



Brugermanual Dansk



GENEREL INFORMATION

Denne betjeningsvejledning indeholder de nødvendige oplysninger, der er nødvendige for at betjene, og vedligehold forsegleren. Det er i din interesse at gøre dit driftspersonale opmærksom på disse instruktioner, inden du bruger enheden.

Pakkemaskinerne er svejse- og tætningsanordninger til svejsning af termoplastiske film, hvilket betyder dupleksfilm i henhold til varmesvejsnings- og varmeforseglingsmetoden.

De særlige egenskaber er beskrevet mere detaljeret i „GENERELLE SPECIFIKATIONER ". side 3

Dette forseglingsapparat er beregnet til industriel og erhvervmæssig brug og bør kun bruges til det anbefalede formål. Bemærk, at denne enhed er et teknisk arbejdsredskab, som udelukkende er beregnet til brug på arbejdspladser. Udstyret må kun bruges af en faglært person. Maskinerne er kun beregnet til brug i tørre omgivelser og skal beskyttes mod fugt.

Af hensyn til den teknologiske udvikling forbeholder vi os ret til at ændre maskinen.

Som alle andre tekniske enheder slides også vores enheder. For at garantere en fejlfri funktion skal enhederne åbnes af en erfaren person mindst en gang om året og skal rengøres grundigt og sikkerheds kontrolleres. Maskinen må først åbnes, når strømtikket er trukket ud. Overhold venligst disse instruktioner meget omhyggeligt.

Hvis maskinen anvendes af en person, der ikke er i stand til at læse betjeningsvejledningen, er operatøren forpligtet til at gennemgå uddannelse, eller klassificeringsinstruktionerne. Disse skal oversættes til det krævede sprog. Skulle kunden gøre brug af garantien, forbeholder vi os ret til at foretage tekniske ændringer af hensyn til den tekniske udvikling. Med hensyn til reservedele og sliddele må der kun anvendes dele, der anbefales og godkendes af producenten.

KVALITETSTEST

Hver maskine er underlagt konstant kvalitetstest af de enkelte dele og af den færdige samlede enhed. Vi kræver også denne kvalitetstest fra vores leverandører. Vi kan dog ikke garantere en omhyggelig udførelse af deres test. Alle maskiner er bygget i overensstemmelse med de relevante regler. Hver elektrisk enhed styres i henhold til VDE-reglerne.

LEVERING OG TRANSPORT

Hver maskine leveres i sin originale emballage. Kontroller indholdet omhyggeligt.

Før du bortskaffer emballagematerialet, skal du sætte maskinen i drift, sikre dig at der ikke efterlades dele i emballagen.

Foranstaltninger, der skal træffes, når der opstår skader under transporten (selv når emballagen er ubeskadiget): Skader, der er opstået under transport, og som ikke opdages under normale omstændigheder, eller som rapporteres for sent, kan ikke erstattes.

Kontroller derfor forsendelsen med det samme!

Skulle sendingen blive beskadiget på ydersiden, skal der klages ved accept og skaden rapporteres (kopi til leverandør). Hvis der opdages skader efter udpakning, skal der straks sendes en redegørelse for fakta eller forhandlingsbrev til transportørerne. I dette tilfælde skal emballagen opbevares.

Følgende frister for anmeldelse af skade bør overholdes for at sikre et krav mod transportøren:

Jernbane	inden for 7 dage
Leverandør agent	inden for 4 dage
Mail	inden for 24 timer

I tilfælde af skade er en bekræftelse fra transportøren på type og årsag til skaden nødvendig. Alle andre skader, for hvilke en af de ovennævnte hændelser ikke kan bevises, kan henføres til modtageren eller strider mod transportforsikringen, hvis en sådan var taget.

INSTALLATION

Enheden kan installeres i et hvert normalt arbejdsrum. Vær forsigtig og hold maskinerne væk fra støv, damp og vand sprøjt. Dette kan medføre, at maskinen ikke fungerer korrekt. Maskinen må ikke samles og anvendes i eksplosionsfarlige områder.

