



ECO SEALER

200 / 300 / 400 ES(C)



GEBRUIKSAANWIJZING / INSTRUCTIONS FOR USE / GEBRAUCHSANWEISUNG /
INSTRUCCIONES PARA EL USO / MODE D'EMPLOI / INSTRUZIONI PER L'USO / INSTRUÇÕES
PARA USO BRUGSANVISNING / BRUKSANVISNING / KÄYTTÖOHJEET

200-300-400 ES 19 LANGUAGES Rev06

NEDERLANDS

HANDLEIDING

1. Controleer of het voltage zoals aangegeven op de machine overeenkomt met de netspanning.
2. De juiste sealtijd wordt bepaald door de dikte van het te sealen materiaal. Maak eerst een proefseal met de regelknop op stand 4 of 5. Leg de verpakking met de te sealen zijde over de sealbalk en druk de arm geheel naar beneden. Gedurende de ingestelde sealtijd gaat het seallampje branden. Nadat het seallampje is uitgegaan de sealarm nog 1 - 2 seconden gesloten houden. Uiteraard heeft dunne folie een kortere sealtijd nodig (regelknop op stand 2 - 3) dan dikke folie (regelknop op stand 6 - 8). De ideale sealtijd is eenvoudig te vinden door een aantal proefseals te maken.

Onderhoud:

BIJ ONDERHOUD AAN DE MACHINE ALTIJD EERST DE STEKKER UIT HET STOPKONTAKT HALEN !!

ONDERHOUD, REPARATIES EN/OF VERANDERINGEN AAN DE MACHINE MOGEN NIMMER DOOR ONBEVOEGDEN WORDEN UITGEVOERD !!

3. Is de PTFEbekleding van de sealbalk versleten en/of de sealdraad doorgebrand, dan moet deze worden vervangen.
NOTE: Indien e.e.a. is doorgebrand controleer dan ook het silikonenrubber in de aandrukarm. Als dit ingebrand is dient ook dit vervangen te worden.

ENGLISH

MANUAL

1. Ensure that the voltage shown on the machine corresponds with your mains supply.
2. The sealing time will vary according to the thickness of the material to seal. Make a trial seal by turning the adjusting knob to position 4 or 5, place the material over the sealing bar and press the arm down. During the sealing time the pilot light will be lit. When the light turns off, keep the arm down for 1 - 2 seconds (cooling time). In case the seal is not good increase or decrease the sealing period. Thin film needs a short sealing period (control knob set at 2-4), thicker film a longer period (set at 6 - 8).

Maintenance:

FOR ANY MAINTENANCE ON THE MACHINE, ALWAYS SWITCH OFF THE MACHINE BY TAKING THE PLUG OUT OF THE SOCKET.

MAINTENANCE, REPAIR AND/OR CHANGES OF THE MACHINE SHOULD BE EXECUTED BY QUALIFIED PEOPLE ONLY.

3. When the PTFE cover on the sealing bar has become burnt or worn, it should be replaced
NOTE: If the PTFE has been burnt, it can be that the silicone rubber has also been burnt. Please check and replace if necessary.

TO DISCARD THE MACHINE

In accordance with the directive 2002/96/CE, the logo below indicates that the equipment concerned is not to be disposed of as ordinary waste at the end of its useable life.

The equipment is to be delivered to a suitable depot that will dispose of the equipment in a proper way in accordance with the legislation on this subject, or to the supplier of new equipment in case of replacement.

The owner of the equipment is responsible for proper disposal of the equipment.

For further information we advise you to contact your local waste facility.



Appropriate disposal of Waste of Electric and Electronic Equipment prevents unnecessary pollution of the environment and negative influence on general health.

DEUTSCH

GEBRAUCHSANWEISUNG

1. Prüfen Sie die Netzspannung.
2. Die richtige Schweißzeit wird durch die Folienstärke bestimmt. Um eine Probeschweißung zu machen, wird der Zeitregelknopf auf 4-5 gestellt. Der Beutel wird zwischen die beiden Schweißbalken gelegt, nun schließen Sie den Oberarm. Während des Schweißvorgangs leuchtet die Kontrollleuchte. Wenn sich die Leuchte abschaltet, den Arm 1 - 2 Sekunden heruntergedrückt halten (Kühlzeit). Probeschweißungen ergeben, welche Zeit für eine gute Schweißnaht erforderlich ist. Für dünne Folien sollte der Regelknopf ca. auf 2-3 eingestellt werden, für dickere Folien auf 6-8.

Pflege des Gerätes:

FÜR WARTUNGS- UND REPARATURARBEITEN UNBEDINGT GERÄT ABSCHALTEN UND NETZSTECKER ZIEHEN !!

