018
3	Relè SST	6.460.001
4	Cartucce riscaldamento 115V/200W	6.536.024
5	Motoriduttore 230V	1.212.005
	115V	1.212.014
6	Sensore ottico	1.561.016
7	Relè a tempo 230V~	1.540.056
	115V~	1.540.057
8	Cavi IEC con interruttore	6.562.009
9	Ventola 230V~	6.212.019
	115V	6.212.021

## 5.2 Schema elettrico e di cablaggio 115V~



0	Regolatore di temperatura	6.564.050
1	Sensore di temperatura	6.564.040
2	Protezione sovratemperatura	6.564.018
3	Relè SST	6.460.001
4	Cartucce riscaldamento 115V/200W	6.536.024
5	Motoriduttore 230V	1.212.005
	115V	1.212.014
6	Sensore ottico	1.561.016
7	Relè a tempo 230V~	1.540.056
	115V~	1.540.057
8	Cavi IEC con interruttore	6.562.009
9	Ventola 230V~	6.212.019
	115V	6.212.021

## 5.3 Specifiche

**Dati elettrici**

Alimentazione elettrica	[ V ]	115 / 230
Frequenza di rete	[ Hz ]	50 / 60
Assorbimento max.	[ W ]	390
Fusibile di rete 115V / 230V	[ A ]	6,3A / 4A

**Dati meccanici**

Dimensioni	Lunghezza	[ mm ]	505
Compresa	Larghezza		250
Piastra d'introduzione	Altezza		145
Corpo esterno			Metallo, verniciato a polvere
Peso	[ kg ]		15
Distanza di sigillatura dal bordo	[ mm ]		0 – 35
Larghezza cordone di saldatura	[ mm ]		12
Sistema di sigillatura			Multi – Line
Lunghezza cordone di saldatura	[ mm ]		illimitata
Distanza dal prodotto medicale	[ mm ]		>30 (sec. DIN 58953-7)

**Variabili del processo / parametri di sigillatura**

Temperatura di sigillatura max.	[ °C ]	220
Tolleranza di disattivazione temperatura di sigillatura	[ °C ]	±5
Velocità di passaggio [fissa]	[ m / min ]	10
Tolleranza di regolazione temperatura	[ % ]	±2

**Elettronica e comunicazione**

Sistema	elettronico
Classe di protezione elettrica	1

**Parametri ambientali**

Temperatura ambiente	[ °C ]	5-25
Emissione di calore	[ kJ/s ]	0,1
Emissioni acustiche in conformità alla direttiva macchine 2006/42/CE appendice I 1.7.4.2 ecc.)	[ dB/ A ]	<70
Umidità relativa	[ % ]	30-80 senza condensa

## **6 Dichiarazione di conformità**





**TA009TAU**

**INSTRUCTION MANUAL**

<b>1</b>	<b>INTRODUCTION .....</b>	<b>3</b>
1.1	PREFACE .....	3
1.2	LEGEND .....	3
1.3	IMPORTANT NOTICE .....	4
1.4	CLEANING .....	4
1.5	SAFETY INSTRUCTIONS .....	5
<b>2</b>	<b>BEFORE STARTING .....</b>	<b>7</b>
2.1	INTENDED USE .....	7
2.2	DESIGN AND FUNCTIONS .....	8
2.2.1	Sealing process sequence .....	8
2.3	INSTALLATION .....	9
<b>3</b>	<b>BASIC FUNCTIONS.....</b>	<b>10</b>
3.1	OPERATION.....	10
3.2	OPERATION.....	11
3.3	PROCESS VARIABLES .....	11
3.4	SETTING THE TEMPERATURE CONTROLLER .....	12
<b>4</b>	<b>TROUBLESHOOTING AND MAINTENANCE .....</b>	<b>13</b>
4.1	TROUBLESHOOTING CHECKLIST .....	13
4.2	OFFSET – SETTING THE TEMPERATURE .....	14
4.2.1	Revoke key lock .....	14
4.2.2	Offset – Make setting .....	14
4.2.3	Activate key lock.....	14
4.3	HAWO CUSTOMER SERVICE .....	15
4.4	SERVICING PLAN .....	15
4.5	SPARE PARTS SERVICE .....	15
4.6	SPARE PARTS ORDERING – ALLOCATION OF ARTICLE NUMBERS.....	17
4.6.1	Upper sealing die <b>1.616.024</b> .....	17
4.6.2	Lower sealing die <b>1.616.025</b> .....	17
4.6.3	Upper guiding die <b>1.619.014</b> .....	18
4.6.4	Lower guiding die <b>1.619.015</b> .....	18
4.6.5	Comprehensive overview.....	19
<b>5</b>	<b>TECHNICAL DATA .....</b>	<b>20</b>
5.1	SWITCHING AND WIRING DIAGRAM 230V~ .....	20
5.2	SWITCHING AND WIRING DIAGRAM 115V~ .....	21
5.3	SPECIFICATIONS .....	22
<b>6</b>	<b>DECLARATION OF CONFORMITY .....</b>	<b>23</b>

# 1 Introduction

## 1.1 Preface

First of all we would like to thank you for purchasing this sealing device. In these instructions you will find information about using the device, servicing and care as well as process validation.

The sealing device is a microprocessor controlled rotary sealer with a printer for packaging sealable transparent pouches and reels (med. packaging).



Please read these operating instructions carefully before commissioning so that you are familiar with the capabilities of the device and you can make optimum use of its functions.

## 1.2 Legend

	The exclamation mark in the triangle draws your attention to important notes in the operating instructions, which must absolutely be observed.
	This warning sign refers to measures that could result in danger to human health if they are not observed. It is compulsory to observe it.
	Tips with a hand symbol next to them relate to daily practice.

### 1.3 Important notice



In accordance with the intended use, the CE marking is displayed based on the following EU directives: 2006/42/EC, 2014/30/EU and 2011/65/EU.

The Medical Device Directive 93/42/EEC and Medical Device Regulation 2017/745 (MDR) is not applicable to sealing devices.

The limit values of IEC 60601-1 must not be applied in repeated electrical inspections.

The manufacturer accepts no liability whatsoever for damage caused by tests in accordance with standards not listed in the declaration of conformity.

In the event of conversion work or interventions to the device undertaken without the express written permission of the manufacturer, the warranty shall be deemed void and any liability for physical or material damage shall be transferred to the operator.

**Note**

We are constantly improving our products, therefore we reserve the right to modify these operating instructions and the functions described in them.

### 1.4 Cleaning

Before cleaning, disconnect the mains plug from the socket and disconnect the device from the power supply with the plug.

Clean the device only with a dry or damp soft cloth and a mild cleaning agent. (E.g.: isopropanol, spirit, etc.) Do not allow any water to find its way into the device.

**Caution! Never wet clean the device!**

## 1.5 Safety instructions



1. Our products are in a flawless condition in terms of safety technology when they leave the plant.
2. To maintain this condition, the contents of these safety instructions as well as type plates, labelling and safety instructions attached to the device must be observed while handling the device (transport, storage, installation, commissioning, operation and maintenance).
3. This device is suitable for processing laminated films in the heat-sealing process. See also chapter 2.1 "Intended use".
4. Please check the packaging, and lodge a complaint for any damage with the carrier or parcel service immediately, before installing the device.
5. Before commissioning, ensure that the device does not show any evidence of damage. In case of doubt, contact the manufacturer or a service partner authorised by the manufacturer.
6. Do not operate the device if the power cable or the power plug is damaged. Do not use the device if it does not operate correctly or it is damaged in any way. If the mains cable or the device have been damaged, the device must be repaired by the manufacturer or by one of the manufacturer's authorised service partners.
7. The device must be connected using the mains cable included in the scope of delivery to a protective contact socket with a stable voltage. Operation on IT networks is not permitted.
8. Place the device on a stable base.
9. The device must not be installed or operated in potentially explosive areas.
10. If the sealing device is brought directly from a cold environment into a warm environment, condensation may form. Wait until temperature equalisation has taken place.  
**Starting up the device when it contains condensation causes danger to life!**
11. Repairs and the replacement of wear parts / spare parts must be performed only by the manufacturer or by one of the manufacturer's authorised service partners.
12. Switch off the device when it is not in use, or remove the power plug from the socket.
13. Before cleaning: Disconnect from the mains! Clean the device only with a dry or damp soft cloth and a mild cleaning agent. Do not allow any water to find its way into the device. Caution! Never wet clean the device!
14. Do not insert pointed or flat items into the import slot of the device. This can result in damage to the device and instruments.
15. Do not insert items into the louvres of the device. You may receive an electric shock or the device could be damaged.
16. Do not use the device if you have any doubts about its safety.
17. The device must not be installed or operated by persons under 16 years of age.

18. The device must not be operated unsupervised.
19. It is forbidden to operate the device under the influence of drugs or alcohol.
20. Keep hair, clothing and gloves away from moving parts! Loose clothing, jewellery or long hair can be caught by moving parts.



21. The device contains valuable materials that can be recycled and reused. The device should therefore be disposed of at a public disposal facility near you. The device has been labelled in accordance with Directive 2002/96/EC (WEEE) on waste electrical and electronic equipment. This directive governs the return and recycling of scrap equipment within the EU.



## 2 Before starting

### 2.1 Intended use

#### SEALING MATERIALS

Sealable paper pouches in accordance with EN ISO 11607-1/EN 868-4	x
Sealable pouches and tubes in accordance with EN ISO 11607-1/EN 868-5 made of film and paper as per EN 868-3	x
Sealable pouches and tubes in accordance with ISO EN 11607-1/EN 868-5 made of film and uncoated materials made of polyolefins as per EN 868-9 (e.g. Tyvek <sup>®1</sup> )	x <sup>2</sup>
Sealable pouches and tubes in accordance with ISO 11606-1/EN 868-5 made of PP fleece or PP non-woven	x <sup>2</sup>

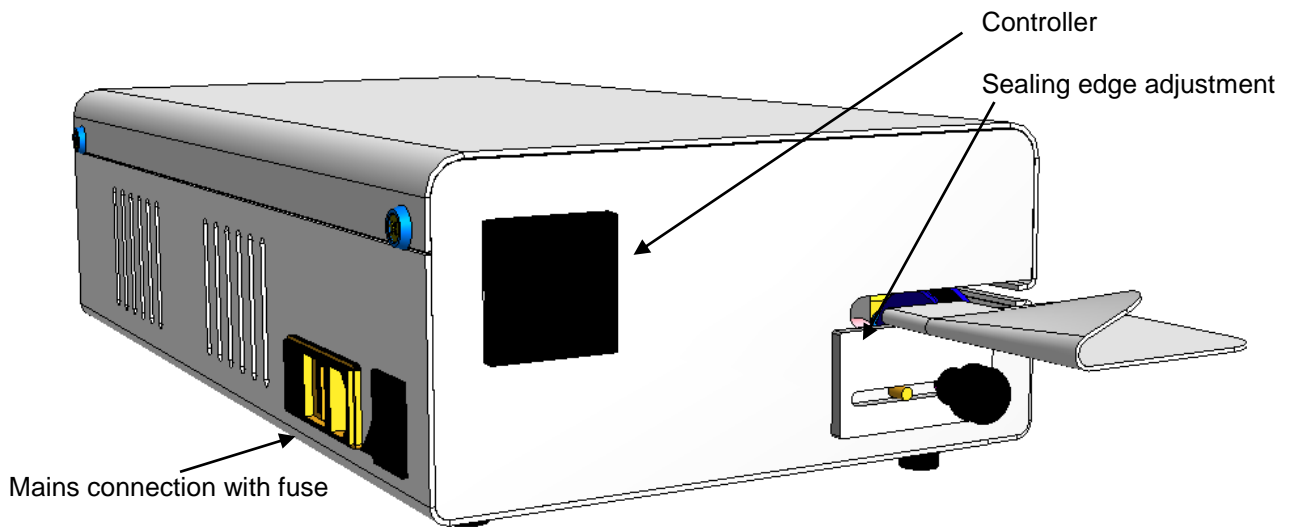
#### NON-SEALABLE MATERIALS

Soft PVC films
Polyamide films
Coated HDPE
Aluminium-laminate film
Polyethylene films
Hard PVC films
Polypropylene films

<sup>1</sup> Tyvek<sup>®</sup> is a registered trademark of E.I. du Pont Nemours.

<sup>2</sup> Release and / or test required

## 2.2 Design and functions



### 2.2.1 Sealing process sequence

- Step 1:** After the sterilisation packaging has been inserted, the feed is automatically switched on.
- Step 2:** The sterilisation packaging is now transported and the area is heated to the set sealing temperature.
- Step 3:** The sealing seam, which is now heated, is pressed together by the sealing rollers and sealed.
- Step 4:** The finished sterilization packaging is transported to the extraction side.
- Step 5:** If no item to be sealed is fed in, the feed switches off after approximately 30 seconds.



## 2.3 Installation



The device must not be installed or operated in potentially explosive areas.

Only use sockets that are equipped with a protective conductor and where the mains voltage is stable.



The device may only be installed in a dry environment. Heavy dust, steam, dripping water or splashing water impair the function of the device.

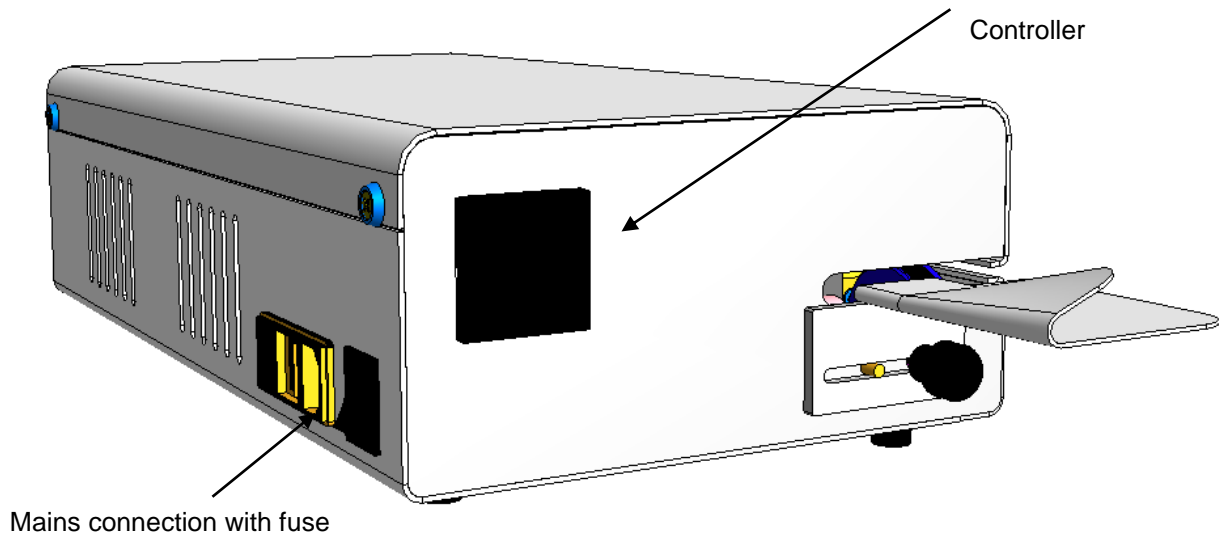
Please make sure that the operating voltage corresponds to the specifications on the device's type plate.

- ❶ Please do not transport the device on the peel edge setting.
- ❷ The distance from the device to a wall must be at least 200 mm!



### 3 Basic functions

#### 3.1 Operation



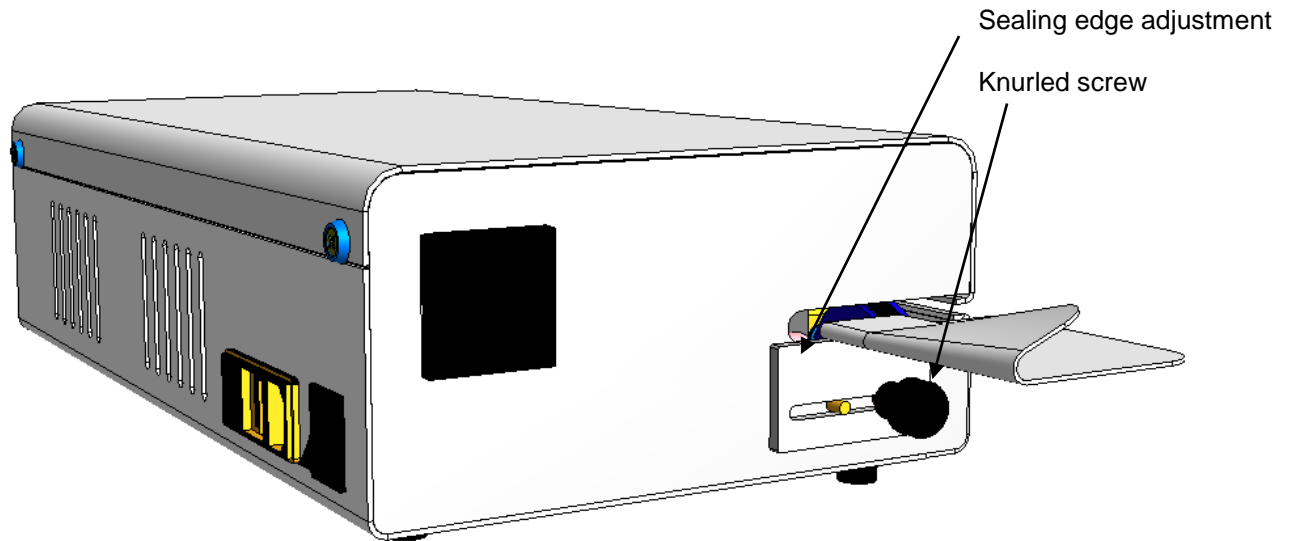
Schritt 1: Plug the mains cable into the mains connection.

Schritt 2: Switch on the device with the mains switch in position "1".  
The indicator light in the switch is lit.

Schritt 3: Set the required sealing temperature on the temperature controller as described in Chapter 3.3.

Schritt 4: The device is heated up and ready for operation as soon as the set sealing temperature is displayed.

## 3.2 Operation



Schritt 1: Set the required sealing edge width. After loosening the knurled screw, the lower insertion plate can be continuously adjusted for sealing edge widths of 0 - 30mm.

Schritt 2: Insert packaging into the device from the left via the insertion plate.

Schritt 3: Remove the sealed package on the outlet side and allow to cool down briefly.



### Check of the sealing seam

If leaks appear, the sealing temperature must be increased. If the film melts, the set temperature is too high.

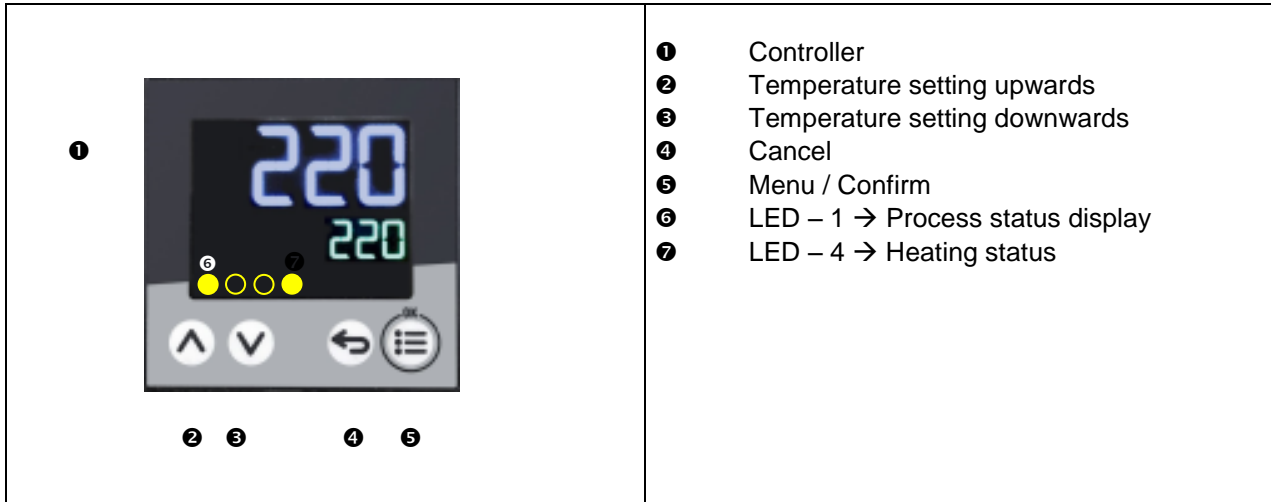
As per DIN 58953 -7, the suitable sealing temperature is to be determined by test sealing.

## 3.3 Process variables

### Sealing temperature

The temperature is monitored electronically by means of a temperature sensor. If this varies from the set value by 5°C (requirements set out in DIN 58953-7), the drive is locked.