ELEKTRISK TILSLUTNING

BEMÆRK!

Maskinen må kun tilsluttes, når du er sikker på overensstemmelsen mellem net spændingen og spændingstallene på maskintypepladen. Kun den slukkede maskine kan tilsluttes forsyningsnettet. (ON/OFF knap)

BEMÆRK!

I tilfælde af reparation på maskinen eller på strømforsyningsenheden skal du først og fremmest trække strømstikket ud. Brug kun netstik der er korrekt jordforbundet.

GENERELLE SPECIFIKATIONER

Impulsforsegleren anvendes, på grund af den større svejsebredde, især til tætning af steriliseringsposer.

Bemærk, at denne maskine er et teknisk arbejdsredskab, der udelukkende er beregnet til brug på arbejdspladsen.

Maskinen er ikke egnet til pakning af fødevarer og farligt materiale. Disse må kun anvendes efter forudgående godkendelse fra fabrikanten.

Forseglbare materialer

Poser og ruller i overensstemmelse med EN 868-5 og DIN EN ISO 11607-1

Papirposer i overensstemmelse med EN 868-4

Ikke-forseglbare materialer

Folie med fold

Uncoated HDPE (Tyvek™)

Aluminium Laminatfolie

Reproducerbarhed

HD 270/470-enhederne er indstillet til et konstant kontaktryk af designmæssige årsager. Temperaturindstillingen defineres under impulsforseglingprocessen ved hjælp af tætningsstidsindstillingen. Den korrekte tætningsstemperatur skal identificeres ved hjælp af testforseglinger. Enhederne har en automatisk tætningsstidskontrol, som garanterer et ensartet tætningsresultat.

GENERELLE SIKKERHEDSINSTRUKTIONER

Anordningen må ikke installeres eller betjenes af personer under 18 år.

Anordningen må ikke betjenes uden opsyn.

Sluk på enheden, og tag net ledningen ud, når den ikke er i brug.

Enheden bør kun rengøres med en tør eller let fugtig klud.

Advarsel! Rengør aldrig enheden så denne bliver våd!

OPLYSNINGER OM STØJINTENSITET

Enheden fungerer meget lydløst.

Idriftsættelse

1. Sæt netstikket i stikkontakten



2. Start med indstillingen 0.0

3. Indstil "svejsetid" ved hjælp af piletaster.



OBS!

Indstilling af svejsetiden må kun ske trinvist, med udgangspunkt i indstillingen "0.0", hvorefter den tilsvarende indstilling kan bibeholdes, når den rette svejsesømkvalitet er opnået. Ved konstant svejsning kan indstillingen sættes ned.

Undgå at svejse uden folie

4. Placér folien mellem svejsekæberne og luk svejsekæberne manuelt, ved hjælp af håndtaget.

OBS!

Undgå at placere genstande mellem svejsekæberne, da disse trykker eller ødelægger varmebåndet, således at svejsesømmens tæthed, som følge deraf, ikke længere er korrekt på dette sted.

Når min. trykket er opnået, standser svejsningen automatisk efter den indstillede tid. Under svejsetiden lyser den grønne/røde kontrollampe.

5. Det komplette svejseforløb er afsluttet, når lampen slukkes.
6. Åben svejsekæberne ved hjælp af håndtaget.
7. Hvis svejsekæberne bliver varme, mens apparatet er i drift, skal svejsetiden reduceres lidt, ved at stille på piletasterne til venstre.
8. Når svejsemaskinen ikke benyttes, skal netstikket trækkes ud af stikkontakten.

Emballage afskære

Ved manuelt at benytte afskære, skæres det overflødige emballage fra bag ved forseglingen. Afskære kan benyttes i begge retninger.

Slukning af lyd

1. Sluk for enheden
2. Luk forseglingskæberne
3. Tænd for enheden, og åbn og luk forseglingskæberne 3 gange inden for 7 sekunder.
Bagefter giver enheden en kort tone.