INSTANDHALTUNG, REPARATUREN UND ÄNDERUNGEN DER GERÄTE DÜRFEN NUR DURCH QUALIFIZIERTE FACHLEUTE DURCHGEFÜHRT WERDEN.

3. Wenn der PTFEbezug und/oder das Schweißband der Schweißelektrode verbrennt oder abgenutzt ist, soll man diese erneuern.
ACHTUNG: Wenn das PTFE verbrannt ist, könnte es sein, daß der Silikonstreifen auch verbrannt ist. Bitte kontrollieren Sie dies und entfernen Sie es wenn nötig.

ESPAÑOL

INSTRUCCIONES PARA EL USO

1. Comprobar la tensión de la red.
2. El tiempo de soldadura necesario es función del espesor del polietileno. Para realizar pruebas de soldadura, colocar los botones de regulación situados a la izquierda de la máquina en la posición 4 ó 5, colocar el polietileno a soldar sobre la barra selladora y presionar después el brazo hacia abajo. Durante el tiempo de soldadura, el piloto estará encendido. Cuando la luz se apague, mantenga el brazo presionado durante 1 - 2 segundos (tiempo de enfriamiento). Un material fino necesita un tiempo de soldadura más breve (botón sobre posición 2 ó 4). Un material espeso, un tiempo de soldadura más largo (botón en posición 6 ó 8). Después de algunos ensayos, se puede determinar el tiempo mínimo necesario para obtener una buena soldadura.

Mantenimiento:

PARA CUALQUIER OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO DESENCHUFAR DE LA RED.

EL MANTENIMIENTO, REPARACIÓN Y CAMBIOS EN LA MÁQUINA, DEBEN ESTAR HECHOS POR PERSONAS CUALIFICADAS.

3. Cuando se quemó o se desgastó el PTFE, debe cambiarse.
NOTE: Cuando el PTFE se ha quemado, tiene que verificar si la cinta de silicona se ha quemado también. En caso afirmativo, debe reemplazarse.

FRANÇAIS

MODE D'EMPLOI

1. Contrôler le voltage et brancher la machine.
2. Le temps de soudure est fonction de l'épaisseur du film à souder. Faites un essai en positionnant le bouton du temps de soudure en position 4 - 5, placer alors le film à souder sur la barre de soudure et appuyer à fond sur le bras. Pendant le temps de soudure, le voyant sera allumé. Quand il s'éteindra, maintenez le bras durant 1 - 2 secondes (temps de refroidissement). Un matériel fin nécessite un temps de soudure court (2 - 4) et un matériel épais un temps plus long (6 - 8).

Entretien:

POUR TOUTE MAINTENANCE DE LA MACHINE IL FAUT, AU PRÉALABLE, LA DEBRANCHER DE SON ALIMENTATION ELECTRIQUE.

LA MAINTENANCE, LES REPARATIONS OU LES MODIFICATIONS, DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES PAR DES PERSONNES QUALIFIÉES SEULEMENT.

3. Le remplacement du revêtement PTFE de la barre de soudure, lorsqu'il est brûlé ou usé.
NOTE: Si le téflon est brûlé, contrôler le caoutchouc et le remplacer si nécessaire.

ITALIANO

ISTRUZIONI PER L'USO

1. Controllare che il voltaggio sia esatto.
2. Il tempo di saldatura varia a seconda dello spessore del materiale da saldare. Fare una prova di saldatura posizionando il potenziometro sulla posizione 4 o 5. posizionando il materiale sopra la barra saldante e spingendo a fondo la barra. Durante il tempo di saldatura la spia è accesa. Quando si spegne, tenere premuto il braccio per 1 o 2 secondi (tempo di raffreddamento).
3. Un materiale sottile necessita di un breve tempo di saldatura (2 - 4) e un materiale di elevato spessore di un tempo più lungo (6 - 8).

Manntenzione:

STACCARE SEMPRE LA SPINA DI ALIMENTAZIONE PRIMA DI QUALSIASI INTERVENTO DI MANUTENZIONE O PULIZIA DELLA MACCHINA

LA MANUTENZIONE DEVE ESSERE EFFEITUATA SOLO DA PERSONALE QUALIFICATO.

4. Quando la copertura di PTFE sulla barra saldante risulta corrosa o usurata, deve essere sostituita.
N.B.: Se il PTFE è bruciato, può darsi che anche la gomma al silicone lo sia. Si prega di controllare e sostituirli se necessario.