## 3.4 Setting the temperature controller

**Input of the set temperature**

The **❺** key is pressed once

Confirm "MENU" [User Level] selection level by pressing the **❺** key twice

Setting the temperature with the **❷** [+1°C]

**❸** [-1°C] keys

The input is activated with the **❺** key

→ OK appears for 2 seconds

Exit the input by twice pressing the key **❹**

**Default setting:**

Set temperature

180 °C

## 4 Troubleshooting and maintenance

### 4.1 Troubleshooting checklist

Malfunction	Possible cause	Remedy
Device does not switch on	Power supply	
	Power cable not plugged in	Check the mains connection and, if necessary, plug into a different power outlet.
	Power cable defective	Replace power cable
	Line fuse	Replace line fuse. If the fuse blows again, it is imperative to have the device tested!
Device fails to heat up	Set temperature is too low	Increase set temperature
	Overtemperature fuse has tripped	Push in the overtemperature fuse. If it still trips it is imperative to have the device tested!
	Temperature controller	Replace temperature controller
	Heating cartridge	Check heating cartridges and replace if necessary
	Solid state relay	Replace solid state relay
	Set temperature not reached	
No material transport	Motor faulty	Replace motor
	Microswitch faulty	Replace microswitch
Uneven material transport	Toothed belt damaged	Replace toothed belt
	Toothed belt does not transport	Check the tension of the toothed belt
Loud running noise	Motor faulty	Replace motor
Sealing seam will not hold	Sealing temperature too low	Increase sealing temperature
	Distance between the sealing dies is too large	Set the distance between the sealing dies to 0.5mm
Sealing seam distorted or melted	Sealing temperature too high	Reduce sealing temperature

4.2 Offset – setting the temperature

4.2.1 Revoke key lock



1. Switch on the device
2. Check if the device is heating
3. Press and hold the two keys "Arrow down" & "Menu" simultaneously.
4. Change level from COMPLETE to NONE.
5. Press the Menu/OK key
6. Controller unlocked

4.2.2 Offset – Make setting



1. Press the Menu / OK **1** key
2. MENU level  
Switch to **CONFIGURATION** with the arrow keys
3. Press the Menu / OK **1** key
4. CONFIGURATION level  
Switch to **ANALOG INPUT** with the arrow keys
5. Press the Menu / OK **1** key
6. ANALOG INPUT level  
Switch to **MEASURING VALUE OFFSET** with the arrow keys
7. Press the Menu / OK **1** key
8. Enter offset value  
E.g.: TSET: 180°C  
TACTUAL: (measured) 184°C  
MEASURING VALUE OFFSET input: **+4°C**
9. Press the Menu/OK **1** key
10. Press the Return key twice to return to the display mode.
11. Check values and repeat point 4.2.2 if necessary.

4.2.3 Activate key lock



1. Switch on the device
2. Check if the device heats up
3. Press and hold the two keys "Arrow down" & "Menu" simultaneously.
4. Change level from NONE to COMPLETE.
5. Press the Menu/OK key
6. Controller locked

4.3 hawo customer service



See document  
0Z00H0002

4.4 Servicing plan



Like all technical devices, your device is subject to technical wear. In order to ensure maximum availability, your device should be maintained by a trained professional at least once a year.

Maintenance cycle	Cleaning	PTFE tape Guiding die	PTFE tape Sealing die	Pressure roller	Toothed belt	Distance of Sealing die
At least every 3 months						
Depending on usage, at least once a year						

Legend:



Check



Replace



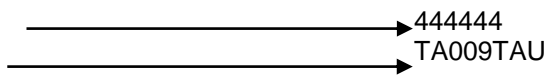
Adjust

4.5 Spare parts service



Convenient spare parts order by fax!  
To do this, simply copy the order form.  
The form is on the next page.

- Enter address, fax number and order number
- Enter serial number
- Enter the device type
- Mark required items
- Enter required quantity
- Sign order
- Fax order

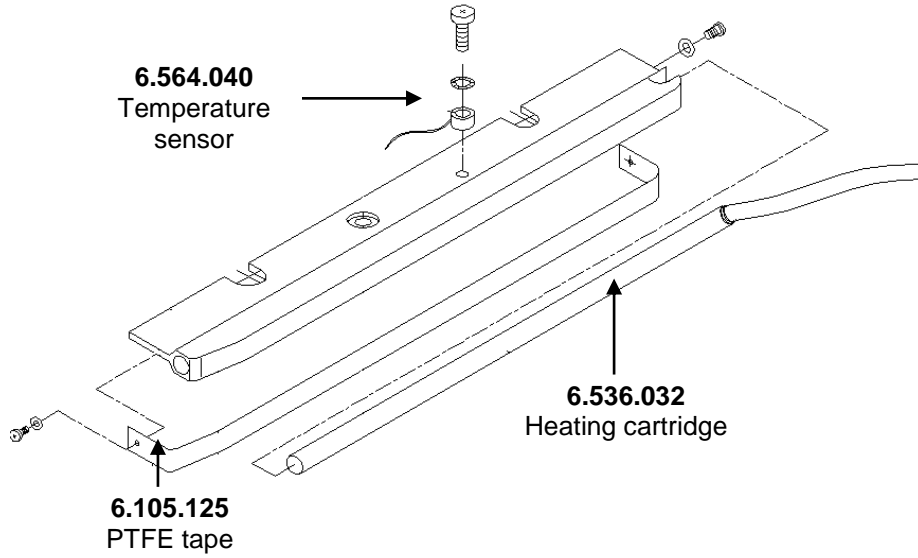


<b>Your order no.</b> _____		<b>Date</b> _____	
<b>Device type</b> _____		<b>Serial number</b> _____	
<input checked="" type="checkbox"/>	<b>Designation</b>	<b>Art. no.</b>	<b>Qty.</b>
<input type="checkbox"/>	Pressure roller	2.230.026	
<input type="checkbox"/>	Gear motor      230 V 115 V	1.212.005 1.212.014	
<input type="checkbox"/>	Time controller    230 V 115 V	1.540.056 1.540.057	
<input type="checkbox"/>	Heating cartridge    115 V/200W	6.536.032	
<input type="checkbox"/>	Fan                    230 V 115 V	6.212.019 6.212.021	
<input type="checkbox"/>	PTFE tape heating die	6.105.125	
<input type="checkbox"/>	PTFE tape guiding die	6.105.138	
<input type="checkbox"/>	IEC cable supply with switch	6.562.009	
<input type="checkbox"/>	Safety element for 6.562.009	6.562.049	
<input type="checkbox"/>	Mains cable 230V	6.593.013	
<input type="checkbox"/>	Mains cable 115V	6.593.014	
<input type="checkbox"/>	Opto - Sensor Motor Start	1.561.016	
<input type="checkbox"/>	SST relay	6.460.001	
<input type="checkbox"/>	Temperature sensor	6.564.040	
<input type="checkbox"/>	Digital temperature controller 110 -240 V	6.564.050	
<input type="checkbox"/>	Overtemperature protection	6.564.018	
<input type="checkbox"/>	Toothed belt transport	6.271.001	
<input type="checkbox"/>			
<input type="checkbox"/>			

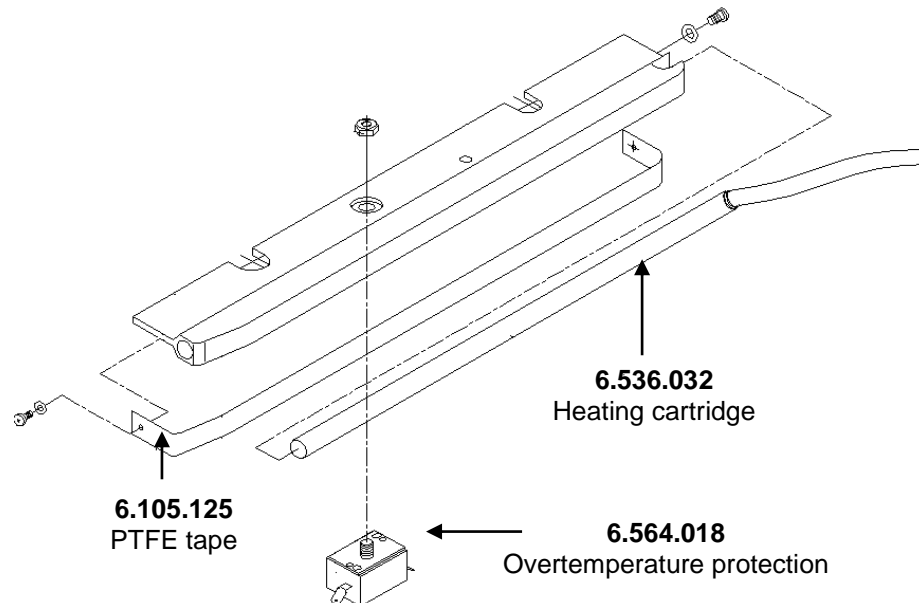


4.6 Spare parts ordering – allocation of article numbers

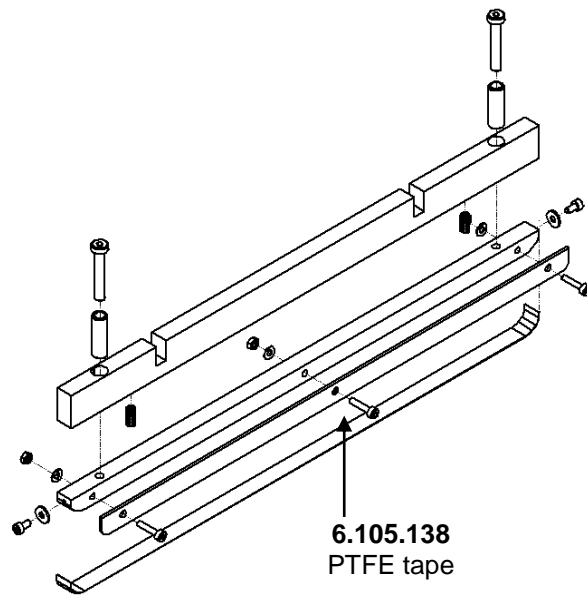
4.6.1 Upper sealing die **1.616.024**



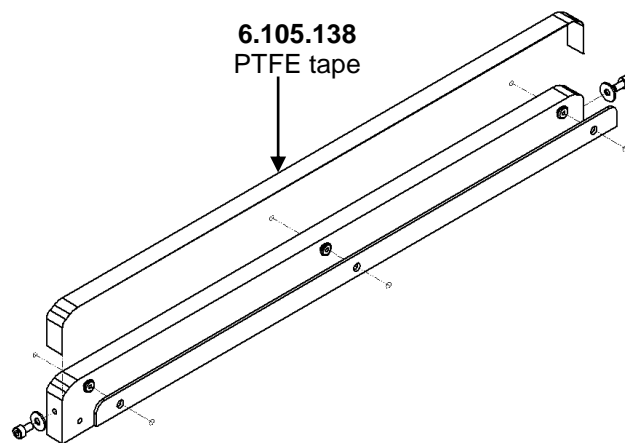
4.6.2 Lower sealing die **1.616.025**



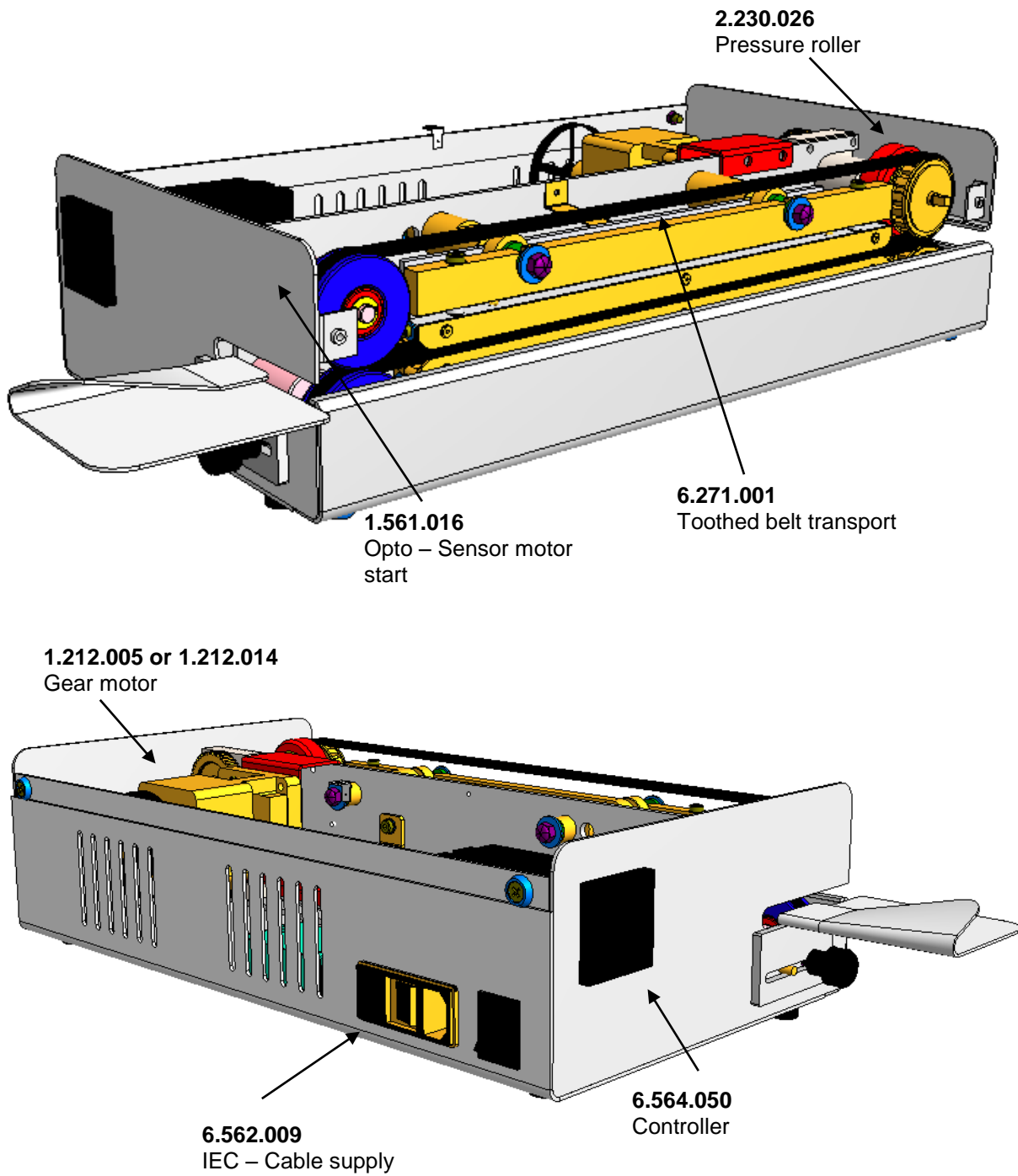
4.6.3 Upper guiding die **1.619.014**



4.6.4 Lower guiding die **1.619.015**

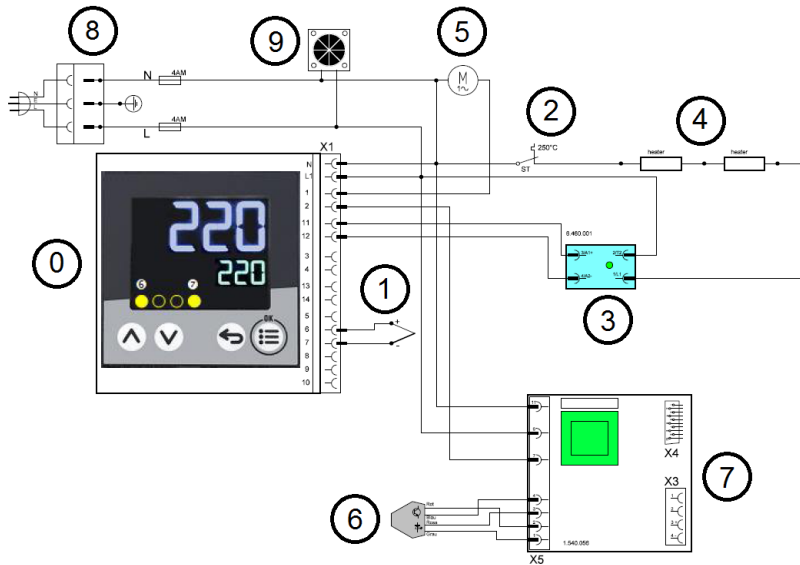


4.6.5 Comprehensive overview



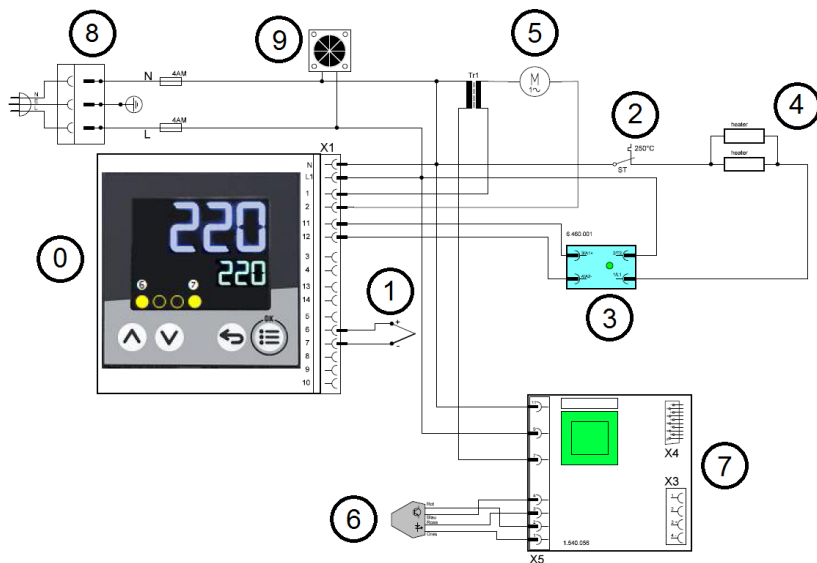
## 5 Technical data

### 5.1 Switching and wiring diagram 230V~



①	Temperature controller	6.564.050
②	Temperature sensor	6.564.040
③	Overtemperature protection	6.564.018
④	SST relay	6.460.001
⑤	115V/200W heating cartridges	6.536.024
⑥	Gear motor 230V	1.212.005
⑦	Gear motor 115V	1.212.014
⑧	Optical sensor	1.561.016
⑨	Time relay 230V	1.540.056
⑩	Time relay 115V	1.540.057
⑪	IEC cable supply with switch	6.562.009
⑫	Fan 230V~	6.212.019
⑬	Fan 115V	6.212.021

5.2 Switching and wiring diagram 115V~



①	Temperature controller	6.564.050
②	Temperature sensor	6.564.040
③	Overtemperature protection	6.564.018
④	SST relay	6.460.001
⑤	115V/200W heating cartridges	6.536.024
⑥	Gear motor 230V 115V	1.212.005 1.212.014
⑦	Optical sensor	1.561.016
⑧	Time relay 230V 115V	1.540.056 1.540.057
⑨	IEC cable supply with switch	6.562.009
⑩	Fan 230V~ 115V	6.212.019 6.212.021

## 5.3 Specifications

**Connection data**

Mains connection	[ V ]	115 / 230
Mains frequency	[ Hz ]	50 / 60
Power consumption max.	[ W ]	390
Mains fuse 115V / 230V	[ A ]	6.3A / 4A

**Mechanical system**

Dimensions	Length	[ mm ]	505
Including infeed section	Width		250
	Height		145
Housing			Metal, powder-coated
Weight		[ kg ]	15
Seal distance from the edge		[ mm ]	0 – 35
Seal seam width		[ mm ]	12
Sealing system			Multi – Line
Length of sealing seam		[ mm ]	Unlimited
Distance from medical product		[ mm ]	>30 (as per DIN 58953-7)

**Process variables/sealing parameters**

Sealing temperature max.	[ °C ]	220
Sealing temperature switch-off tolerance	[ °C ]	±5
Throughput speed [fixed]	[ m / min ]	10
Temperature control tolerance	[ % ]	±2

**Electronics and communication systems**

System	electronic
Electrical protection class	1

**Environmental parameters**

Ambient temperature	[ °C ]	5-25
Heat emission	[ kJ/s ]	0.1
Noise intensity as per Machinery Directive 2006/42/EC Appendix I 1.7.4.2 u.)	[ dB/ A ]	<70
Relative humidity	[ % ]	30-80 non-condensing

## 6 Declaration of conformity





**TA009TAU**

**INSTRUCTIONS DE SERVICE**

<b>1</b>	<b>INTRODUCTION .....</b>	<b>3</b>
1.1	AVANT-PROPOS .....	3
1.2	EXPLICATION DES SYMBOLES.....	3
1.3	REMARQUE IMPORTANTE .....	4
1.4	NETTOYAGE .....	4
1.5	CONSIGNES DE SECURITE .....	5
<b>2</b>	<b>AVANT DE DEMARRER .....</b>	<b>7</b>
2.1	UTILISATION CONFORME A L'USAGE PREVU.....	7
2.2	STRUCTURE ET FONCTIONNEMENT .....	8
2.2.1	<i>Déroulement du processus de scellage.....</i>	8
2.3	INSTALLATION .....	9
<b>3</b>	<b>FONCTIONS DE BASE.....</b>	<b>10</b>
3.1	COMMANDE.....	10
3.2	COMMANDE.....	11
3.3	VARIABLES DU PROCESSUS .....	11
3.4	REGLAGE DU REGULATEUR DE TEMPERATURE .....	12
<b>4</b>	<b>DEPANNAGE ET ENTRETIEN .....</b>	<b>13</b>
4.1	LISTE DE CONTROLE POUR LE DEPANNAGE .....	13
4.2	OFFSET – REGLAGE DE LA TEMPERATURE.....	14
4.2.1	<i>Déverrouiller les touches .....</i>	14
4.2.2	<i>Offset – Procéder aux réglages .....</i>	14
4.2.3	<i>Activer le verrouillage des touches .....</i>	14
4.3	SERVICE APRES-VENTE.....	15
4.4	PLAN DE MAINTENANCE .....	15
4.5	SERVICE PIECES DE RECHANGE.....	15
4.6	COMMANDE DE PIECES DE RECHANGE – AFFECTATION DES NUMEROS DE REFERENCE.....	17
4.6.1	<i>Tampon de scellage sur 1.616.024.....</i>	17
4.6.2	<i>Tampon de scellage sous 1.616.025.....</i>	17
4.6.3	<i>Tampon de guidage sur 1.619.014.....</i>	18
4.6.4	<i>Tampon de guidage sous 1.619.015.....</i>	18
4.6.5	<i>Vue d'ensemble .....</i>	19
<b>5</b>	<b>CARACTERISTIQUES TECHNIQUES .....</b>	<b>20</b>
5.1	SCHEMA DE CONNEXION ET DE CABLAGE 230V~ .....	20
5.2	SCHEMA DE CONNEXION ET DE CABLAGE 115V~ .....	21
5.3	SPECIFICATIONS.....	22
<b>6</b>	<b>DECLARATION DE CONFORMITE .....</b>	<b>23</b>

# 1 Introduction

## 1.1 Avant-propos

Nous souhaitons tout d'abord vous remercier chaleureusement pour l'achat de cette machine de scellage. Dans ce mode d'emploi, vous trouverez des informations concernant le fonctionnement de l'appareil, sa maintenance et son entretien ainsi que la validation des processus.