Tænd for lyd

1. Sluk for enheden
2. Luk forseglingskæberne
3. Tænd for enheden, og åbn og luk forseglingskæberne 3 gange inden for 7 sekunder.
Bagefter giver enheden en lang tone

ANBEFALINGER TIL TEST AF KVALITETSEGENSKABERNE

For at teste og dokumentere forseglingsresultatet kontinuerligt, anbefales følgende:

Prøvning af tætningsømmens kvalitetsegenskaber i overensstemmelse med DIN EN ISO 11607 del 2, afsnit 5.3.2 b

- Intakt forsegling for en specificeret forseglingsbredde
- Ingen kanaler eller åbne forseglinger
- Ingen punkteringer eller huller
- Ingen materiel delaminering eller adskillelse

Dette kan udføres ideelt med en tætningsindikator (hawotest SEAL CHECK DENT). Desuden kan indikatoren bruges til at dokumentere reproducerbarheden. To forseglinger skal udføres uden indikator umiddelbart før testen.

Årlig forseglingstest i overensstemmelse med EN 868-5

Dette kan gøres ved hjælp af en træktest. Det er vigtigt, at trækprøvningen udføres af fabrikanten eller en autoriseret specialforhandler og dokumenteres i overensstemmelse hermed.

UDSKIFTNING AF SLIDDELE

Udskiftning af varmemånd og andre sliddele

For at holde din enhed fejlfri og for at undgå unødvendige skader anbefaler vi udelukkende brug af originale dele.

1. I tilfælde af service på maskinen skal du trække netkablet ud!
2. Fjern fastgørelsesskruer af nedre svejsekæbe.
3. Fjern begge tilslutningskabler ved den nederste svejsekæbe.
4. Skru fastspændingen af til PTFE-bånd/teflon bånd.
5. Træk det selvklæbende PTFE-bånd/teflonbånd af.
6. Udskift om nødvendigt varmemåndet.
7. Stræk det nye PTFE-bånd/teflonbånd på, uden folder.
8. Genmonter fastspændingen
9. Fastgør begge tilslutningskabler ved den nederste svejsekæbe.
10. Genmonter svejsekæben i omvendt rækkefølge. Vær opmærksom på at denne skal være parallelt med øvre svejsekæbe

Vær særlig opmærksom på følgende:

- a) Varmeledninger skal spændes godt ved hjælp af spændingsskruerne
- b) De nuværende bærende dele skal være godt forbundet.
- c) Begge ender af varmemåndet skal være dobbelte.
- d) Varmeledningen må ikke beskadiges.
- e) Alle isoleringsdele skal være intakte

Udskiftning af kniv:

1. Løsn fastgørelsesskruerne til skæreanordningen, og tag skæreanordningen af.
2. Nu er kniven tilgængelig og kan erstattes. Benyt en umbraco nøgle
3. Genmonter skæreanordning i omvendt rækkefølge.

Service og reservedele kan bestilles hos:

L. Thalund Instrument
39671440 eller thalund@l-thalund.dk



ANBEFALINGER OG TIPS

Brug aldrig maskinen uden svejsefilm. Juster svejseintensiteten ifølge svejsematerialet, gradvist fra 0.0 I tilfælde af en for høj justering kan PTFE-båndet/teflon båndet blive beskadiget. Som udgangspunkt er alle justeringer mellem 1,0 og 2,0 tilstrækkelige. Træk i sømmen efter svejsetiden for at kontrollere dens styrke.

Brændt forsegling Reducere svejsetiden. Forøg køletiden, hold svejsekæben lukket længere

Forseglingen går op Forøg svejsetiden. Filmen skal være fri for folder under svejsning

VEDLIGEHOLDELSE

Som alle andre tekniske enheder slides også vores enheder. For at garantere en fejlfri funktion skal enhederne åbnes af en erfaren person mindst en gang om året og skal rengøres grundigt og kontrolleres.