PORTUGU

INSTRUÇÕES PARA USO

1. Verifique se a voltagem da máquina corresponde á mesma voltagem da sua fonte de de alimentação eléctrica (Tomada).
2. O tempo de soldagem varia de acordo com a espessura do "plástico" a soldar. Faça um teste de soldagem pondo o botão de controle do tempo de soldagem no ponto 4 ou 5. Coloque o material sobre a barra de soldagem e carregue no braço da máquina manualmente. Durante o tempo de selagem a luz piloto acender-se-á. Quando a luz se apagar, mantenha o braço em baixo por 1 ou 2 segundos (tempo de arrefecimento). No caso de a soldagem não se apresentar eficiente diminua ou aumente o tempo de soldagem conforme achar necessário. O "plástico" de espessura mais "fina" necessita de pouco tempo de soldagem (O botão de controle deve ser colocado no ponto 2 - 4) e o "plástico" de espessura mais "grossa" necessita de um periodo mais longo (ponto 6 - 8).

Manutenção:

PARA QUALQUER OPERAÇÃO DE MANUTENÇÃO DESLIGUE SEMPRE A MÁQUINA RETIRANDO A FICHA DA TOMADA.

TODAS AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO DEVERÃO SER EXECUTADAS POR PESSOAL QUALIFICADO.

3. Quando a cobertura de tela de "PTFE" na barra de soldagem estiver queimada ou gasta necessita de ser substituída.
NOTA: Se a tela se queimou provavelmente a borracha de silicone que está por cima da barra também. Verifique e substitua-a se for necessário.

DANSK

BRUGSANVISNING

1. Kontrollér at den på maskinen angivne strømtilslutning stemmer overens med kontakten.
2. Svejsetiden er afhængig af folietykkelsen. Prøv derfor at lave nogle prøvesvejsninger, hvor potentiometeret på siden af maskinen står på 4 - 5. Læg folien på svejsebarren og tryk armen ned manuelt. Under svejsningen vil en kontrollampe lyse. Når lampen slukker beholdes presset på filmen i 1 - 2 sekunder (køletid). Er svejsningen ikke tilfredsstillende, kan potentiometeret justeres og ny svejsning kan foretages. Tynd folie kan svejses (ved 2 - 4), tykkere folie (ved 6 - 8).

Vedligeholdelse:

VED VEDLIGEHOLDELSE AF MASKINEN SKAL STRØMMEN ALTID AFBRYDES.

REPARATION M.V. BØR KUN FORETAGES AF KVALIFICERET PERSONALE.

3. Når PTFEstykket over svejsetråden er slidt (mørkebrunt) eller ødelagt, bør dette skiftes.
NB! Ved udskiftning af overPTFE bør siliconelisten ligeledes checkes og om nødvendigt udskiftes.

SVENSKA

BRUKSANVISNING

1. Kontrollera nätspänningen och sätt i kabeln.
2. En korrekt svetsetid är beroende av tjockleken samt kvalitén på folien. Gör en försökssvets med tidratten i läge 4 - 5. Lagg plasten över svetsbacken och pressa ned mottrycksarmen. Under svets tiden lyser lampan. När lampan slocknat skall armen hållas nere ytterligare 1 - 2 sekunder för att kyla fogen. Prova ut den lämpligaste inställningen genom att försöka slita upp den svetsada påsen. Själva plasten skall börja "ge sig" innan själva svetsfogen brister - Då har du rätt inställd tid. Skulle plasten nästintill smälta (fagen blir bubblig istället för plan) skall du sänka tiden något. Tunnare folie (ca 0,03) behöver kortare tid ca 2 - 4, tjockare (ca 0,08) ca 6 - 8, tjocklek däremellan runt 5 (detta gäller trarp. PE-folie).

Underhåll:

OBS: STÄNG ALLTID AV MASKINEN GENOM ATT DRA UR KONTAKTEN INNAN DU BÖRJAR.

VID BEHOV AV REPARATION BÖR DETTA UTFÖRAS AV EN SERVICETEKNIKER

3. Byt ut PTFEet på svetsbacken när det har blivit bränt eller slitet.
BSERVERA 1: Om PTFEet har blivit bränt finns det en risk att även silikonummit skadats. Byt då även ut detta.

NORSK

BRUKSANVISNING

1. Kontroller at den elektriske spenningen som står på apparatet stemmer overens med nettspenningen.
2. Sveisetiden vil avhenge av foliens tykkelse og kvalitet. Gjør en prøvesveis med innstillingsknappen (e) på ca. 4 eller 5. Plasser posen over sveiseelementet og press sveisearmen ned. Under sveisingen vil en indikatorlampe lyse. Når indikatorlampen slukker, skal sveisearmen holdes nede i ytterligere 1 - 2 sek. (kjøletid). Dersom sveisen ikke er god, må sveisetiden økes eller senkes inntil sveisesømmen er tilfredsstillende. (Den korteste sveisetid som gir tilfredsstillende sveis, gir også den sterkeste sveisesøm). Tynn folie trenger kort sveisetid (innstillingsknappen på 2 - 4), tykkere folie noe lenger tid (ca. 6 - 8).