L'appareil de scellage est une machine de scellage continu commandée par microprocesseur et dotée d'une imprimante pour l'emballage de sachets et de gaines transparents scellables (système de barrière stérile SBS).



Veillez lire attentivement les instructions de service avant la mise en service afin de vous familiariser avec les fonctionnalités de la machine et de les exploiter de manière optimale.

## 1.2 Explication des symboles

	Le point d'exclamation dans un triangle attire votre attention sur des remarques importantes du mode d'emploi qu'il est impératif de respecter.
	Ce symbole d'avertissement signale des mesures susceptibles de mettre en danger la santé de personnes en cas de non-respect. Il faut impérativement le respecter.
	Le symbole de main ci-contre signale des conseils dont l'application se réfère à l'utilisation quotidienne.

### 1.3 Remarque importante



Conformément au domaine d'application, le sigle CE a été apposé sur la base des directives CE mentionnées ci-après :  
2006/42/CE, 2014/30/UE et 2011/65/UE.

La directive 93/42/CEE relative aux dispositifs médicaux et le règlement 2017/745 relatif aux dispositifs médicaux ne concernent pas les machines de scellage.

Pour les inspections électriques en service, les valeurs limites de la norme CEI 60601-1 ne doivent pas être appliquées.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages dus à des tests réalisés selon des normes non mentionnées dans la déclaration de conformité.

En cas d'intervention ou de modification de la machine sans accord express écrit du fabricant, tout droit de recours en garantie ne sera pas reconnu et l'exploitant assumera la responsabilité des éventuels dommages corporels ou matériels.

#### Remarque

Comme nous améliorons en permanence nos produits, nous nous réservons le droit de modifier ces instructions de service ainsi que les fonctions qui y sont décrites.

### 1.4 Nettoyage

Avant le nettoyage, débrancher la fiche de la prise et débrancher la fiche du bloc d'alimentation de la machine.

Ne nettoyer la machine qu'avec un chiffon sec ou légèrement humide et un détergent doux. (Ex. : Isopropanol, alcool dénaturé, etc. )

Ne laisser en aucun cas de l'eau pénétrer dans la machine.

**Attention ! Ne jamais nettoyer la machine à l'eau !**

## 1.5 Consignes de sécurité



1. Nos produits sortent de l'usine dans un état technique parfait et sûr.
2. Afin de préserver cet état, lors de la manipulation de la machine (transport, entreposage, installation, mise en service, utilisation, maintenance), le contenu de ces consignes de sécurité et les plaques signalétiques, inscriptions et avis de sécurité doivent être respectés.
3. Cette machine se prête au traitement de films composites selon le procédé de thermoscellage. À ce propos, veuillez consulter le chapitre 2.1 « Utilisation conforme à l'usage prévu ».
4. Avant toute installation de la machine, veuillez inspecter l'emballage et déposer sans tarder vos réclamations éventuelles auprès du transporteur ou du service des colis.
5. Avant toute mise en service, veuillez vous assurer que la machine ne présente aucun dommage. En cas de doute, mettez-vous en relation avec le fabricant ou un partenaire SAV agréé par le fabricant.
6. Ne pas utiliser la machine si le câble secteur ou la fiche secteur présente des dommages. Ne pas utiliser la machine en cas de fonctionnement incorrect ou de détérioration quelconque. En cas de détérioration du câble secteur ou de la machine, cette dernière doit être réparée par le fabricant ou un partenaire SAV agréé par le fabricant.
7. La machine doit être raccordée exclusivement avec le câble secteur fourni et à une prise électrique à contact de protection délivrant une tension stable. Le fonctionnement sur réseaux informatiques n'est pas autorisé.
8. Veuillez poser la machine sur un support stable.
9. Ne pas installer ni utiliser la machine en atmosphère explosible.
10. Lorsque la machine de scellage est directement transférée d'un environnement froid à un environnement chaud, de la condensation peut se former. Attendre que la température se soit équilibrée.  
**Si l'appareil est couvert de buée, il y a danger de mort en cas de mise en service !**
11. Seul le fabricant ou un partenaire SAV agréé par le fabricant est habilité à effectuer des réparations ou à remplacer des pièces d'usure ou de rechange.
12. Éteindre la machine en cas de non-utilisation ou débrancher la fiche secteur.
13. Avant tout nettoyage : débrancher la prise secteur ! Ne nettoyer la machine qu'avec un chiffon sec ou légèrement humide et un détergent doux. Ne laisser en aucun cas de l'eau pénétrer dans la machine. Attention ! Ne jamais nettoyer la machine à l'eau !
14. N'introduire aucun objet pointu ou plat dans la fente d'introduction de la machine. Cela risque de provoquer des dommages à la machine et aux instruments.
15. N'introduire aucun objet dans les fentes de ventilation de la machine. Vous pouvez subir un choc électrique ou la machine pourrait être endommagée.

16. Ne pas utiliser la machine si vous avez des doutes quant à sa sécurité.
17. La machine ne doit pas être installée ni utilisée par des mineurs de moins de 16 ans.
18. La machine ne doit pas être utilisée sans surveillance.
19. Il est interdit de manipuler la machine sous l'effet de la drogue ou de l'alcool.



20. Tenir les cheveux, les vêtements et les gants à distance des pièces en mouvement !  
Risque de happement de vêtements amples, bijoux ou cheveux longs.



21. La machine contient des matériaux de valeur pouvant être recyclés et réutilisés.  
C'est la raison pour laquelle celle-ci doit être mise au rebut au point de collecte public le plus proche.  
Conformément à la directive européenne 2002/96/CE (DEEE) pour les appareils électriques et électroniques, la machine est pourvue d'une identification.  
Cette directive réglemente la restitution et le recyclage des appareils usagés au sein de l'UE.

## 2 Avant de démarrer

### 2.1 Utilisation conforme à l'usage prévu

#### MATÉRIAUX DE SCELLAGE

Sachets en papier scellables d'après EN ISO 11607-1/EN 868-4	x
Sachets et flexibles scellables d'après EN ISO 11607-1/EN 868-5 en film et papier d'après EN 868-3	x
Sachets et flexibles scellables d'après ISO EN 11607-1/EN 868-5 en film et matériaux non revêtus en polyoléfinés d'après EN 868-9 (p.ex. Tyvek® <sup>1</sup> )	x <sup>2</sup>
Sachets et flexibles scellables d'après ISO 11606-1/EN 868-5 en film PP ou non-tissé PP	x <sup>2</sup>

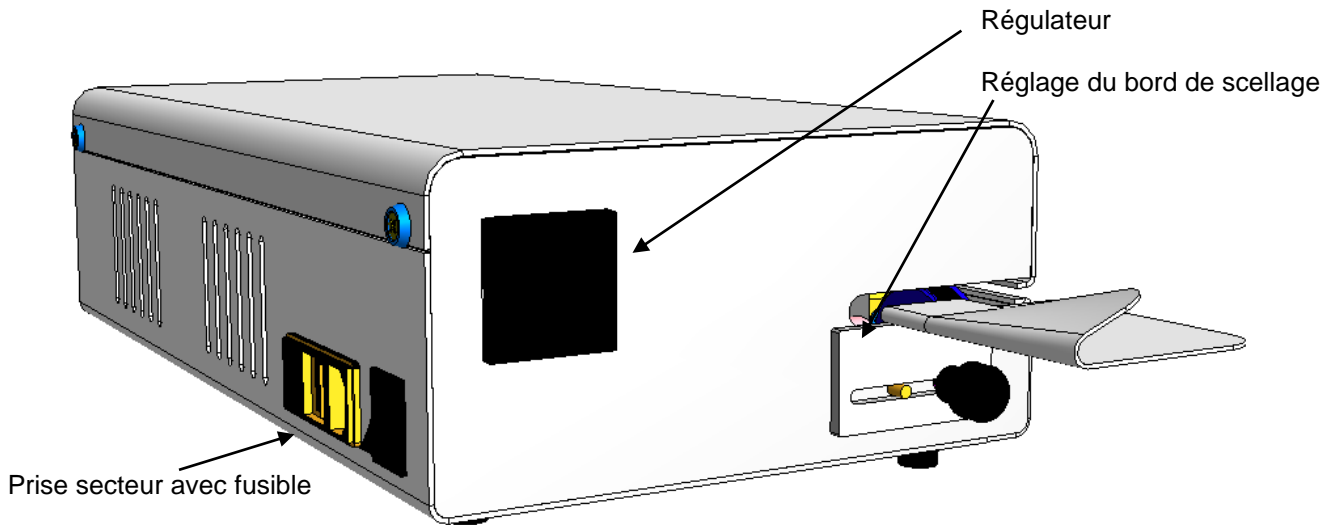
#### MATÉRIAUX NON SCELLABLES

Films PVC souple
Films polyamide
HDPE revêtu
film aluminium laminé
Films polyéthylène
Films PVC dur
Films polypropylène

<sup>1</sup> Tyvek® est une marque déposée de E.I. du Pont fr Nemours.

<sup>2</sup> Validation et / ou test nécessaire

## 2.2 Structure et fonctionnement



### 2.2.1 Déroulement du processus de scellage

- Étape 1 :** Après l'introduction de l'emballage de stérilisation, le processus de transport démarre automatiquement.
- Étape 2 :** L'emballage de stérilisation est alors acheminé et la zone est chauffée à la température de scellage définie.
- Étape 3 :** Le cordon de scellage désormais chauffé est comprimé par les rouleaux de scellage pour être scellé.
- Étape 4 :** L'emballage de stérilisation dûment scellé est acheminé vers le côté sortie.
- Étape 5 :** Si aucun produit à sceller n'est réintroduit, le système de transport se coupe au bout d'environ 30 s.



### 2.3 Installation



Ne pas installer ni utiliser la machine en atmosphère explosible.

N'utiliser que des prises de courant dotées d'un conducteur de protection et pour lesquelles la tension d'alimentation est stable



N'installer la machine que dans un environnement sec. La poussière, la vapeur, les gouttes et les projections d'eau nuisent au fonctionnement de la machine.

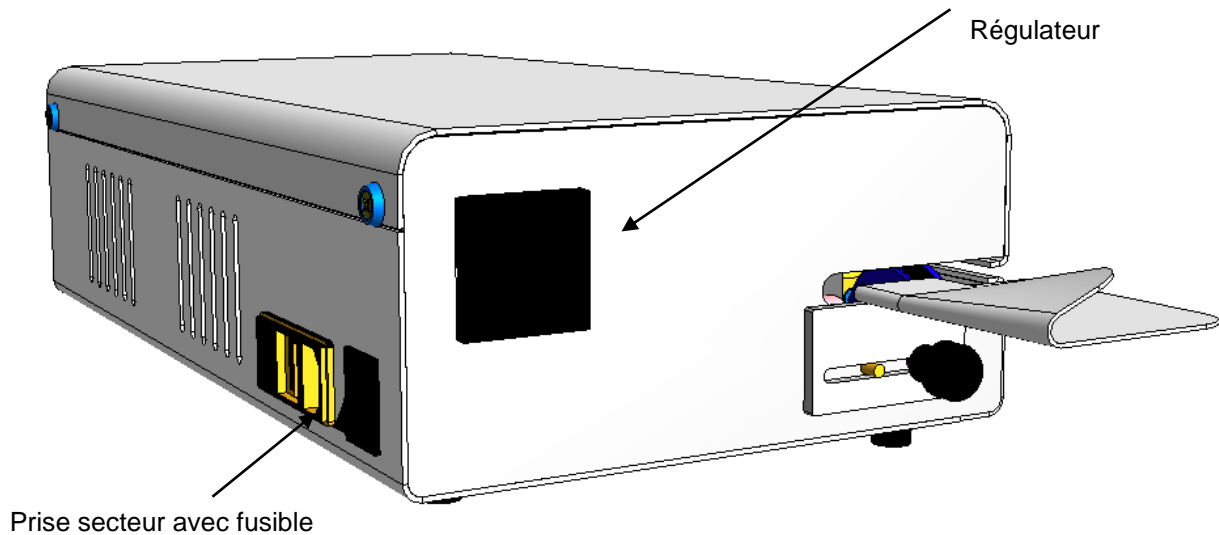
Veillez vous assurer que la tension de service correspond aux indications figurant sur la plaque signalétique de la machine.

- ❶ Ne pas transporter la machine sur le côté du bord pelliculable
- ❷ La distance minimale de l'appareil par rapport au mur doit être d'au moins 200 mm !



### 3 Fonctions de base

#### 3.1 Commande



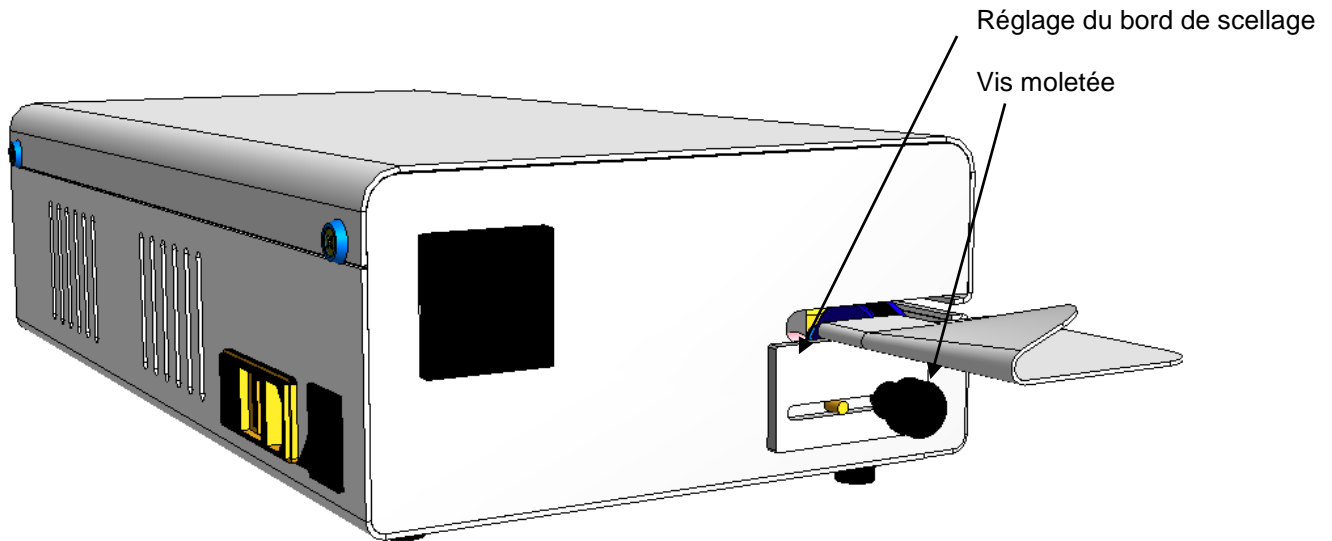
Schritt 1: Brancher le câble secteur à la prise secteur.

Schritt 2: Allumer l'appareil en plaçant l'interrupteur d'alimentation en position « 1 ». Le témoin de contrôle de l'interrupteur s'allume.

Schritt 3: Régler la température de scellage souhaitée sur le régulateur de température comme décrit au chapitre 3.3.

Schritt 4: Dès que la température de scellage désirée apparait à l'écran, la machine est chaude et prête à l'emploi.

## 3.2 Commande



- Schritt 1: Régler la largeur souhaitée pour le bord de scellage. Une fois la vis moletée desserrée, la baguette d'insertion inférieure peut se régler en continu pour des largeurs de bord de scellage de 0 à 30 mm.
- Schritt 2: Introduire l'emballage sur la baguette d'insertion par la gauche dans la machine.
- Schritt 3: Côté sortie, retirer l'emballage scellé et le laisser refroidir quelque temps.



### Contrôle de cordon de scellage

En présence de zones non étanches, il faut augmenter la température de scellage. Si le film est fondu, la température définie est trop élevée.

Dans le cadre de DIN 58953-7, la température de scellage adaptée doit être déterminée par des essais de scellage.

## 3.3 Variables du processus

### Température de scellage

La température est surveillée électroniquement au moyen d'une sonde.

Si elle s'écarte de 5 °C de la valeur de consigne (exigence de la norme DIN 58953-7), l'entraînement est verrouillé.



## 4 Dépannage et entretien

### 4.1 Liste de contrôle pour le dépannage

Dysfonctionnement	Cause possible	Dépannage
La machine ne s'allume pas	Connexion secteur	
	Câble secteur non branché	Vérifier le branchement secteur ; le cas échéant essayer avec une autre prise secteur
	Câble secteur défectueux	Remplacer le câble secteur
	Fusible secteur	Remplacer le fusible secteur. En cas de défaillance répétée du fusible, faire impérativement vérifier la machine !
La machine ne chauffe pas	Température de consigne trop basse	Augmenter la température de consigne
	Le fusible de température excessive s'est déclenché	Réinitialiser le fusible de température excessive. En cas de déclenchement répété, faire impérativement vérifier la machine !
	Régulateur de température	Remplacer le régulateur de température
	Cartouche chauffante	Vérifier la cartouche chauffante et la remplacer si nécessaire
	Relais semi-conducteur	Remplacer le relais semi-conducteur
	Température de consigne non atteinte	
Pas de transport de matériau	Moteur défectueux	Remplacer le moteur
	Microcontact défectueux	Remplacer le microcontact
Transport de matériau non uniforme	Courroie dentée endommagée	Remplacer la courroie dentée
	La courroie dentée n'assure pas d'entraînement	Vérifier la tension de la courroie dentée
Bruits de roulement importants	Moteur défectueux	Remplacer le moteur
Le cordon de scellage ne tient pas	Température de scellage trop basse	Augmenter la température de scellage
	La distance entre les tampons de scellage est trop grande	Régler la distance des tampons de scellage sur 0,5 mm
Cordon de scellage déformé ou fondu	Température de scellage trop élevée	Réduire la température de scellage

## 4.2 Offset – Réglage de la température

### 4.2.1 Déverrouiller les touches



1. Allumer la machine
2. Contrôler que la machine chauffe
3. Appuyer et maintenir simultanément enfoncées les touches « Flèche bas » et « Menu ».
4. Passer le niveau COMPLETE sur NONE.
5. Appuyer sur le bouton Menu/OK
6. Le régulateur se déverrouille

### 4.2.2 Offset – Procéder aux réglages



1. Appuyer sur la touche Menu / OK ❶
2. Niveau MENU  
Sélectionner **CONFIGURATION** à l'aide des touches fléchées
3. Appuyer sur la touche Menu / OK ❷
4. Niveau CONFIGURATION  
Sélectionner **ANALOG INPUT** à l'aide des touches fléchées
5. Appuyer sur la touche Menu / OK ❸
6. Niveau ANALOG INPUT  
Sélectionner **MEASURING VALUE OFFSET** à l'aide des touches fléchées
7. Appuyer sur la touche Menu / OK ❹
8. Saisir la valeur offset  

Ex. :	TCONSIGNE :	180 °C
	TRÉELLE: (mesurée)	184 °C
	Réglage MEASURING VALUE OFFSET :	<b>+4°C</b>
9. Appuyer sur la touche Menu/OK ❺
10. Appuyez 2x sur la touche Retour pour revenir au mode d'affichage.
11. Contrôler les valeurs et répéter si nécessaire le point 4.2.2.