I tilfælde af reservedeles ordre bedes du angive følgende data:

1. Maskintype på maskintypeplade
2. Maskinnummer på maskintypeplade
3. Byggeår på maskintypeplade
4. Reservedelsnummer i henhold til medfølgende reservedelsliste i original manual.

Tekniske ændringer kan ske uden forudgående varsel!

TECHNISCHE DATEN
TECHNICAL DATA
DONNEES TECHNIQUES
DATI TECNICI
DATOS TÉCNICOS

Schweißart
 Typ of welding
 Type de soudure
 Tipo di saldatura
 Tipo de soldadura

Impulsschweißung
 Impulse welding
 Soudre à impulsion
 Saldatura ad impulsi
 Soldadura por impulsos

Schweißzeit
 Welding time
 Temps de soudage
 Tempo die saldatura
 Tiempo de soldadura

Stufenlos einstellbar, Betätigung manuell
 Infinitely variable, Manual operation
 Par réglage progressif , Commande manuelle
 Regolabile in continuo, comando manuale
 De ajuste continuo, activación manual

Stromanschluß
 Mains connection
 Branchement electricque
 Allacciamento elettrico
 Conexión eléctrica

230 V 50 Hz
 115 V 60 Hz
 100 V 60 Hz

Leistung
 Power
 Puissance
 Potenza
 Potencia

850 VA

Schweißnahtbreite
 Width of welding seam
 Largeur de sudure
 Larghezza del cordone di saldatura
 Ancho de cordón de soldadura

8 mm

Schweißnahtlänge
 Lenght of welding seam
 Longueur de sudure
 Lunghezza del cordone di saldatura
 Largo de cordón de soldadura

250 mm

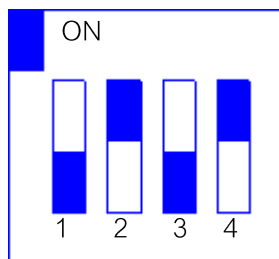
Schweißnahtlänge
 Lenght of welding seam
 Longueur de sudure
 Lunghezza del cordone di saldatura
 Largo de cordón de soldadura

420 mm

Gewicht netto	hd 270	8 kg
Weight net	hd 270	
Poids net	hd 270	
Peso netto	hd 270	
Peso neto	hd 270	
Gewicht netto	hd 470	10 kg
Weight net	hd 470	
Poids net	hd 470	
Peso netto	hd 470	
Peso neto	hd 470	
Abmessung (B x T x H)	hd 270	400 x 310 x 210 mm
Dimensions (W x D x H)	hd 270	
Dimensions (L x P x H)	hd 270	
Dimensioni (A x L x P)	hd 270	
Dimensiones (B x P x H)	hd 270	
Abmessung (H x B x T)	hd 470	550 x 310 x 210 mm
Dimensions (H x W x D)	hd 470	
Dimensions (H x L x P)	hd 470	
Dimensioni (A x L x P)	hd 470	
Dimensiones (B x P x H)	hd 470	
Folienbreite	hd 270	max. 250 mm
Film width	hd 270	
Largueur des feuilles	hd 270	
Larghezza dei fogli	hd 270	
Ancho de lámina	hd 270	
Folienbreite	hd 470	max. 420 mm
Film width	hd 470	
Largueur des feuilles	hd 470	
Larghezza dei fogli	hd 470	
Ancho de lámina	hd 470	
Lärmemission nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang I 1.7.4.2 u.) Noise intensity after machine guideline 2006/53/EG annex I 1.7.4.2 u.)		<70 dB/ A

Änderung Siegelzeitbereich (auf Zeitsteuerkarte)
Changing sealing time sector (on the time control cart)
Changement temps de scellage (sur la carte de commande du temp)
Modifica del range del tempo di sigillatura (sulla scheda di controllo del tempo)
Modificación área del tiempo de sellado (en la tarjeta de control de tiempo)

S1



Schalter Switch Commutateur Interruttore Commutador	Schalter Switch Commutateur Interruttore Commutador	Siegelzeit Sealing time Temps de scellage Tempo di sigillatura Tiempo de sellado
3 OFF	4 OFF	1.5 s
3 ON	4 OFF	3.0 s
3 OFF	4 ON	6.0 s
3 ON	4 ON	9.0 s