Vedlikehold:

FØR DET SKAL GJØRES VEDLIKEHOLD ELLER REPARASJONER PÅ MASKINEN MÅ APPARATET SLÅS AV OG APPARATLEDNINGEN TAS UT AV KONTAKTEN.

VEDLIKEHOLD OG REPARASJONER SKAL BARE GJØRES AV KVALIFISERTE FAGFOLK.

3. Når PTFEduken over sveiseelementet blir brent eller slitt skal den skiftes.
NB!! Dersom PTFEduken over hetebåndet er brent, vil sansynligvis silikonummilisten på sveisearmen også være brent. Kontroller og bytt hvis nødvendig.

SUOMENKIELINEN

KÄYTTÖHJEET

1. Varmista, että koneen jännite vastaa virtalähteen jännitettä.
2. Saumausaika vaihtelee saumattavan materiaalin pakisuuden mukaan. Tee koesaumauksia asettamalla laitteen vasemmalla puolella oleva nappi(-t) adentoon 4 tai 5 ja asettamalla saumatava tuole saumauskiskon päälle sekä painamalla saumausrima alas. Saumauksen aikana merkkivalo palaa. Kun merkkivalo sammua, pidä varsi alhaalla vielä 1 - 2 sekunttia (jäähdytysaika). Jos sauma ei onnistunut lisää tai vähennä saumausaika. Ohut kalvo vaatii lyhyen saumausajan (säätönäpin asento 2 - 4) ja vastaavasti paksumpi kalvo pitemmän saumausajan (säätönäpin asento 6 - 8).

Huolto:

HUOLTAESSASI LAITETTA IRROTA AINA PISTOTULPPA PISTORASIASTA

3. Kun saumausriman päällä oleva PTFE kangas on palanut tai kulunut, se on syytä vaihtaa.
HUOMAA: Jos PTFE on palanut saattaa myös yläleuan silikonikummi olla palanut. Tarkista myös silikonikummin kunto ja vaihda se tarvittaessa.

CZ

MANUÁLNÍ EKOLOGICKÁ ZATAVOVAČKA

1. Ujistěte se, že napětí uvedené na přístroji odpovídá napětí v síti.
2. Doba zatahování se liší podle tloušťky použitého materiálu. Provedte pokus – otočte ovládací knoflík do pozice 4 či 5, položte materiál na zatahovací plochu a stiskněte rameno. Během zatahování se rozsvítí kontrolka. Po jejím zhasnutí nechejte rameno 1 až 2 sekundy dole (doba na vychladnutí). Pokud není spoj kvalitní, prodlužte či zkratěte dobu zatahování. Tenká fólie vyžaduje krátké zatahování (ovládací knoflík na pozici 2 až 4), silnější fólie zase delší dobu (pozice 6 až 8).

Údržba:

PŘI JAKÉKOLI ÚDRŽBĚ PŘÍSTROJE JEJ VŽDY ODPOJTE ZE SÍTĚ.

ÚDRŽBU, OPRAVY A/NEBO ÚPRAVY PŘÍSTROJE BY MĚLY PROVÁDĚT JEN KVALIFIKOVANÉ OSOBY.

3. Pokud se PTFEový potah na zatahovací ploše spálí či opotřebuje, je nutné jej vyměnit
POZNÁMKA: Pokud je PTFE spálený, může být spálená i silikonová guma. Zkontrolujte ji a v případě potřeby ji rovněž vyměňte.

LIKVIDACE PŘÍSTROJE

V souladu se směrnicí 2002/96/CE udává níže uvedené logo, že toto zařízení nemůže být po konci životnosti zlikvidováno jako běžný odpad.

Musí být odevzdáno v příslušném sběrném dvoře, který s ním vhodně naloží dle platné legislativy, či předáno dodavateli nového zařízení v případě výměny.

Za správnou likvidaci přístroje odpovídá jeho vlastník.

Další informace si můžete vyžádat od místního zpracovatele odpadu.



Správná likvidace elektrického a elektronického odpadu zamezuje zbytečnému znečištění životního prostředí a negativnímu dopadu na lidské zdraví.