### 4.2.3 Activer le verrouillage des touches



1. Allumer la machine
2. Vérifier que la machine chauffe
3. Appuyer et maintenir simultanément enfoncées les touches « Flèche bas » et « Menu ».
4. Passer le niveau NONE sur COMPLETE
5. Appuyer sur le bouton Menu/OK
6. Le régulateur est verrouillé

### 4.3 Service après-vente



**0Z00H0002**

### 4.4 Plan de maintenance



Comme tous les appareils techniques, votre machine est également soumise à une usure technique.

Afin de garantir sa disponibilité permanente, vous devriez faire entretenir votre machine au moins une fois par an par une personne compétente.

Cycle de maintenance	Nettoyage	Ruban PTFE Tampons de guidage	Ruban PTFE Tampon de scellage	Rouleau presseur	Courroie dentée	Distance Tampon de scellage
Au moins tous les 3 mois						
Selon l'utilisation, au moins une fois tous les ans						

#### Légende :



Vérifier



Remplacer



Régler

### 4.5 Service pièces de rechange



**Commande de pièces de rechange très pratique par fax !**  
**Pour ce faire, il vous suffit de copier le formulaire de commande.**  
**Le formulaire se trouve à la page suivante.**

- Indiquer l'adresse, le numéro de fax et le numéro de commande
- Indiquer le numéro de série
- Incrire le type de la machine
- Cocher les articles requis
- Indiquer le nombre requis
- Signer la commande
- Faxer la commande

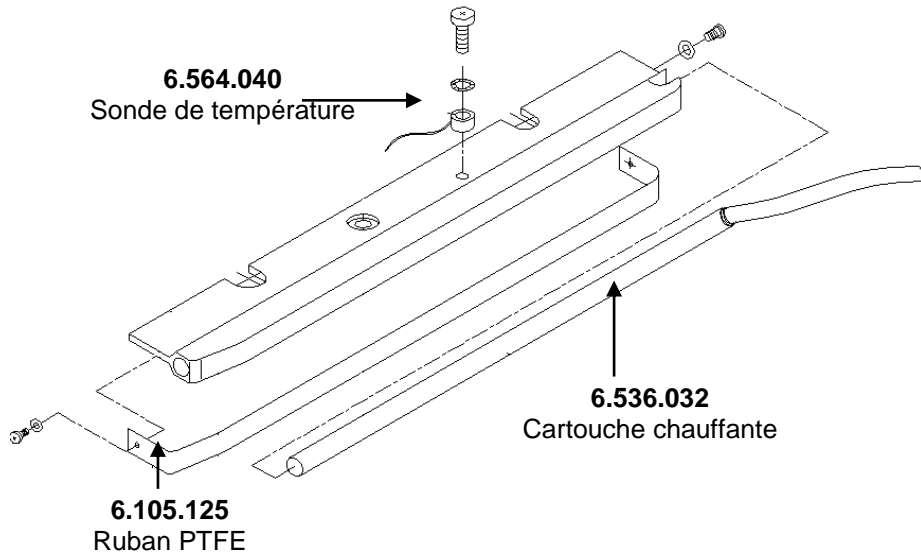
→ 444444  
 → TA009TAU

<b>Votre n° de commande</b> _____		<b>Date</b> _____	
<b>Type machine</b> _____		<b>Numéro de série</b> _____	
<input checked="" type="checkbox"/>	<b>Désignation</b>	<b>Réf article</b>	<b>Nb</b>
<input type="checkbox"/>	Rouleau presseur	2.230.026	
<input type="checkbox"/>	Motoréducteur 230 V 115 V	1.212.005 1.212.014	
<input type="checkbox"/>	Temporisation 230 V 115 V	1.540.056 1.540.057	
<input type="checkbox"/>	Cartouche chauffante 115 V 200 W	6.536.032	
<input type="checkbox"/>	Ventilateur 230 V 115 V	6.212.019 6.212.021	
<input type="checkbox"/>	Ruban PTFE tampon chauffant	6.105.125	
<input type="checkbox"/>	Ruban PTFE tampon de guidage	6.105.138	
<input type="checkbox"/>	Entrée de câble IEC avec interrupteur	6.562.009	
<input type="checkbox"/>	Élément fusible pour 6.562.009	6.562.049	
<input type="checkbox"/>	Câble d'alimentation 230V	6.593.013	
<input type="checkbox"/>	Câble d'alimentation 115 V	6.593.014	
<input type="checkbox"/>	Capteur optique de démarreur	1.561.016	
<input type="checkbox"/>	Relais semi-conducteur	6.460.001	
<input type="checkbox"/>	Sonde de température	6.564.040	
<input type="checkbox"/>	Régulateur de température numérique 110 -240 V	6.564.050	
<input type="checkbox"/>	Détecteur de température excessive	6.564.018	
<input type="checkbox"/>	Courroie dentée transport	6.271.001	
<input type="checkbox"/>	Interrupteur démarreur	6.562.009	
<input type="checkbox"/>			

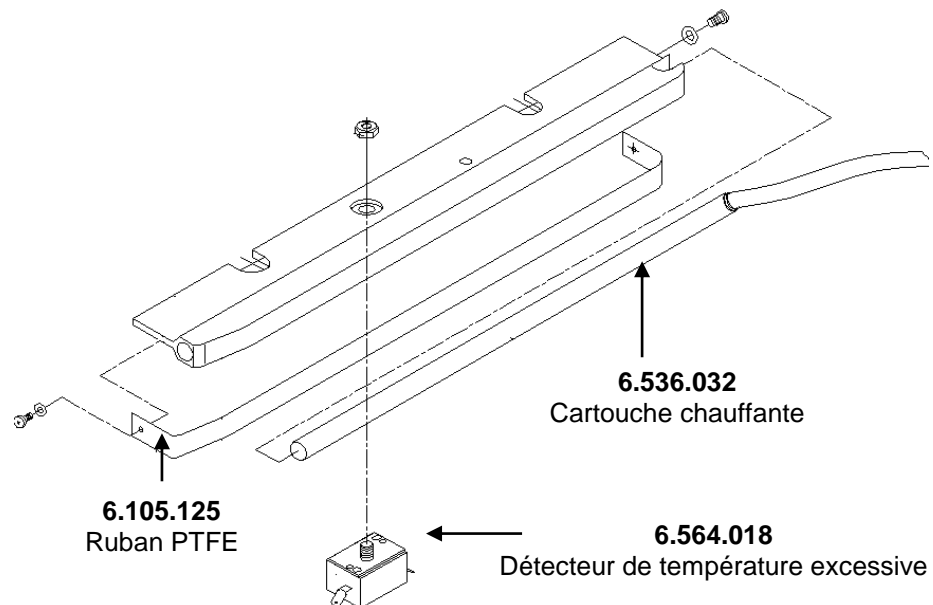


#### 4.6 Commande de pièces de rechange – Affectation des numéros de référence

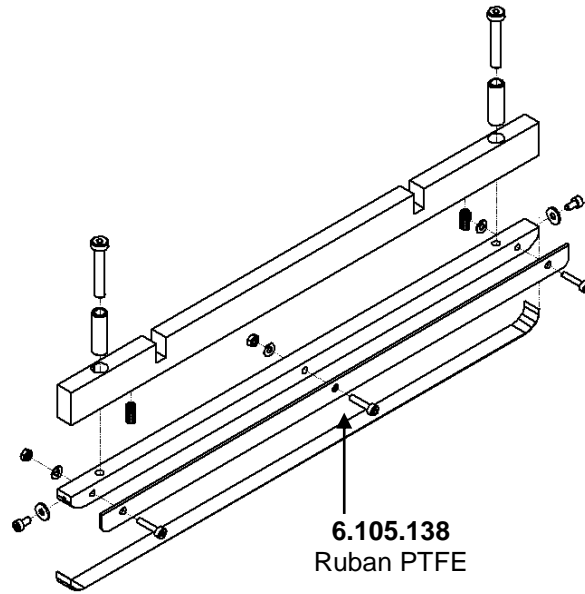
##### 4.6.1 Tampon de scellage sur **1.616.024**



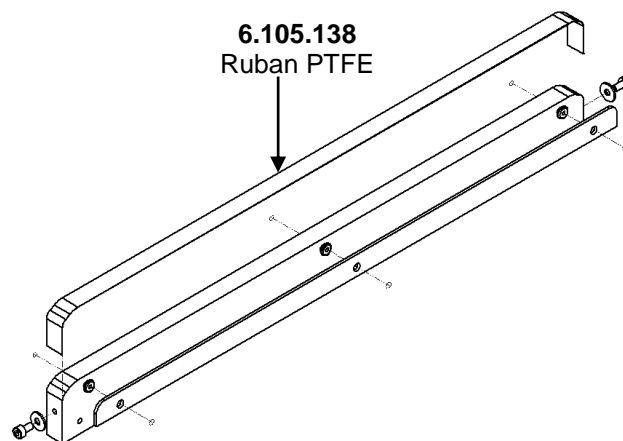
##### 4.6.2 Tampon de scellage sous **1.616.025**



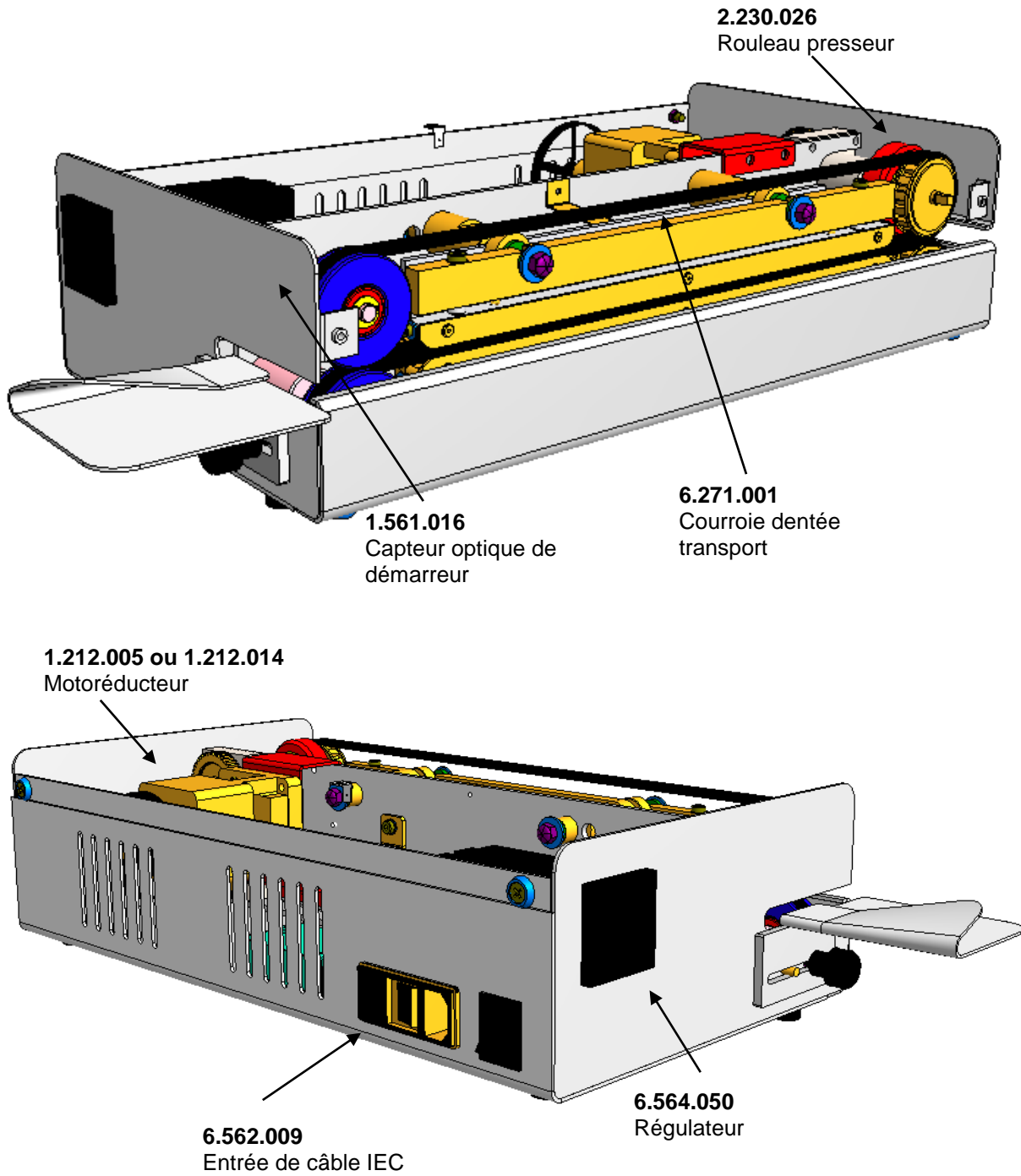
4.6.3 Tampon de guidage sur **1.619.014**



4.6.4 Tampon de guidage sous **1.619.015**

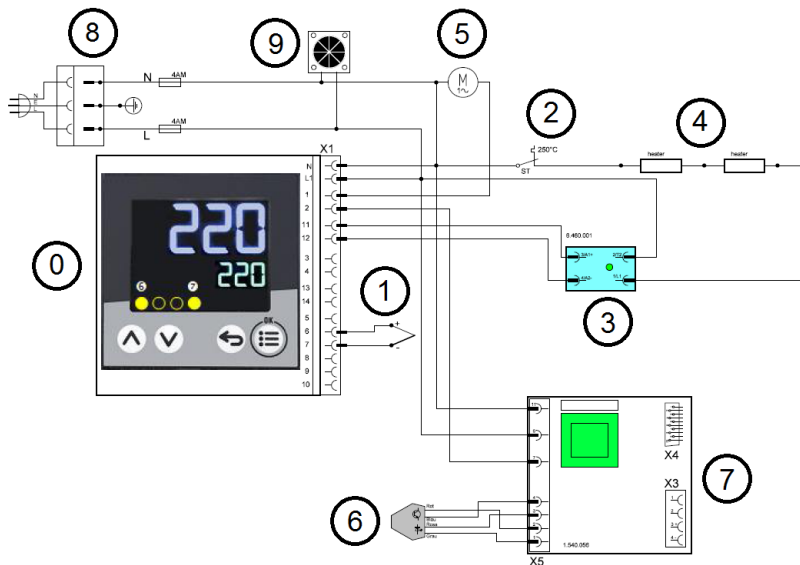


4.6.5 Vue d'ensemble



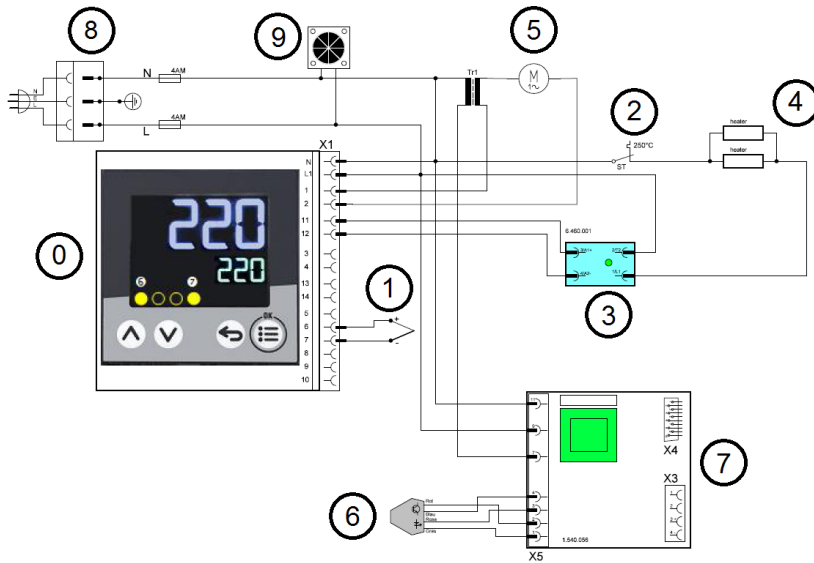
## 5 Caractéristiques techniques

### 5.1 Schéma de connexion et de câblage 230V~



0	Régulateur de température	6.564.050
1	Sonde de température	6.564.040
2	Détecteur de température excessive	6.564.018
3	Relais semi-conducteur	6.460.001
4	Cartouches chauffantes 115 V/200 W	6.536.024
5	Motoréducteur 230 V 115V	1.212.005 1.212.014
6	Capteur optique	1.561.016
7	Relais temporisé 230 V 115V	1.540.056 1.540.057
8	Entrée de câble IEC avec interrupteur	6.562.009
9	Ventilateur 230 V~ 115V	6.212.019 6.212.021

5.2 Schéma de connexion et de câblage 115V~



0	Régulateur de température	6.564.050
1	Sonde de température	6.564.040
2	Détecteur de température excessive	6.564.018
3	Relais semi-conducteur	6.460.001
4	Cartouches chauffantes 115 V/200 W	6.536.024
5	Motoréducteur 230 V	1.212.005
	115V	1.212.014
6	Capteur optique	1.561.016
7	Relais temporisé 230 V	1.540.056
	115V	1.540.057
8	Entrée de câble IEC avec interrupteur	6.562.009
9	Ventilateur 230 V~	6.212.019
	115V	6.212.021

## 5.3 Spécifications

**Données concernant le raccordement**

Prise secteur	[ V ]	115 / 230
Fréquence réseau	[ Hz ]	50 / 60
Puissance absorbée max.	[ W ]	390
Fusible secteur 115 V / 230 V	[ A ]	6,3 A / 4 A

**Partie mécanique**

Dimensions	Longueur	[ mm ]	505
Avec tôle d'introduction	Largeur		250
	Hauteur		145
Boîtier			métallique, revêtu par poudrage
Poids		[ kg ]	15
Distance de scellage par rapport au bord		[ mm ]	0 – 35
Largeur du cordon de scellage		[ mm ]	12
Système de scellage			Multi – Line
Longueur de la jointure de scellage		[ mm ]	illimité
Distance par rapport au produit médical		[ mm ]	>30 (conformément à la norme DIN 58953-7)

**Variables de processus/paramètres de scellage**

Température de scellage max.	[ °C ]	220
Tolérance de coupure de la température de scellage	[ °C ]	± 5
Vitesse de défilement [fix]	[ m / min ]	10
Tolérance de régulation de la température	[ % ]	± 2

**Électronique et communication**

Système	électronique
Classe de protection électrique	1

**Paramètres liés à l'environnement**

Température ambiante	[ °C ]	5-25
Dégagement de chaleur	[ kJ/s]	0,1
Émissions de bruit selon la directive Machines 2006/42/CE annexe I 1.7.4.2 et ff.)	[ dB/ A ]	<70
Humidité relative de l'air	[ % ]	30-80 sans condensation

## **6 Déclaration de conformité**





**TA009TAU**

**BEDIENUNGSANLEITUNG**

<b>1</b>	<b>EINLEITUNG</b> .....	<b>3</b>
1.1	VORWORT.....	3
1.2	ZEICHENERKLÄRUNG.....	3
1.3	WICHTIGER HINWEIS.....	4
1.4	REINIGUNG.....	4
1.5	SICHERHEITSHINWEISE .....	5
<b>2</b>	<b>VOR DEM START</b> .....	<b>7</b>
2.1	BESTIMMUNGSGEMÄÙE VERWENDUNG .....	7
2.2	AUFBAU UND FUNKTION .....	8
2.2.1	<i>Ablauf des Siegelvorganges</i> .....	8
2.3	INSTALLATION .....	9
<b>3</b>	<b>GRUNDFUNKTIONEN</b> .....	<b>10</b>
3.1	BEDIENUNG.....	10
3.2	BEDIENUNG.....	11
3.3	PROZESSVARIABLEN .....	11
3.4	EINSTELLUNG DES TEMPERATURREGLERS .....	12
<b>4</b>	<b>STÖRBESEITIGUNG UND WARTUNG</b> .....	<b>13</b>
4.1	CHECKLISTE ZUR STÖRBESEITIGUNG .....	13
4.2	OFFSET – EINSTELLUNG DER TEMPERATUR.....	14
4.2.1	<i>Tastensperre aufheben</i> .....	14
4.2.2	<i>Offset – Einstellung vornehmen</i> .....	14
4.2.3	<i>Tastensperre aktivieren</i> .....	14
4.3	KUNDENDIENST .....	15
4.4	WARTUNGSPLAN.....	15
4.5	ERSATZTEILEDIENST.....	15
4.6	ERSATZTEILEBESTELLUNG – ZUORDNUNG DER ARTIKELNUMMERN.....	17
4.6.1	<i>Siegelstempel oben 1.616.024</i> .....	17
4.6.2	<i>Siegelstempel unten 1.616.025</i> .....	17
4.6.3	<i>Führungsstempel oben 1.619.014</i> .....	18
4.6.4	<i>Führungsstempel unten 1.619.015</i> .....	18
4.6.5	<i>Gesamtübersicht</i> .....	19
<b>5</b>	<b>TECHNISCHE DATEN</b> .....	<b>20</b>
5.1	SCHALT,- UND VERDRAHTUNGSPLAN 230V~ .....	20
5.2	SCHALT,- UND VERDRAHTUNGSPLAN 115V~ .....	21
5.3	SPEZIFIKATIONEN .....	22
<b>6</b>	<b>KONFORMITÄTSERKLÄRUNG</b> .....	<b>23</b>

# 1 Einleitung

## 1.1 Vorwort

Zunächst einmal möchten wir uns bei Ihnen herzlich für den Kauf der Siegelmaschine bedanken. In dieser Anleitung finden Sie Informationen über die Maschinenbedienung, die Wartung und Pflege sowie die Prozessvalidierung.