(*)

(*)	Werksseitige Einstellung	:	6s
	Original adjustment in the factory	:	6s
	Réglage d'usine	:	6s
	Impostazione di fabbrica	:	6s
	Ajuste de fábrica	:	6s

Ersatz- und Verschleißteile
List of spare and deterioration parts
Liste de pieces du rechangeet usure
Elenco dei pezzi di ricambio e dei soggetti a usura
Lista de piezas desgastables

Stempel oben
 Stamp top
 Poincon superieur
 Puzone superior
 Troquel superior

6.051.012 (m) Silicongummi
 6.105.231 (p) Silicon rubber
 Cartouchoc de silicone
 Gomma siliconica
 Caucho de silicona

6.052.001 (m) PTFE-Band
 6.105.130 (p) PTFE ribbon
 Band PTFE
 Nastro PTFE
 Cinta de PTFE

6.052.001 (m) PTFE-Band
 6.105.130 (p) PTFE ribbon
 Band PTFE
 Nastro PTFE
 Cinta de PTFE

Impulsstempel unten
 Impulse stamp bottom
 Poincon d'impulsion inferieure
 Punzone inferiore ad impuls
 Troquel inferior de impulsos

6.052.014 (m) PTFE-Band
 6.105.153 (p) PTFE ribbon
 Band PTFE
 Nastro PTFE
 Cinta de PTFE

6.050.001 (m) Siliconglashartgewebe
 6.105.230 (p) Silicon glas tissue
 Tissou defils en silicon
 Fibre di vetro al silicone
 Fibra de vidrio
 endurecido en silicona

6.535.036 (p) Heizband
 Heating band
 Bande chauffee
 Nastro del Riscaldatore
 Cinta de calentamiento

6.535.099 (p) Heizband
 Heating band
 Bande chauffee
 Nastro del Riscaldatore
 Cinta de calentamiento

1.596.019 NTC Widerstand
 NTC resistor
 NTC resistor
 Neg. Temp. Covensenza
 NTC resistencia

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

Ersatz- und Verschleißteile
List of spare and deterioration parts
Liste de pieces du rechangeet usure
Elenco dei pezzi di ricambio e dei soggetti a usura
Lista de piezas desgastables

1.410.030 Anzeigekarte
 Display
 Carte d'affichage
 Scheda display
 Placa de pantalla

6.571.022 Lampe
 Lamp
 Lampe
 Lampa
 Lámpara

1.629.001 Führungsschlitten komplett
 Guiding equipment compl.
 Conducteur p. equip. de decoup.
 Corsolo completo
 Rieles guía, completas

6.532.001 Microschalter
 Micro switch
 Comutateur miniature
 Micro interruttore
 Microinterruptor

6.531.023 Schweißtransformator 230V
 Welding transformator 230V
 Transformateur de soudage 230V
 Transformatore de salatura 230V
 Transformador de soldadura 230V

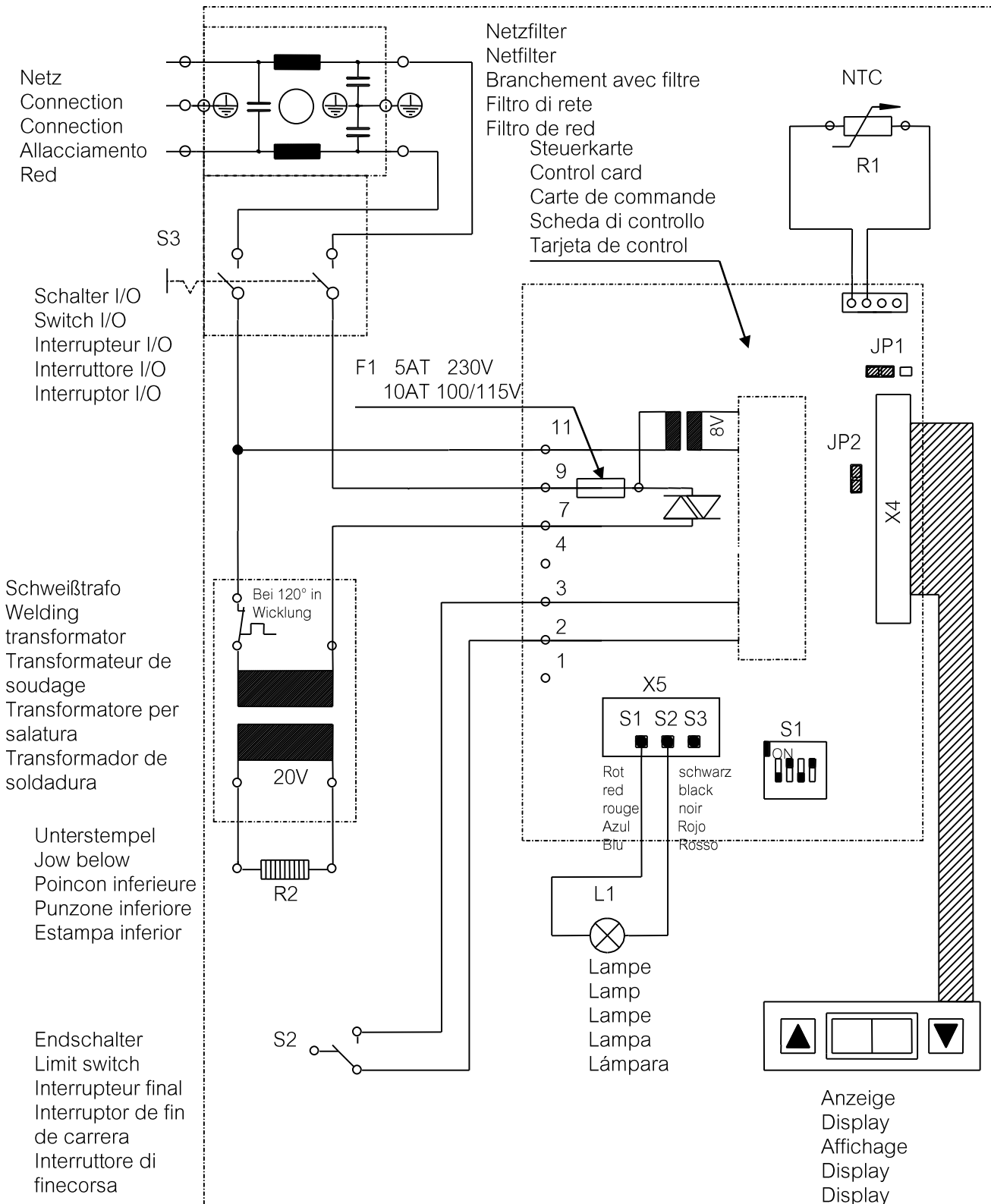
6.531.027 Schweißtransformator 115V
 Welding transformator 115V
 Transformateur de soudage 115V
 Transformatore de salatura 115V
 Transformador de soldadura 115V

1.540.050 Zeitsteuerkarte 230V
 Time control card 230V
 Carte de commande du temp 230V
 Scheda di controllo 230V
 Tarieta de control de tiempo 230V

1.540.051 Zeitsteuerkarte 115V
 Time control card 115V
 Carte de commande du temp 115V
 Scheda di controllo 115V
 Tarieta de control de tiempo 115V

1.540.052 Zeitsteuerkarte 100V
 Time control card 100V
 Carte de commande du temp 100V
 Scheda di controllo 100V
 Tarieta de control de tiempo 100V

Schaltplan
 Wiring diagram
 Schema de connexion
 Schema elettrico
 Diagrama de circuito



Gültig ab: 01.02.2015
Valid from:

Seite 1/1
Version 2.06

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

hd 270 M.../hd 470 M...

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

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

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



Torsten Ehrhardt
Prokurist / authorized officer

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