Bei der Siegelmaschine handelt es sich um eine mikroprozessorgesteuerte Durchlaufsiegelmaschine mit Drucker für die Verpackung von siegelbaren Klarsichtbeuteln und -schläuchen (med. Verpackung).



Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme gründlich durch, damit Sie mit den Fähigkeiten der Maschine vertraut sind und seine Funktionen optimal nutzen können.

## 1.2 Zeichenerklärung

	Das Ausrufezeichen im Dreieck macht Sie auf wichtige Hinweise in der Bedienungsanleitung aufmerksam, die unbedingt beachtet werden müssen.
	Dieses Warnzeichen weist auf Maßnahmen hin, die bei Nichteinhaltung eine Gefahr der menschlichen Gesundheit zur Folge haben können. Es muss unbedingt beachtet werden.
	Nebenstehendes Handzeichen markiert Tipps, deren Anwendung sich auf die tägliche Praxis bezieht.

### 1.3 Wichtiger Hinweis



Entsprechend dem Verwendungszweck wurde die CE - Kennzeichnung auf der Grundlage nachfolgend genannter EU - Richtlinien angebracht: 2006/42/EG, 2014/30/EU und 2011/65/EU.

Die Medizinprodukterichtlinie 93/42/EWG und Medical Device Regulation 2017/745 (MDR) ist bei Siegelmaschinen nicht anwendbar.

Bei elektrischen Wiederholungsprüfungen dürfen die Grenzwerte der IEC 60601-1 nicht angewendet werden.

Für Schäden durch Prüfungen nach Normen, die nicht in der Konformitätserklärung aufgeführt sind, wird vom Hersteller keine Haftung übernommen.

Bei Eingriffen oder Umbauten an der Maschine ohne die ausdrückliche schriftliche Zustimmung des Herstellers erlischt die Gewährleistung und die Haftung für etwaige Personen- oder Sachschaden geht auf den Betreiber über.

#### Anmerkung

Da wir unsere Produkte ständig verbessern, behalten wir uns vor, diese Bedienungsanleitung und die darin beschriebenen Funktionen zu ändern.

### 1.4 Reinigung

Vor einer Reinigung den Netzstecker aus der Steckdose ziehen und die Maschine mit dem Stecker von dem Netzteil trennen.

Reinigen Sie die Maschine nur mit einem trockenen oder nebelfeuchten weichen Lappen und einem milden Reinigungsmittel. ( Bsp.: Isopropanol, Spiritus, etc. )

Lassen Sie kein Wasser in die Maschine eindringen.

**Achtung! Die Maschine niemals nass reinigen!**

## 1.5 Sicherheitshinweise



1. Unsere Produkte haben das Werk in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand verlassen.
2. Damit dieser Zustand erhalten bleibt, müssen beim Umgang mit der Maschine (Transport, Lagerung, Installation, Inbetriebnahme, Bedienung, Instandhaltung) der Inhalt dieser Sicherheitshinweise und auf der Maschine angebrachte Typenschilder, Beschriftungen und Sicherheitshinweise beachtet werden.
3. Diese Maschine ist zur Verarbeitung von Verbundfolien nach dem Heißsiegelverfahren geeignet. Bitte beachten Sie dazu das Kapitel 2.1 „Bestimmungsgemäße Verwendung“.
4. Bitte prüfen Sie vor der Installation der Maschine die Verpackung und reklamieren Sie eventuelle Beschädigungen umgehend bei dem Spediteur oder Paketdienst.
5. Vergewissern Sie sich vor der Inbetriebnahme, dass die Maschine keine Beschädigungen aufweist. Im Zweifelsfall setzen Sie sich mit dem Hersteller oder einem vom Hersteller autorisierten Servicepartner in Verbindung.
6. Betreiben Sie die Maschine nicht, wenn Netzkabel oder Netzstecker beschädigt sind. Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn es nicht richtig funktioniert oder auf irgendeine Weise beschädigt ist. Falls Netzkabel oder Maschine beschädigt wurden, muss die Maschine durch den Hersteller oder durch einen vom Hersteller autorisierten Servicepartner repariert werden.
7. Die Maschine darf nur mit dem im Lieferumfang enthaltenen Netzkabel an eine Schutzkontakt-Steckdose angeschlossen werden, bei der die Spannung stabil ist. Der Betrieb an IT-Netzen ist nicht gestattet.
8. Bitte stellen Sie die Maschine auf eine stabile Unterlage.
9. Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Bereichen installiert und betrieben werden.
10. Wenn die Siegelmaschine unmittelbar von einer kalten Umgebung in eine warme Umgebung gebracht wird, kann es zur Betauung kommen. Warten Sie ab, bis ein Temperatenausgleich stattgefunden hat.  
**Bei einer Inbetriebnahme im betauten Zustand besteht Lebensgefahr!**
11. Reparaturen und der Austausch von Verschleißteilen / Ersatzteilen darf nur vom Hersteller oder einem vom Hersteller autorisierten Servicepartner durchgeführt werden.
12. Die Maschine bei Nichtbenutzung ausschalten oder Netzstecker ziehen.
13. Vor einer Reinigung: Netz abschalten! Reinigen Sie die Maschine nur mit einem trockenen oder nebelfeuchten weichen Lappen und einem milden Reinigungsmittel. Lassen Sie kein Wasser in die Maschine eindringen. Achtung! Die Maschine niemals nass reinigen!
14. Führen Sie keine spitzen oder flachen Gegenstände in den Einfuhrschlitz der Maschine ein. Dies kann Schäden an der Maschine und den Instrumenten zur Folge haben.

15. Führen Sie keine Gegenstände in die Lüftungsschlitze der Maschine ein. Sie können einen Stromschlag erleiden oder die Maschine könnte beschädigt werden.
16. Benutzen Sie die Maschine nicht, wenn Sie Zweifel an der Maschinensicherheit haben.
17. Die Maschine darf nicht von Personen unter 16 Jahren installiert und betrieben werden.
18. Die Maschine darf nicht unbeaufsichtigt betrieben werden.
19. Die Maschine darf nicht unter Drogen- oder Alkoholeinfluss betrieben werden.



20. Halten Sie Haar, Kleidung und Handschuhe fern von sich bewegenden Teilen! Lockere Kleidung, Schmuck oder lange Haare können von sich bewegenden Teilen erfasst werden.



21. Die Maschine enthält wertvolle Materialien, welche recycelt und wiederverwendet werden können.  
Entsorgen Sie deshalb die Maschine an einer öffentlichen Entsorgungsstelle in Ihrer Nähe.  
Die Maschine ist gemäß der europäischen Richtlinie 2002/96/EG (WEEE) für Elektro- und Elektronik-Altgeräte mit einer Kennzeichnung versehen.  
Diese Richtlinie regelt die Rückgabe und das Recycling von Altgeräten innerhalb der EU.

## 2 Vor dem Start

### 2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

#### SIEGELMATERIALIEN

Siegelbare Papierbeutel nach EN ISO 11607-1/EN 868-4	x
Siegelbare Beutel und Schläuche nach EN ISO 11607-1/EN 868-5 aus Folie und Papier nach EN 868-3	x
Siegelbare Beutel und Schläuche nach ISO EN 11607-1/EN 868-5 aus Folie und unbeschichteten Materialien aus Polyolefinen nach EN 868-9 (z. B. Tyvek <sup>®1</sup> )	x <sup>2</sup>
Siegelbare Beutel und Schläuche nach ISO 11606-1/EN 868-5 aus PP-Vlies oder PP-Nonwoven	x <sup>2</sup>

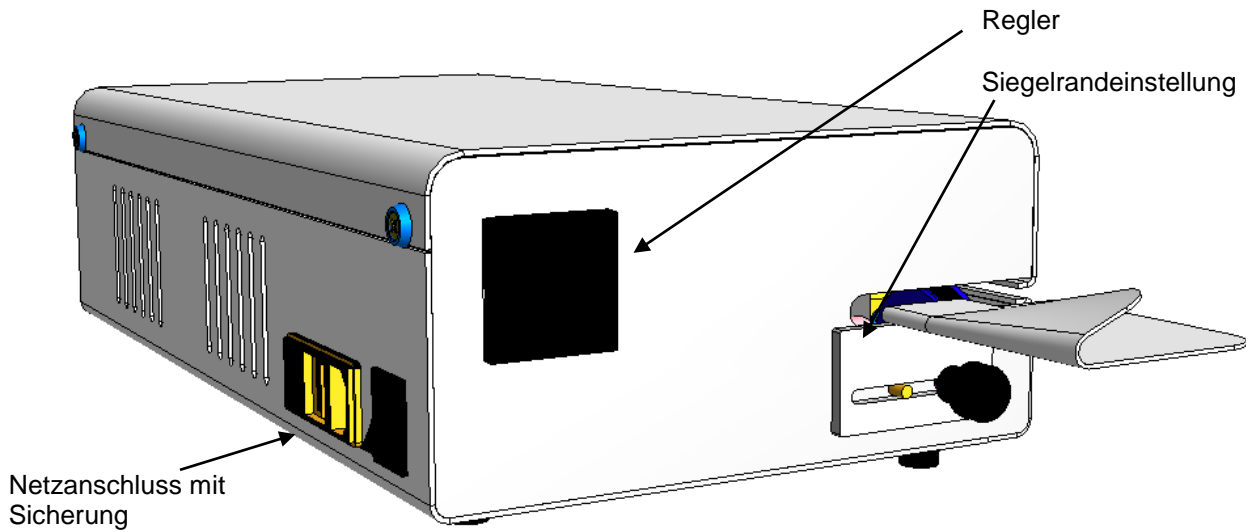
#### NICHT SIEGELBARE MATERIALIEN

Weich-PVC-Folien
Polyamid-Folien
Beschichtetes HDPE
Aluminiumlaminatfolie
Polyethylen-Folien
Hart-PVC-Folien
Polypropylen-Folien

<sup>1</sup> Tyvek<sup>®</sup> ist eingetragenes Warenzeichen der E.I. du Pont Nemours.

<sup>2</sup> Freigabe und / oder Test notwendig

## 2.2 Aufbau und Funktion



### 2.2.1 Ablauf des Siegelvorganges

- Schritt 1:** Nach Einführen der med. Verpackung wird der Transport automatisch eingeschaltet.
- Schritt 2:** Die med. Verpackung wird nun transportiert und der Bereich der Siegelnaht durch den oben und unten liegenden Heizstempel auf die eingestellte Siegeltemperatur erwärmt.
- Schritt 3:** Die nun erwärmte Siegelnaht wird durch die Siegelrollen zusammen gepresst und somit versiegelt.
- Schritt 4:** Die fertige med. Verpackung wird zur Entnahmeseite transportiert.
- Schritt 5:** Wird kein Siegelgut nachgeführt, schaltet sich der Transport nach ca. 30 s aus.



## 2.3 Installation



Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Bereichen installiert und betrieben werden.

Verwenden Sie nur Steckdosen, die mit Schutzleiter versehen sind und bei denen die Netzspannung stabil ist



Die Maschine darf nur in trockener Umgebung aufgestellt werden. Starker Staub, Dampf, Tropf- oder Spritzwasser beeinträchtigen die Funktion der Maschine.

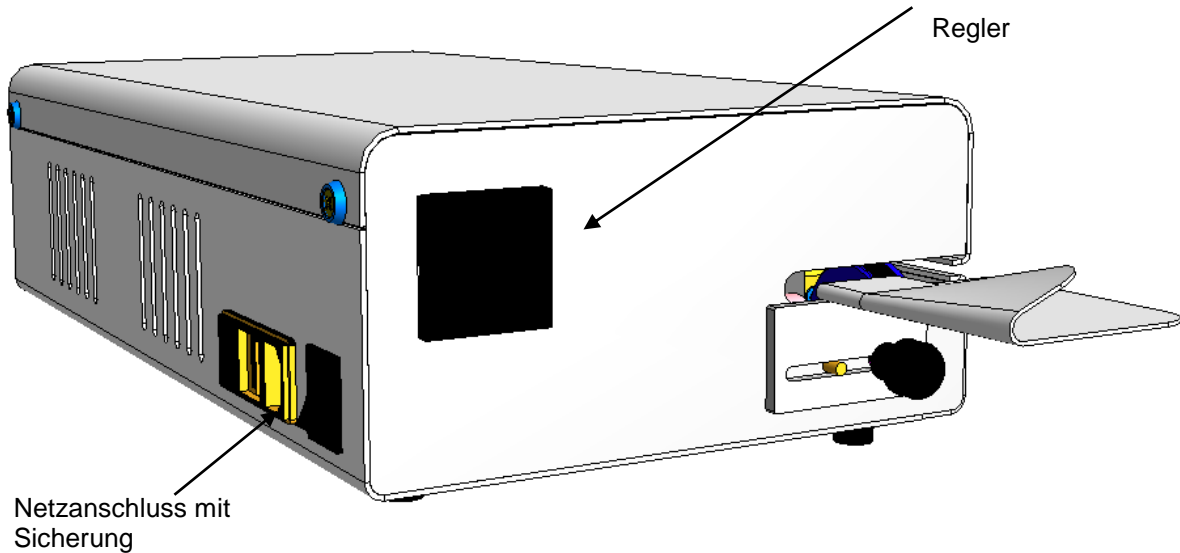
Bitte vergewissern Sie sich, dass die Betriebsspannung den Angaben auf dem Maschinen - Typenschild entspricht.

- ❶ Bitte Maschine nicht an der Peelrand-Einstellung transportieren
- ❷ Der Abstand der Maschine zu einer Wand muss mindestens 200 mm betragen!



### 3 Grundfunktionen

#### 3.1 Bedienung



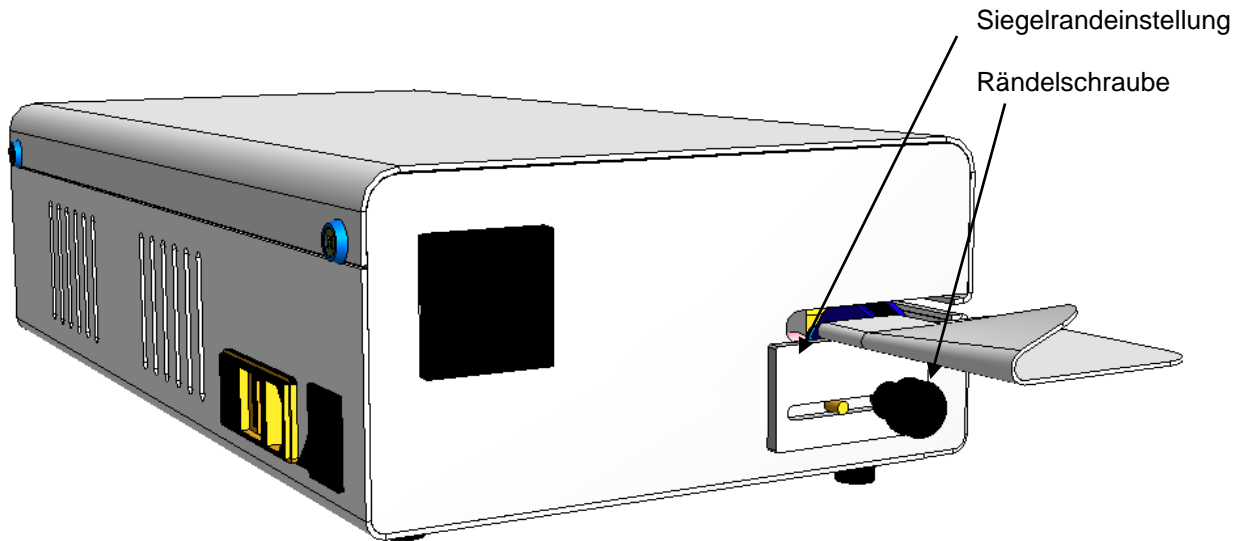
Schritt 1: Netzkabel in Netzanschluss stecken.

Schritt 2: Maschine mit Netzschalter auf Stellung „1“ einschalten.  
Kontrollleuchte im Schalter leuchtet.

Schritt 3: Am Temperaturregler, wie im Kapitel 3.3 beschrieben, gewünschte Siegeltemperatur einstellen.

Schritt 4: Sobald die eingestellte Siegeltemperatur angezeigt wird, ist die Maschine aufgeheizt und betriebsbereit.

### 3.2 Bedienung



Schritt 1: Gewünschte Siegelrandbreite einstellen. Nach Lösen der Rändelschraube lässt sich das untere Einführblech für Siegelrandbreiten von 0 - 30mm stufenlos verstellen.

Schritt 2: Verpackung über das Einführblech von links in die Maschine einführen.

Schritt 3: Versiegelte Verpackung an der Auslaufseite entnehmen und kurz abkühlen lassen.



#### **Kontrolle der Siegelnaht**

Zeigen sich undichte Stellen, so muss die Siegeltemperatur erhöht werden. Zerschmilzt die Folie, ist die eingestellte Temperatur zu hoch.

Entsprechend DIN 58953 -7 ist die geeignete Siegeltemperatur durch Probesiegelungen zu ermitteln.

### 3.3 Prozessvariablen

#### Siegeltemperatur

Die Temperatur wird mittels eines Temperaturfühlers elektronisch überwacht. Weicht diese um 5°C vom Sollwert ab (Anforderung aus DIN 58953-7), wird der Antrieb gesperrt.



## 4 Störbeseitigung und Wartung

### 4.1 Checkliste zur Störbeseitigung

Fehlfunktion	Mögliche Ursache	Behebung
Maschine schaltet sich nicht ein	Netzverbindung	
	Netzkabel nicht eingesteckt	Netzverbindung prüfen; ggf. an anderer Steckdose anschließen
	Netzkabel defekt	Netzkabel erneuern
	Netzsicherung	Netzsicherung ersetzen. Bei wiederholtem Ausfall der Sicherung Maschine unbedingt überprüfen lassen!
Maschine heizt nicht	Solltemperatur zu niedrig	Solltemperatur erhöhen
	Übertemperatursicherung hat ausgelöst	Übertemperatursicherung eindrücken. Bei wiederholtem Auslösen Maschine unbedingt überprüfen lassen!
	Temperaturregler	Temperaturregler austauschen
	Heizpatrone	Heizpatronen prüfen und ggf. austauschen
	Solid State Relais	Solid State Relais austauschen
	Solltemperatur nicht erreicht	
Kein Materialtransport	Motor defekt	Motor austauschen
	Mikroschalter defekt	Mikroschalter austauschen
Ungleichmäßiger Materialtransport	Zahnriemen beschädigt	Zahnriemen erneuern
	Zahnriemen transportiert nicht	Spannung der Zahnriemen prüfen
Lautes Laufgeräusch	Motor defekt	Motor austauschen
Siegelnaht hält nicht	Siegeltemperatur zu niedrig	Siegeltemperatur erhöhen
	Abstand zwischen den Siegelstempeln ist zu groß	Abstand der Siegelstempel auf 0,5mm einstellen
Siegelnaht verzerrt oder zerschmolzen	Siegeltemperatur zu hoch	Siegeltemperatur reduzieren

## 4.2 Offset – Einstellung der Temperatur

### 4.2.1 Tastensperre aufheben



1. Maschine einschalten
2. Prüfen ob die Maschine heizt
3. Die beiden Tasten „Pfeil ab“ & „Menü“ gleichzeitig drücken und halten.
4. Ebene von KOMPLETT auf KEINE ändern.
5. Taste Menü/OK drücken
6. Regler entsperrt

### 4.2.2 Offset – Einstellung vornehmen



1. Menü / OK – Taste ❶ drücken
2. Ebene MENU  
Mit den Pfeiltasten zu **KONFIGURATION** wechseln
3. Menü / OK – Taste ❶ drücken
4. Ebene KONFIGURATION  
Mit den Pfeiltasten zu **ANALOGGEINGANG** wechseln
5. Menü / OK – Taste ❶ drücken
6. Ebene ANALOGGEINGANG  
Mit den Pfeiltasten zu **MESSWERTOFFSET** wechseln
7. Menü / OK – Taste ❶ drücken
8. Offsetwert eingeben  

<u>Bsp.:</u> TSOLL:	180°C
TIST: (gemessen)	184°C
Eingabe MESSWERTOFFSET:	<b>+4°C</b>
9. Taste Menü/OK ❶ drücken
10. Taste Return 2 x drücken um zurück in den Anzeigemodus zu gelangen.
11. Werte kontrollieren und ggf. Punkt 4.2.2 wiederholen.

### 4.2.3 Tastensperre aktivieren



1. Maschine einschalten
2. Prüfen ob Maschine aufheizt
3. Die beiden Tasten „Pfeil ab“ & „Menü“ gleichzeitig drücken und halten.
4. Ebene von KEINE auf KOMPLETT ändern.
5. Taste Menü/OK drücken
6. Regler gesperrt

### 4.3 Kundendienst



**Siehe Dokument  
0Z00H0002**

### 4.4 Wartungsplan



Wie alle technischen Geräte unterliegt auch Ihre Maschine einem technischen Verschleiß. Um ständige Einsatzbereitschaft zu gewährleisten sollte Ihre Maschine von einer sachkundigen Person, mindestens einmal jährlich, gewartet werden.

Wartungszyklus	Reinigung	PTFE-Band Führungsstempel	PTFE-Band Siegelstempel	Andruckrolle	Zahnriemen	Abstand Siegelstempel
Mindestens jeden 3. Monat						
Je nach Beanspruchung, mindestens einmal jährlich						

#### Legende:



Überprüfen



Ersetzen



Einstellen

### 4.5 Ersatzteiledienst



**Ersatzteilbestellung ganz bequem per Fax !  
Hierzu einfach nur das Bestellformular kopieren.  
Das Formular finden Sie auf der Folgeseite.**

- Anschrift, Adresse, Faxnummer und Bestellnummer eintragen
- Seriennummer eintragen
- Maschinentyp eintragen
- Benötigte Artikel markieren → 444444
- Benötigte Stückzahl eintragen → TA009TAU
- Bestellung unterschreiben
- Bestellung faxen

Absender:

\_\_\_\_\_

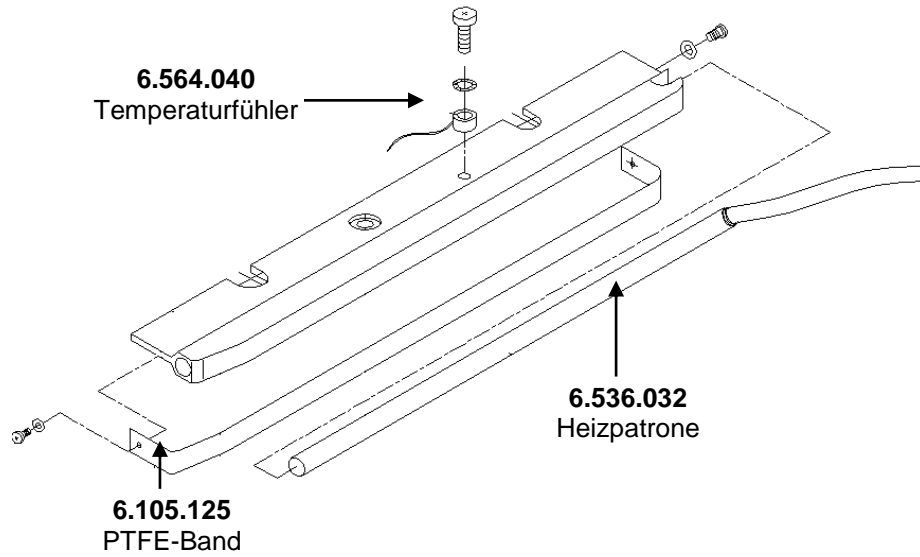
\_\_\_\_\_

<b>Ihre Bestell-Nr.</b> _____		<b>Datum</b> _____	
<b>Maschinentyp</b> _____		<b>Seriennummer</b> _____	
<input checked="" type="checkbox"/>	<b>Bezeichnung</b>	<b>Art.Nr:</b>	<b>Stck.</b>
<input type="checkbox"/>	Andruckrolle	2.230.026	
<input type="checkbox"/>	Getriebemotor 230 V 115 V	1.212.005 1.212.014	
<input type="checkbox"/>	Zeitsteuerung 230 V 115 V	1.540.056 1.540.057	
<input type="checkbox"/>	Heizpatrone 115 V 200W	6.536.032	
<input type="checkbox"/>	Lüfter 230 V 115 V	6.212.019 6.212.021	
<input type="checkbox"/>	PTFE-Band Heizstempel	6.105.125	
<input type="checkbox"/>	PTFE-Band Führungsstempel	6.105.138	
<input type="checkbox"/>	IEC Kabelzufuhr mit Schalter	6.562.009	
<input type="checkbox"/>	Sicherungselement für 6.562.009	6.562.049	
<input type="checkbox"/>	Netzkabel 230V	6.593.013	
<input type="checkbox"/>	Netzkabel 115V	6.593.014	
<input type="checkbox"/>	Opto - Sensor Motor Start	1.561.016	
<input type="checkbox"/>	SST Relais	6.460.001	
<input type="checkbox"/>	Temperaturfühler	6.564.040	
<input type="checkbox"/>	Temperaturregler digital 110 -240 V	6.564.050	
<input type="checkbox"/>	Übertemperaturschutz	6.564.018	
<input type="checkbox"/>	Zahnriemen Transport	6.271.001	
<input type="checkbox"/>			
<input type="checkbox"/>			

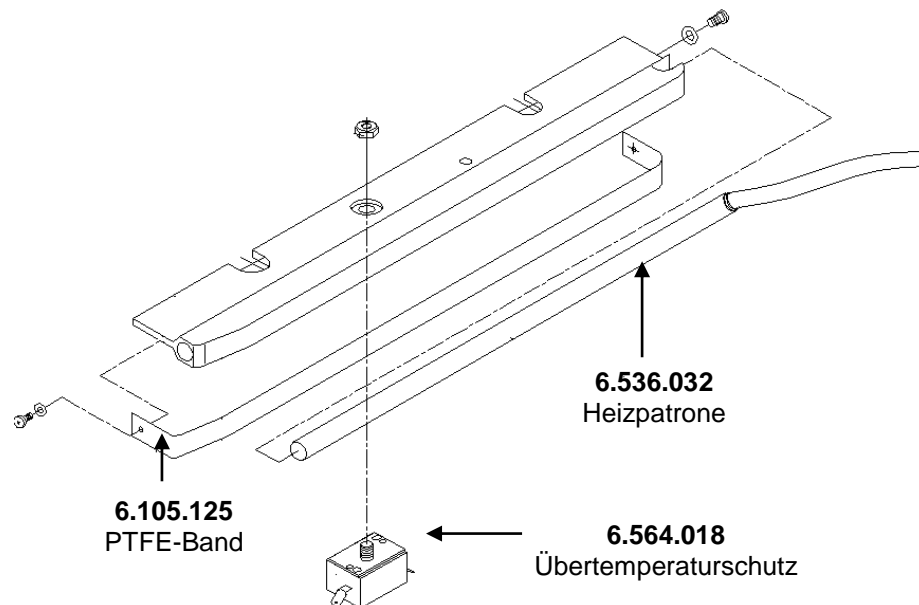


#### 4.6 Ersatzteilebestellung – Zuordnung der Artikelnummern

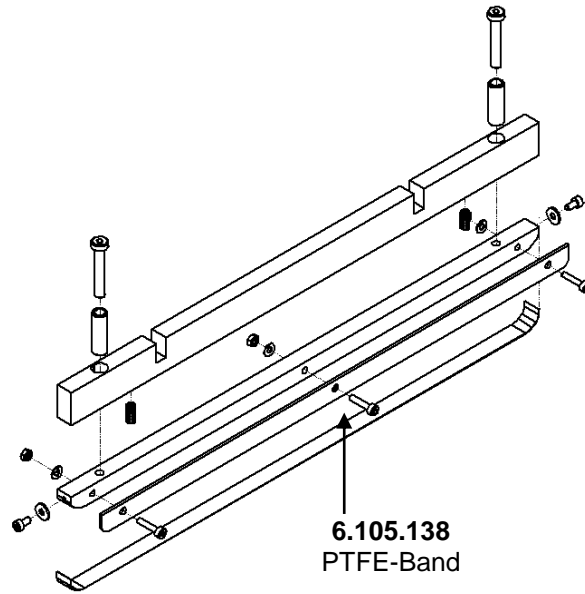
##### 4.6.1 Siegelstempel oben 1.616.024



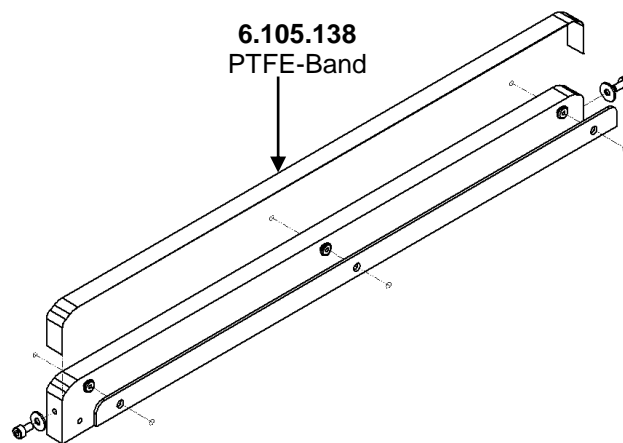
##### 4.6.2 Siegelstempel unten 1.616.025



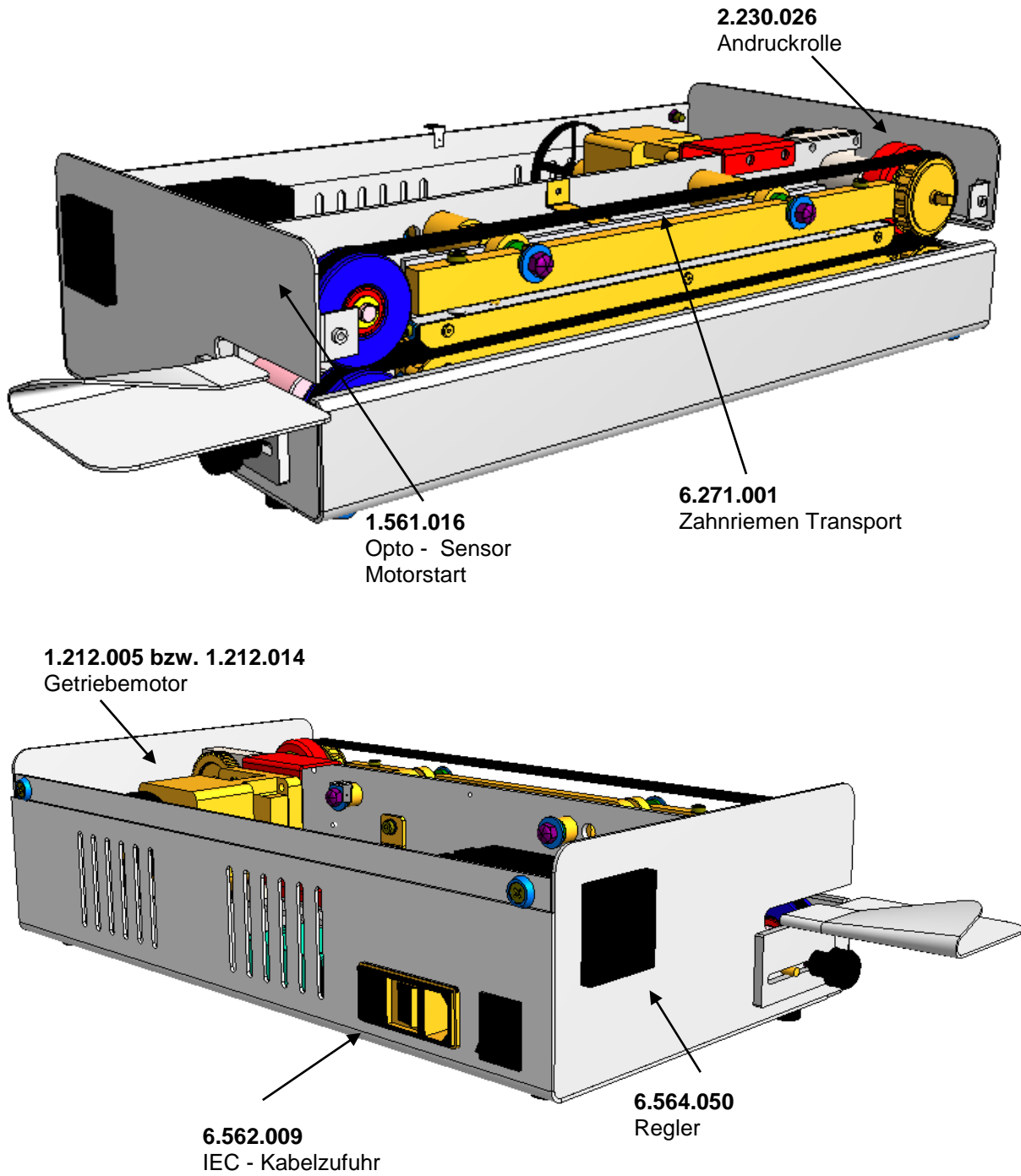
4.6.3 Führungsstempel oben **1.619.014**



4.6.4 Führungsstempel unten **1.619.015**

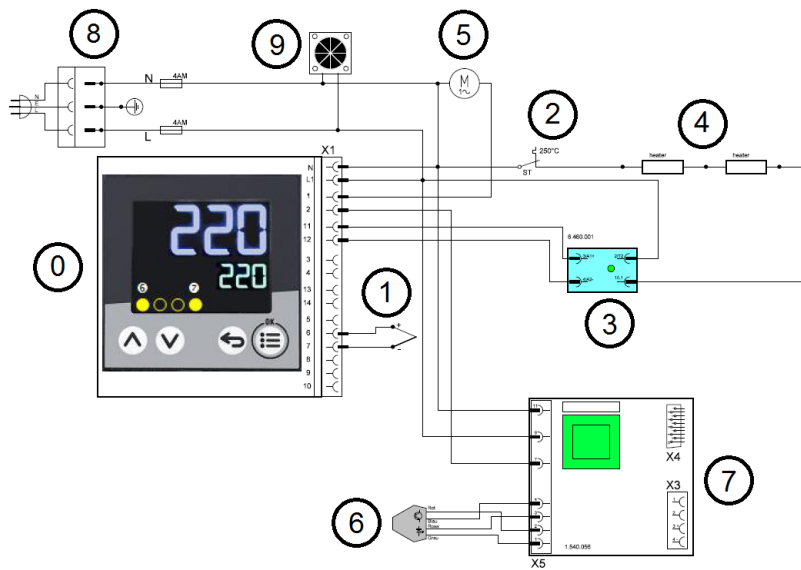


4.6.5 Gesamtübersicht



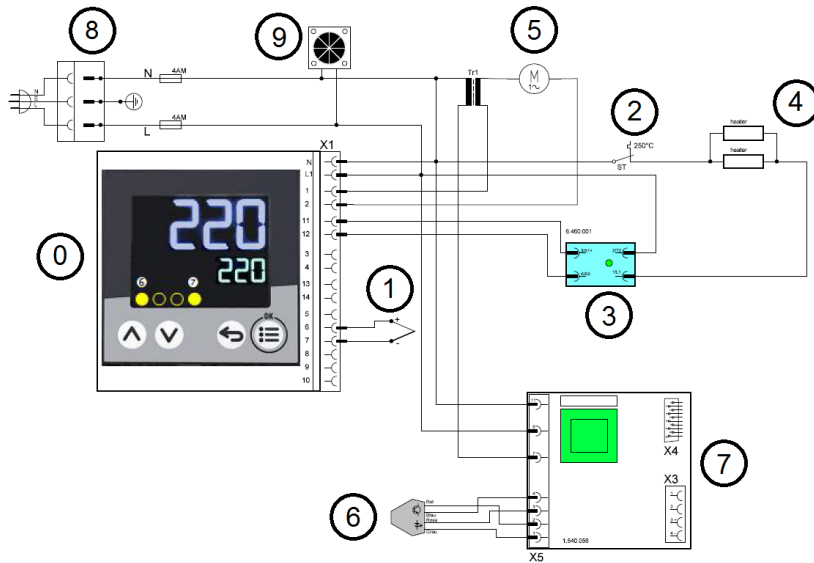
## 5 Technische Daten

### 5.1 Schalt- und Verdrahtungsplan 230V~



①	Temperaturregler	6.564.050
②	Temperaturfühler	6.564.040
③	Übertemperaturschutz	6.564.018
④	SST Relais	6.460.001
⑤	Heizpatronen 115V/200W	6.536.024
⑥	Getriebemotor 230V	1.212.005
	115V	1.212.014
⑦	Optosensor	1.561.016
⑧	Zeitrelais 230V~	1.540.056
	115V~	1.540.057
⑨	IEC Kabelzufuhr mit Schalter	6.562.009
⑩	Lüfter 230V~	6.212.019
	115V	6.212.021

5.2 Schalt,- und Verdrahtungsplan 115V~



①	Temperaturregler	6.564.050
②	Temperaturfühler	6.564.040
③	Übertemperaturschutz	6.564.018
④	SST Relais	6.460.001
⑤	Heizpatronen 115V/200W	6.536.024
⑥	Getriebemotor 230V	1.212.005
⑦	Getriebemotor 115V	1.212.014
⑧	Optosensor	1.561.016
⑨	Zeitrelais 230V~	1.540.056
⑩	Zeitrelais 115V~	1.540.057
⑪	IEC Kabelzufuhr mit Schalter	6.562.009
⑫	Lüfter 230V~	6.212.019
⑬	Lüfter 115V	6.212.021

## 5.3 Spezifikationen

**Anschlussdaten**

Netzanschluss	[ V ]	115 / 230
Netzfrequenz	[ Hz ]	50 / 60
Leistungsaufnahme max.	[ W ]	390
Netzsicherung 115V / 230V	[ A ]	6,3A / 4A

**Mechanik**

Abmessungen	Länge	[ mm ]	505
Inklusive	Breite		250
Einlaufblech	Höhe		145
Gehäuse			Metall, pulverbeschichtet
Gewicht		[ kg ]	15
Siegelabstand vom Rand		[ mm ]	0 – 35
Siegelnahtbreite		[ mm ]	12
Siegelsystem			Multi – Line
Siegelnahtlänge		[ mm ]	unbegrenzt
Abstand zum Medizinprodukt		[ mm ]	>30 (gem. DIN 58953-7)

**Prozessvariablen /Siegelparameter**

Siegeltemperatur max.	[ °C ]	220
Abschalttoleranz Siegeltemperatur	[ °C ]	±5
Durchlaufgeschwindigkeit [fix]	[ m / min ]	10
Temperatur-Regeltoleranz	[ % ]	±2

**Elektronik und Kommunikation**

System	elektronisch
Elektrische Schutzklasse	1

**Umweltparameter**

Umgebungstemperatur	[ °C ]	5-25
Wärmeabgabe	[ kJ/s]	0,1
Lärmemission nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang I 1.7.4.2 u.)	[ dB/ A ]	<70
Relative Luftfeuchtigkeit	[ % ]	30-80 nicht kondensierend

## **6 Konformitätserklärung**





**TA009TAU**

**MANUAL DE INSTRUCCIONES**

<b>1</b>	<b>INTRODUCCIÓN</b> .....	<b>3</b>
1.1	PREÁMBULO .....	3
1.2	EXPLICACIÓN DE LOS SÍMBOLOS .....	3
1.3	INDICACIÓN IMPORTANTE .....	4
1.4	LIMPIEZA.....	4
1.5	INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD .....	5
<b>2</b>	<b>ANTES DE EMPEZAR</b> .....	<b>7</b>
2.1	USO SEGÚN LA NORMATIVA.....	7
2.2	ESTRUCTURA Y FUNCIONAMIENTO .....	8
2.2.1	Desarrollo del proceso de sellado.....	8
2.3	INSTALACIÓN.....	9
<b>3</b>	<b>FUNCIONES BÁSICAS</b> .....	<b>10</b>
3.1	MANEJO.....	10
3.2	MANEJO.....	11
3.3	VARIABLES DEL PROCESO .....	11
3.4	AJUSTE DEL REGULADOR DE TEMPERATURA.....	12
<b>4</b>	<b>SOLUCIÓN DE PROBLEMAS Y MANTENIMIENTO</b> .....	<b>13</b>
4.1	LISTA DE COMPROBACIÓN PARA LA SOLUCIÓN DE PROBLEMAS.....	13
4.2	OFFSET – AJUSTE DE LA TEMPERATURA .....	14
4.2.1	Anular bloqueo de botones.....	14
4.2.2	Offset – Realizar ajuste .....	14
4.2.3	Activar bloqueo de botones.....	14
4.3	SERVICIO DE ATENCIÓN AL CLIENTE.....	15
4.4	PLAN DE MANTENIMIENTO .....	15
4.5	SERVICIO DE PIEZAS DE RECAMBIO.....	15
4.6	PEDIDO DE PIEZAS DE RECAMBIO – ASIGNACIÓN DE LOS NÚMEROS DE ARTÍCULO .....	17
4.6.1	Troquel de sellado superior 1.616.024 .....	17
4.6.2	Troquel de sellado inferior 1.616.025.....	17
4.6.3	Troquel guía superior 1.619.014.....	18
4.6.4	Troquel guía inferior 1.619.015.....	18
4.6.5	Vista de conjunto.....	19
<b>5</b>	<b>DATOS TÉCNICOS</b> .....	<b>20</b>
5.1	ESQUEMA DE CONEXIÓN Y CABLEADO 230V~ .....	20
5.2	ESQUEMA DE CONEXIÓN Y CABLEADO 115V~ .....	21
5.3	ESPECIFICACIONES.....	22
<b>6</b>	<b>DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD</b> .....	<b>23</b>

# 1 Introducción

## 1.1 Preámbulo

En primer lugar, queremos agradecerle la adquisición de esta máquina de sellado. En este manual encontrará información sobre el manejo de la máquina, su mantenimiento y cuidado, así como la validación del proceso.

La máquina selladora es una máquina de sellado continuo controlada por microprocesador con impresora para el embalaje de bolsas y tubos flexibles transparentes sellables (embalaje sanitario).



Le rogamos que lea todo este manual de instrucciones antes de la puesta en servicio para familiarizarse con las capacidades de la máquina y utilizar sus funciones de forma óptima.

## 1.2 Explicación de los símbolos

	La señal de exclamación en un triángulo se refiere a indicaciones importantes en el manual de instrucciones que deberán respetarse imprescindiblemente.
	Esta señal de advertencia informa sobre medidas que en caso de no cumplirse pueden suponer un riesgo para la salud. Deberán respetarse imprescindiblemente.
	La señal de una mano de lado significa que se ofrecen consejos relacionados con la práctica cotidiana.

### 1.3 Indicación importante



Según la finalidad de aplicación se ha incluido la identificación CE sobre la base de las siguientes directivas UE:  
2006/42/CE, 2014/30/UE y 2011/65/UE.

La directiva sobre productos sanitarios 93/42/CEE y la regulación de dispositivos médicos Medical Device Regulation 2017/745 (MDR) no son aplicables a las máquinas selladoras.

En el caso de contraverificaciones eléctricas no pueden aplicarse los valores límite de la norma IEC 60601-1.

El fabricante no se responsabilizará de los daños debido a verificaciones según normas que no se especifican en la declaración de conformidad.

En caso de intervenciones o modificaciones de la máquina sin el consentimiento expreso y por escrito del fabricante, se anulará la garantía, y la responsabilidad de posibles lesiones personales o daños materiales recaerá sobre el operario.

#### Observación

Puesto que mejoramos nuestros productos continuamente, nos reservamos el derecho de modificar este manual de instrucciones así como las funciones descritas en este.

### 1.4 Limpieza

Antes de proceder a la limpieza, retire el enchufe de la toma de corriente y desconecte la máquina con el conector de la fuente de alimentación.

Limpie la máquina únicamente con un trapo suave, seco o humedecido, y un producto de limpieza suave. (por ejemplo, isopropanol, alcohol, etc.).

No permita que penetre agua en la máquina.

**¡Atención! ¡Nunca limpie la máquina en húmedo!**

## 1.5 Instrucciones de seguridad



1. Nuestros productos se suministran de fábrica en perfecto estado de seguridad técnica.
2. Con el fin de mantener este estado, al manipular la máquina (transporte, almacenaje, instalación, puesta en servicio, manejo, conservación) deberán tenerse en cuenta el contenido de estas instrucciones de seguridad y de las placas identificadoras, rotulaciones e instrucciones de seguridad colocadas en la máquina.
3. Esta máquina es apta para el procesamiento de hojas compuestas según el proceso de sellado en caliente. Para ello tenga en cuenta el capítulo 2.1 «Uso según la normativa».
4. Antes de la instalación de la máquina, le rogamos que compruebe el embalaje y reclame los posibles daños inmediatamente al transportista o servicio de mensajería.
5. Antes de la puesta en servicio, asegúrese de que la máquina no presenta daños. En caso de duda, póngase en contacto con el fabricante o un distribuidor autorizado por el mismo.
6. No utilice la máquina si el cable de red o el enchufe están dañados. No utilice la máquina si no funciona correctamente o presenta algún tipo de daño. En caso de que se haya dañado el cable de red o la máquina, esta deberá ser reparada por el fabricante o un distribuidor autorizado.
7. La máquina sólo deberá conectarse con el cable incluido en el volumen de suministro a un enchufe de contacto en el que la tensión sea estable. Se prohíbe el servicio en redes IT.
8. Coloque la máquina sobre una base estable.
9. La máquina no deberá instalarse ni operarse en zonas con peligro de explosión.
10. En caso de trasladar la máquina de sellado directamente de un ambiente frío a un ambiente caliente puede producirse condensación. Espere hasta que se produzca un equilibrio térmico.  
**¡Existe peligro de muerte en caso de una puesta en servicio con condensación!**
11. Las reparaciones y la sustitución de piezas de desgaste/repuesto sólo deberán ser realizadas por el fabricante o un distribuidor autorizado.
12. En caso de no utilizar la máquina, desconéctela o extraiga el enchufe.
13. Antes de la limpieza: ¡Desconecte la red! Limpie la máquina únicamente con un trapo suave, seco o humedecido, y un producto de limpieza suave. No permita que penetre agua en la máquina. ¡Atención! ¡Nunca limpie la máquina en húmedo!
14. No introduzca objetos puntiagudos o planos en la ranura de inserción de la máquina. Esto podría provocar daños en la máquina y en los instrumentos.
15. No introduzca objetos en las ranuras de ventilación de la máquina. Podría sufrir una descarga eléctrica o dañar la máquina.

16. No utilice la máquina en caso de dudas sobre su seguridad.
17. Se prohíbe la instalación y el manejo de la máquina a los menores de 16 años.
18. La máquina no deberá operarse sin vigilancia.
19. Se prohíbe manejar la máquina bajo los efectos de drogas o alcohol.
20. ¡Mantenga alejados el pelo, la ropa y guantes de piezas en movimiento! La ropa suelta, joyas o el pelo largo pueden quedar atrapados por las piezas en movimiento.



21. La máquina contiene materiales valiosos que pueden ser reciclados y reutilizados. Por consiguiente, deseche la máquina en un centro local de recogida de residuos. La máquina está provista de una marca conforme a la Directiva europea 2002/96/CE (RAEE) sobre aparatos eléctricos y electrónicos. Esta directiva regula la devolución y reciclaje de residuos en todo el ámbito de la Unión Europea.

## 2 Antes de empezar

### 2.1 Uso según la normativa

#### MATERIALES DE SELLADO

Bolsas de papel sellables conforme a EN ISO 11607-1/EN 868-4	x
Bolsas y tubos sellables conforme a EN ISO 11607-1/EN 868-5 de lámina y papel conforme a EN 868-3	x
Bolsas y tubos sellables conforme a ISO EN 11607-1/EN 868-5 de lámina y materiales sin recubrimiento de poliolefinas conforme a EN 868-9 (p. ej., Tyvek® <sup>1</sup> )	x <sup>2</sup>
Bolsas y tubos sellables conforme a ISO 11606-1/EN 868-5 de vellón de PP o PP no tejido	x <sup>2</sup>

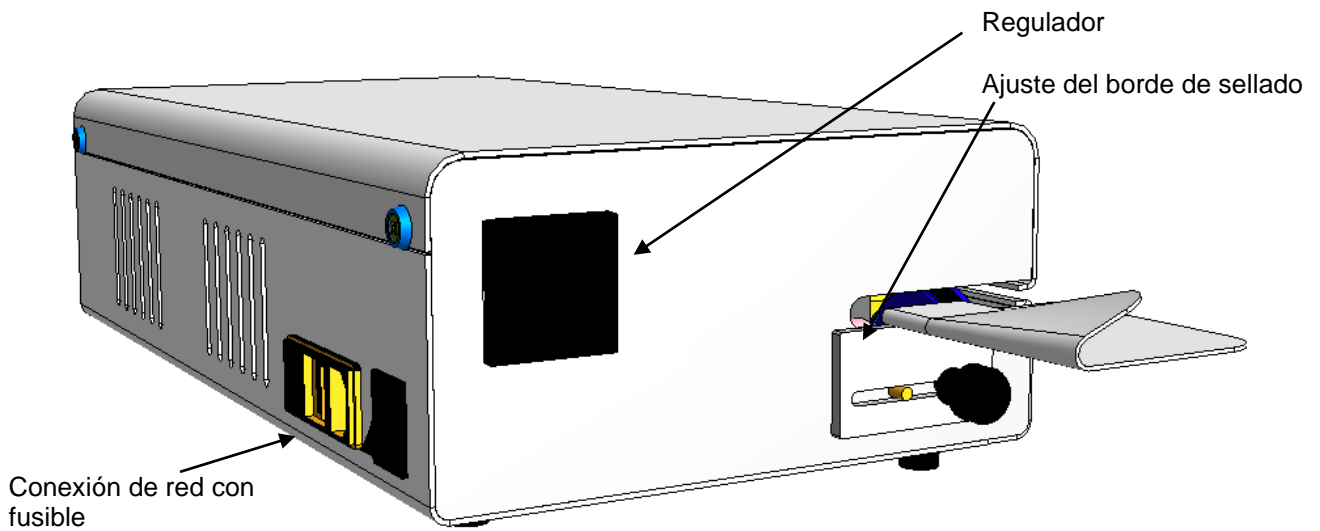
#### MATERIALES NO SELLABLES

Láminas de PVC flexible
Láminas de poliamida
HDPE con recubrimiento
Hoja laminada de aluminio
Láminas de polietileno
Láminas de PVC rígido
Láminas de polipropileno

<sup>1</sup> Tyvek® es una marca registrada de E.I. du Pont Nemours.

<sup>2</sup> Validación y/o prueba necesaria

## 2.2 Estructura y funcionamiento



### 2.2.1 Desarrollo del proceso de sellado

- Paso 1:** Introduciendo el embalaje de esterilización se conecta el transporte automáticamente.
- Paso 2:** Ahora, el embalaje de esterilización es transportado y la zona se calienta a la temperatura de sellado ajustada.
- Paso 3:** La soldadura de sellado, ahora caliente, se presiona con los rodillos y con ello se sella.
- Paso 4:** El embalaje de esterilización terminado se transporta al lado de extracción.
- Paso 5:** Si no se introduce ningún nuevo producto para su sellado, el transporte se desconecta después de aprox. 30 s.



## 2.3 Instalación



La máquina no deberá instalarse ni operarse en zonas con peligro de explosión.

Solamente utilice tomas de corriente que dispongan de conductor protector y en las que la tensión de red sea estable.



La máquina solo debe instalarse en un entorno seco. La presencia de mucho polvo, vapor, agua de goteo o agua proyectada puede perjudicar el funcionamiento de la máquina.

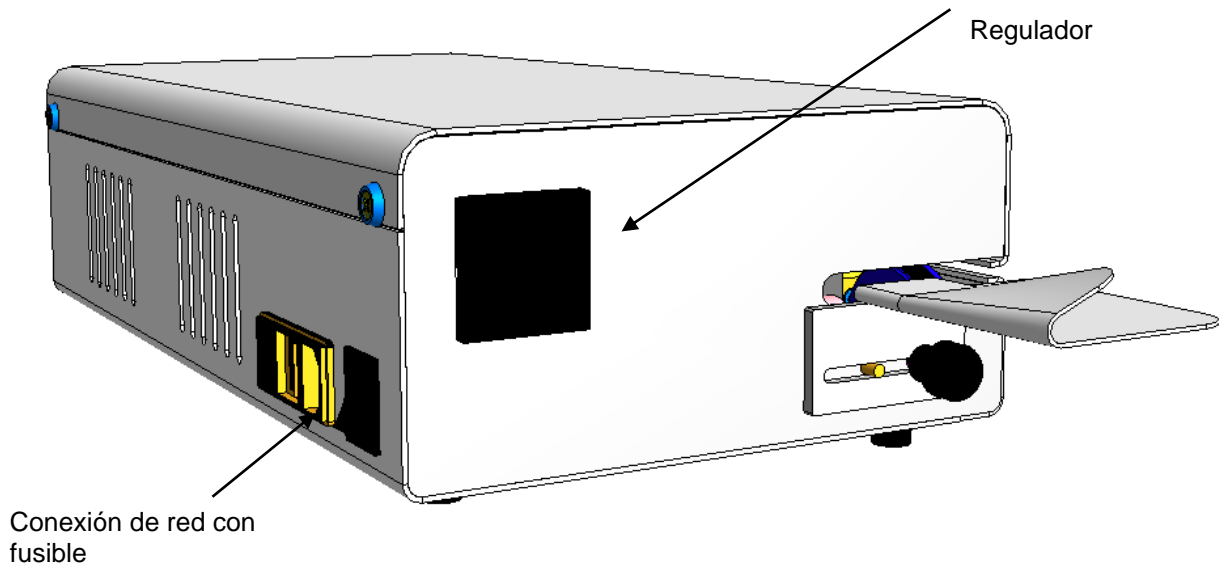
Asegúrese de que la tensión de servicio se corresponde con las indicaciones de la placa de características de la máquina.

- ❶ No transporte la máquina agarrándola por el ajuste del borde de adhesión (peel).
- ❷ ¡La distancia de la máquina a una pared deberá ser como mínimo de 200 mm!



### 3 Funciones básicas

#### 3.1 Manejo



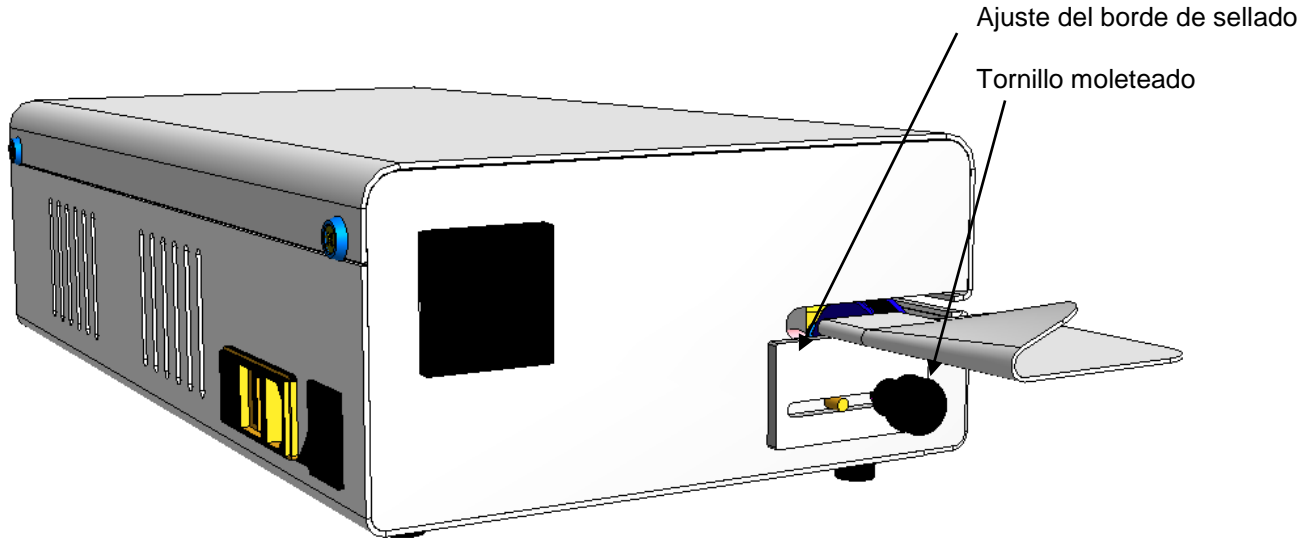
Schritt 1: Conectar el cable de red en la conexión de red.

Schritt 2: Encender la máquina colocando el interruptor de red en la posición «1». La luz de control del interruptor se enciende.

Schritt 3: Ajustar la temperatura de sellado deseada con el regulador de temperatura tal y como se describe en el capítulo 3.3.

Schritt 4: Una vez se indique la temperatura de sellado ajustada, la máquina ya se ha calentado y está lista para funcionar.

### 3.2 Manejo



- Schritt 1: Ajustar la anchura deseada para el borde de sellado. Tras aflojar el tornillo moleteado, la chapa de introducción inferior puede ajustarse gradualmente para anchuras de borde de sellado de 0 a 30 mm.
- Schritt 2: Introducir el embalaje por encima de la chapa de introducción desde el lado izquierdo de la máquina.
- Schritt 3: Retirar el embalaje sellado por el lado de salida y dejarlo enfriar brevemente.



#### Control de la soldadura de sellado

Si se observan puntos no herméticos, deberá incrementarse la temperatura de sellado. Si la lámina se funde, la temperatura ajustada es demasiado alta.

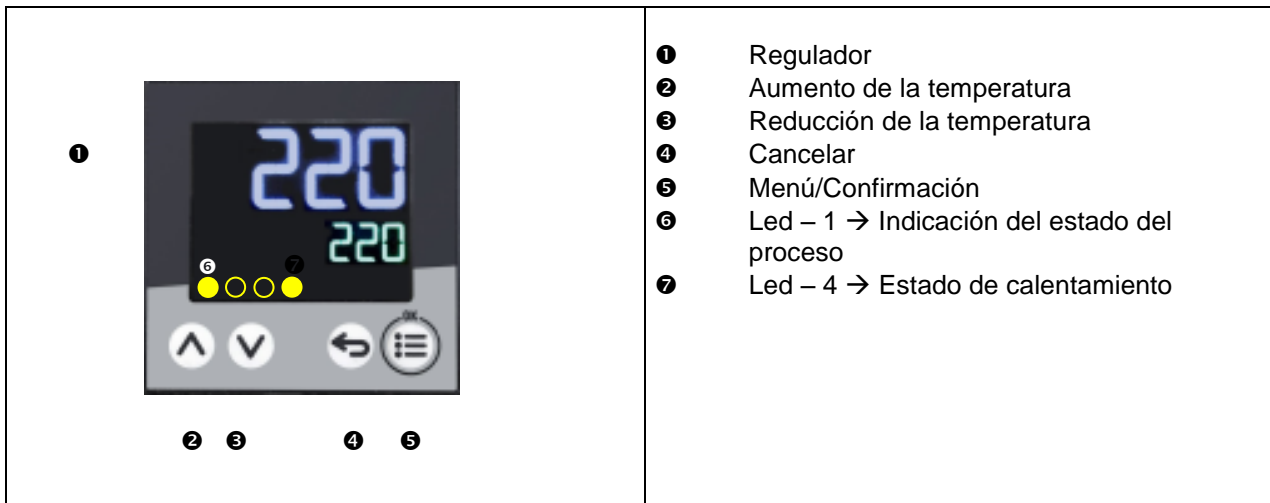
La temperatura de sellado adecuada debe determinarse mediante sellados de prueba conforme a DIN 58953-7.

### 3.3 Variables del proceso

#### Temperatura de sellado

La temperatura se controla con un sensor electrónico. Si esta difiere en 5 °C del valor nominal (requisito exigido en la norma DIN 58953-7), se bloquea el accionamiento.

## 3.4 Ajuste del regulador de temperatura

**Introducción de la temperatura nominal**

Pulsar una vez el botón ❺

Confirmar 2 veces el nivel de selección «MENÚ» [User Level] pulsando el botón ❺

Ajustar la temperatura con los botones ❷ [+1 °C]                      ❸ [-1 °C]

La entrada se activa con el botón ❺ → Se muestra OK durante 2 segundos

Salir de la entrada pulsando 2 veces el botón ❹

**Ajuste de fábrica:**

Temperatura nominal                      180 °C

## 4 Solución de problemas y mantenimiento

### 4.1 Lista de comprobación para la solución de problemas

Error	Posible causa	Solución
La máquina no se enciende	Conexión de red	
	Cable de red sin enchufar	Comprobar la conexión de red; en caso necesario, conectar el cable a otra toma
	Cable de red defectuoso	Cambiar el cable de red
	Fusible de red	Cambiar el fusible de red. ¡Si el fusible se vuelve a fundir, es imprescindible inspeccionar la máquina!
La máquina no se calienta	Temperatura nominal demasiado baja	Aumentar la temperatura nominal
	La protección contra exceso de temperatura se ha activado	Pulsar la protección contra exceso de temperatura. ¡Si la protección se activa repetidamente, es imprescindible inspeccionar la máquina!
	Regulador de temperatura	Cambiar el regulador de temperatura
	Cartucho calentador	Comprobar los cartuchos calentadores y sustituirlos en caso necesario
	Relé de estado sólido	Sustituir el relé de estado sólido
	No se alcanza la temperatura nominal	
No se transporta el material	Motor defectuoso	Cambiar el motor
	Microinterruptor averiado	Sustituir el microinterruptor
Transporte irregular del material	Correa dentada dañada	Cambiar la correa dentada
	La correa dentada no transporta	Comprobar la tensión de la correa dentada
Fuertes ruidos durante el funcionamiento	Motor defectuoso	Cambiar el motor
La soldadura de sellado no aguanta	Temperatura de sellado demasiado baja	Aumentar la temperatura de sellado
	Distancia excesiva entre los troqueles de sellado	Ajustar la distancia de los troqueles de sellado a 0,5 mm
Soldadura de sellado deformada o fundida	Temperatura de sellado demasiado alta	Reducir la temperatura de sellado

## 4.2 Offset – Ajuste de la temperatura

### 4.2.1 Anular bloqueo de botones



1. Encender la máquina
2. Comprobar si la máquina se calienta
3. Mantener presionados simultáneamente los dos botones «Flecha abajo» y «Menú».
4. Cambiar del nivel COMPLETE. a NONE.
5. Pulsar el botón «Menú/OK»
6. El regulador se desbloquea

### 4.2.2 Offset – Realizar ajuste



1. Pulsar el botón «Menú/OK» ⓘ
2. Nivel MENÚ  
Cambiar a **CONFIGURATION** con los botones de flecha
3. Pulsar el botón «Menú/OK» ⓘ
4. Nivel CONFIGURATION  
Cambiar a **ANALOG INPUT** con los botones de flecha
5. Pulsar el botón «Menú/OK» ⓘ
6. Nivel ANALOG INPUT  
Cambiar a **MEASURING VALUE OFFSET** con los botones de flecha
7. Pulsar el botón «Menú/OK» ⓘ
8. Introducir el valor offset  
Ejemplo:           TNOMINAL:                           180 °C  
                          TREAL: (medida)                   184 °C  
Entrada MEASURING VALUE OFFSET:       **+4 °C**
9. Pulsar el botón «Menú/OK» ⓘ
10. Pulsar 2 veces el botón «Return» para volver al modo de indicación.
11. Controlar los valores y repetir el punto 4.2.2 en caso necesario.

### 4.2.3 Activar bloqueo de botones



1. Encender la máquina
2. Comprobar si la máquina se calienta
3. Mantener presionados simultáneamente los dos botones «Flecha abajo» y «Menú».
4. Cambiar del nivel NONE a COMPLETE
5. Pulsar el botón «Menú/OK»
6. El regulador se bloquea

4.3 Servicio de atención al cliente



**0Z00H0002**

4.4 Plan de mantenimiento



Como todos los aparatos técnicos, su máquina también está sometida a un desgaste técnico. Para garantizar la disponibilidad permanente de su máquina, se recomienda realizar una inspección por parte de un técnico como mínimo una vez al año.

Ciclo de mantenimiento	Limpieza	Cinta de PTFE troquel guía	Cinta de PTFE troquel de sellado	Rodillo de presión	Correa dentada	Distancia troquel de sellado
Como mínimo cada 3 meses						
Según la utilización, como mínimo una vez al año						

**Leyenda:**



Inspeccionar



Cambiar



Ajustar

4.5 Servicio de piezas de recambio



**¡Pedido de piezas de recambio cómodamente por fax!**  
 Para ello tan solo tiene que copiar el formulario de pedido que encontrará en la página siguiente.

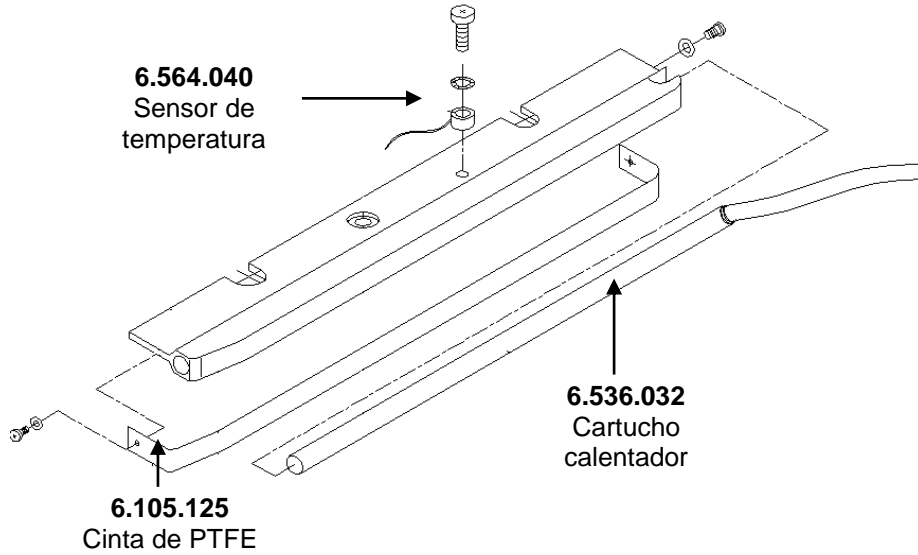
- Introducir la dirección, el número de fax y el número de pedido
- Introducir el número de serie
- Introducir el tipo de máquina
- Marcar los artículos necesarios → 444444
- Introducir el número de piezas necesario → TA009TAU
- Firmar el pedido
- Enviar el pedido por fax

Su n.º de pedido: _____		Fecha _____	
Tipo de máquina _____		Número de serie _____	
<input checked="" type="checkbox"/>	<b>Designación</b>	<b>N.º de art.</b>	<b>Uds.</b>
<input type="checkbox"/>	Rodillo de presión	2.230.026	
<input type="checkbox"/>	Motorreductor 230 V 115 V	1.212.005 1.212.014	
<input type="checkbox"/>	Control de tiempo 230 V 115 V	1.540.056 1.540.057	
<input type="checkbox"/>	Cartucho calentador 115 V 200 W	6.536.032	
<input type="checkbox"/>	Ventilador 230 V 115 V	6.212.019 6.212.021	
<input type="checkbox"/>	Cinta PTFE troquel térmico	6.105.125	
<input type="checkbox"/>	Cinta PTFE troquel guía	6.105.138	
<input type="checkbox"/>	Entrada de cable IEC con interruptor	6.562.009	
<input type="checkbox"/>	Elemento fusible para 6.562.009	6.562.049	
<input type="checkbox"/>	Cable de red 230V	6.593.013	
<input type="checkbox"/>	Cable de red 115V	6.593.014	
<input type="checkbox"/>	Sensor óptico arranque motor	1.561.016	
<input type="checkbox"/>	Relé SST	6.460.001	
<input type="checkbox"/>	Sensor de temperatura	6.564.040	
<input type="checkbox"/>	Regulador de temperatura digital 110-240 V	6.564.050	
<input type="checkbox"/>	Protección contra sobretensión	6.564.018	
<input type="checkbox"/>	Correa dentada de transporte	6.271.001	
<input type="checkbox"/>	Interruptor de arranque del motor	6.562.009	
<input type="checkbox"/>			

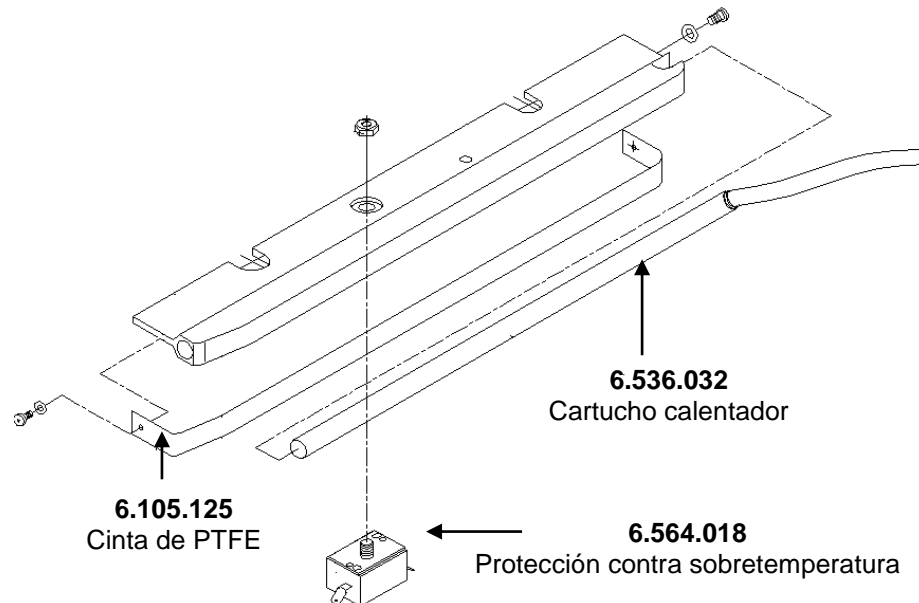


4.6 Pedido de piezas de recambio – Asignación de los números de artículo

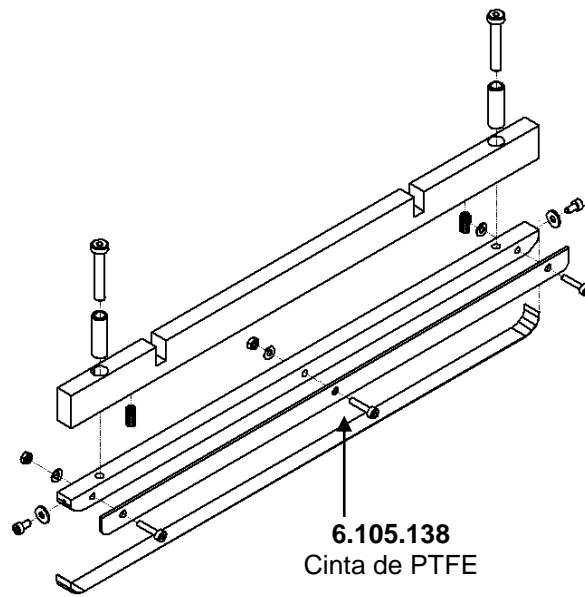
4.6.1 Troquel de sellado superior **1.616.024**



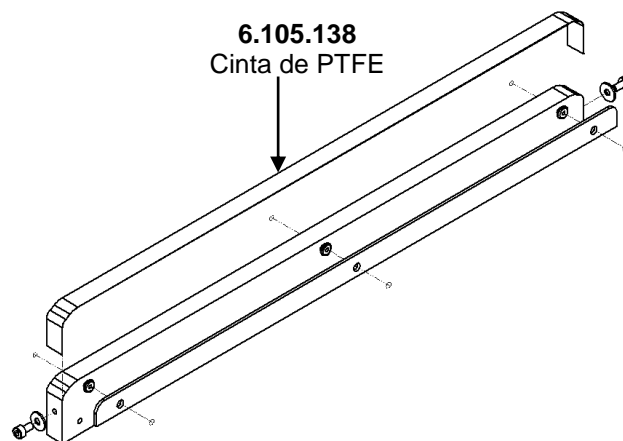
4.6.2 Troquel de sellado inferior **1.616.025**



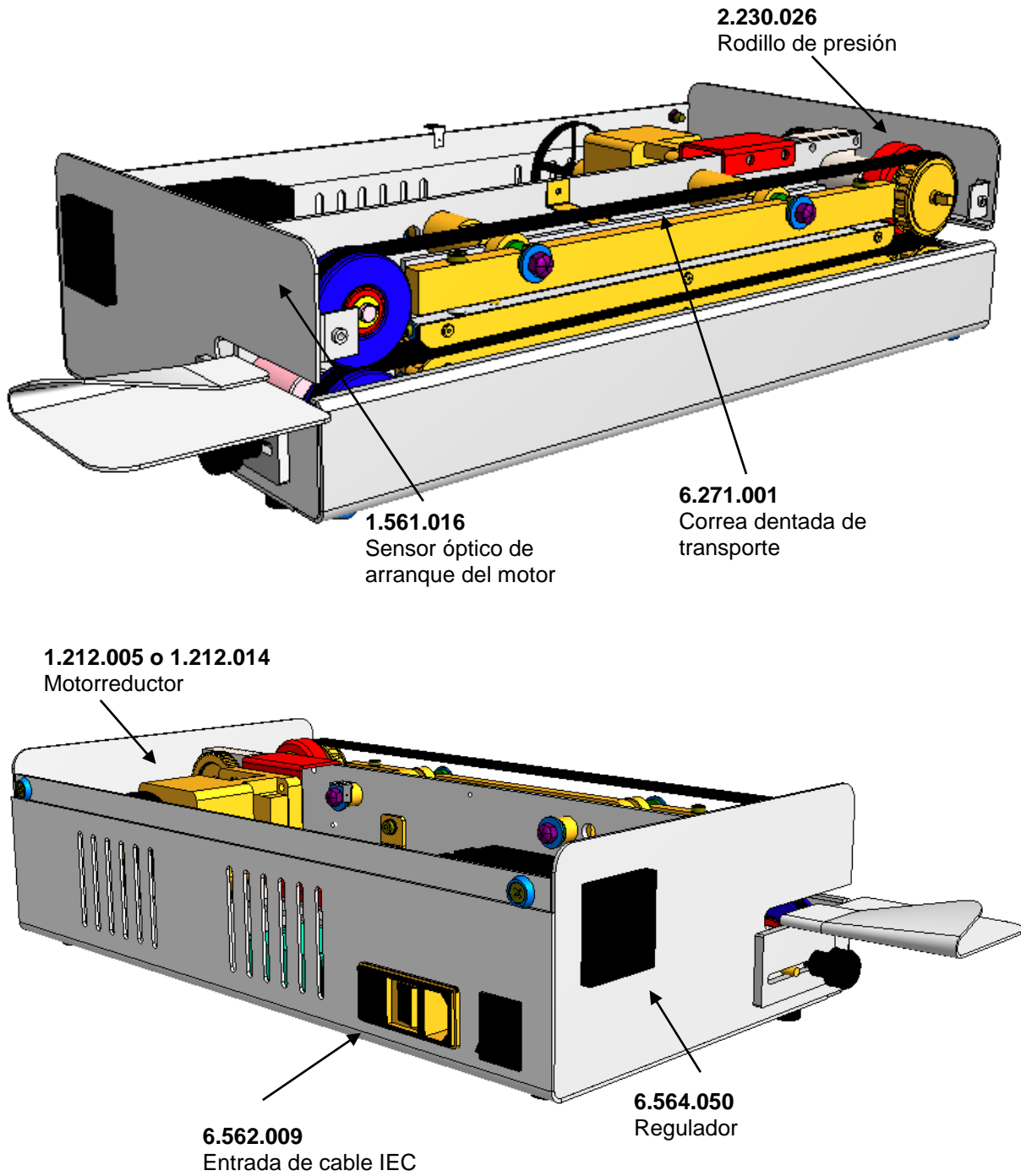
4.6.3 Troquel guía superior **1.619.014**



4.6.4 Troquel guía inferior **1.619.015**

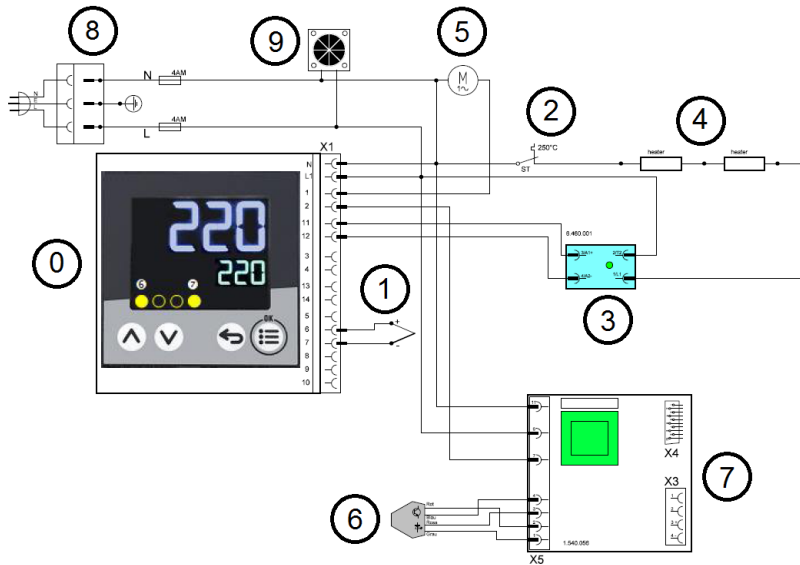


4.6.5 Vista de conjunto



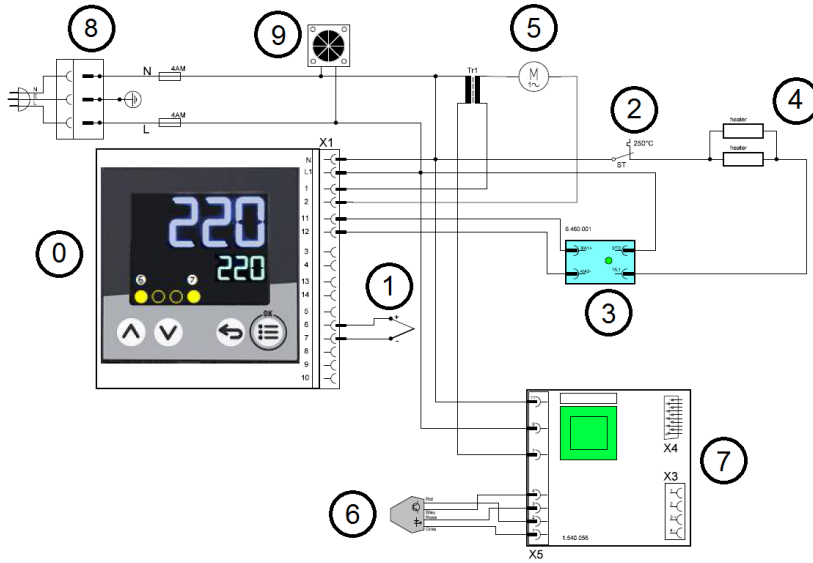
## 5 Datos técnicos

### 5.1 Esquema de conexión y cableado 230V~



0	Regulador de temperatura		6.564.050
1	Sensor de temperatura		6.564.040
2	Protección contra sobretemperatura		6.564.018
3	Relé SST		6.460.001
4	Cartuchos calentadores 115V/200W		6.536.024
5	Motorreductor	230V 115V	1.212.005 1.212.014
6	Sensor óptico		1.561.016
7	Relé temporizador	230V 115V	1.540.056 1.540.057
8	Entrada de cable IEC con interruptor		6.562.009
9	Ventilador	230V~ 115V	6.212.019 6.212.021

5.2 Esquema de conexión y cableado 115V~



0	Regulador de temperatura	6.564.050
1	Sensor de temperatura	6.564.040
2	Protección contra sobretensión	6.564.018
3	Relé SST	6.460.001
4	Cartuchos calentadores 115V/200W	6.536.024
5	Motorreductor	230V 1.212.005 115V 1.212.014
6	Sensor óptico	1.561.016
7	Relé temporizador	230V 1.540.056 115V 1.540.057
8	Entrada de cable IEC con interruptor	6.562.009
9	Ventilador	230V~ 6.212.019 115V 6.212.021

## 5.3 Especificaciones

**Datos de conexión**

Conexión de red	[ V ]	115 / 230
Frecuencia de red	[ Hz ]	50 / 60
Consumo de potencia máx.	[ W ]	390
Fusible de red 115V / 230V	[ A ]	6,3A / 4A

**Sistema mecánico**

Dimensiones	Longitud	[ mm ]	505
Inclusive chapa de entrada	Anchura		250
	Altura		145
Carcasa			Metal, con revestimiento de polvo
Peso		[ kg ]	15
Distancia de sellado desde el borde		[ mm ]	0 – 35
Ancho de la soldadura de sellado		[ mm ]	12
Sistema de sellado			Multi – Line
Longitud del sellado		[ mm ]	Ilimitada
Distancia al producto sanitario		[ mm ]	>30 (según DIN 58953-7)

**Variables de proceso/Parámetros de sellado**

Temperatura de sellado máx.	[ °C ]	220
Tolerancia de desconexión temperatura de sellado	[ °C ]	±5
Velocidad de sellado [fija]	[ m / min ]	10
Tolerancia de regulación de temperatura	[ % ]	±2

**Sistema electrónico y comunicación**

Sistema	Electrónico
Grado de protección eléctrico	1

**Parámetros ambientales**

Temperatura ambiente	[ °C ]	5-25
Emisión de calor	[ kJ/s ]	0,1
Emisión de ruido según la directiva de máquinas 2006/42/CE, apartado I 1.7.4.2 u.)	[ dB/ A ]	< 70
Humedad relativa del aire	[ % ]	30-80 sin condensación

## 6 Declaración de conformidad