HO

ECO FÓLIAHEGESZTŐ 200 / 300 / 400 / ES(C) HASZNÁLATI UTASÍTÁS

1. Gondoskodjon arról, hogy a gépen jelzett feszültség megfeleljen az elektromos hálózata feszültségének.
2. A hegesztési idő változik a hegeszteni kívánt anyag vastagságától függően. Végezzen próbahegesztést: állítsa az időállító kapcsolót 4-es vagy 5-ös pozícióba, helyezze az anyagot a fűtőszál fölé, és nyomja le a kart. A hegesztési idő alatt a jelzőfény világít. Amikor a jelzőfény kikapcsol, tartsa a kart lenyomva még 1-2 másodpercig (hűtési idő). Abban az esetben, ha a hegesztés nem sikerült, növelje vagy csökkentse a hegesztési időt. Vékony fóliához rövid hegesztési idő (időállító kapcsoló 2-4-es pozícióba), vastagabb fóliához több idő (6-8-as pozíció) szükséges.

Karbantartás:

A GÉPEN VÉGZETT BÁRMILYEN KARBANTARTÁSI MŰVELETHEZ MINDIG KAPCSOLJA KI A GÉPET ÚGY, HOGY KIHÚZZA A KÁBELT A KONNEKTORBÓL.

A GÉP KARBANTARTÁSÁT, ILLETVE JAVÍTÁSÁT ÉS/VAGY ALKATRÉSZCSERÉJÉT CSAK KÉPESÍTETT SZAKEMBER VÉGEZHETI.

3. Amikor a fűtőszál PTFE-bevonata megég vagy elhasználódik, ki kell cserélni azt
MEGJEGYZÉS: Ha a PTFE megégett, lehet, hogy a szilikon gumi is megégett. Kérjük, ellenőrizze, és szükség esetén cserélje.

A GÉP LESELEJTEZÉSE

A 2002/96/CE irányelv értelmében az alábbi szimbólum azt jelzi, hogy a szóban forgó eszköz nem selejtezhető le közönséges hulladékként használati ideje lejártakor.

Az eszközt el kell szállítani egy olyan lerakatba, ahol megfelelő módon selejtezik le azt a vonatkozó törvények értelmében, illetve az új eszköz beszállítójához csere esetében.

Az eszköz tulajdonosa felelős a megfelelő leselejtezésért.

További információkért javasoljuk, hogy vegye fel a kapcsolatot a helyi hulladékszállító vállalattal.



Az elektromos és elektronikai hulladék megfelelő eltávolítása megóvja a környezetet a szükségtelen szennyezéstől és a közegészséget a negatív hatásoktól.

PL

RĘCZNA ZGRZEWARKA ECO 200 / 300 / 400 / ES(C)

1. Upewnić się, że napięcie wskazane na urządzeniu jest zgodne z napięciem źródła zasilania.
2. Czas zgrzewania będzie się różnił w zależności od grubości zgrzewanego materiału. Wykonać próbne zgrzewanie poprzez ustawienie pokrętki regulacyjnej w położeniu 4 lub 5, umieszczeniu materiału na pręcie zgrzewającym i dociśnięciu ramienia w kierunku do dołu. Podczas zgrzewania lampka kontrolna będzie się świecić. Po zgaszeniu lampki przytrzymać ramię w położeniu dociśniętym przez 1-2 sekundy (czas chłodzenia). W przypadku gdy jakość zgrzeiny jest nieodpowiednia, należy wydłużyć lub skrócić czas zgrzewania. Cienka folia wymaga krótkiego czasu zgrzewania (ustawienie pokrętki sterowania w położeniu 2-4), a grubsza folia dłuższego czasu zgrzewania (ustawienie w położeniu 6-8).

Konserwacja:

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO JAKICHKOLWIEK PRAC KONSERWACYJNYCH PRZY URZĄDZENIU NALEŻY W PIERWSZEJ KOLEJNOŚCI WYŁĄCZYĆ URZĄDZENIE I WYCIĄGNAĆ WTYCZKĘ Z GNIAZDKA.

PRACE KONSERWACYJNE, NAPRAWY I LUB WYMIANY CZĘŚCI W URZĄDZENIU POWINNY BYĆ WYKONYWANE WYŁĄCZNIE PRZEZ WYKWALIFIKOWANE OSOBY.

3. W przypadku spalania lub zużycia powłoki PTFEowej na pręcie zgrzewającym musi on zostać wymieniony.
UWAGA! Spalenie PTFEu może świadczyć o tym, że guma silikonowa również została spalona. Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić.

UTYLIZACJA URZĄDZENIA

Zgodnie z dyrektywą 2002/96/WE poniższy symbol wskazuje, że dany sprzęt po zakończeniu okresu eksploatacji nie może być usuwany wraz ze standardowymi odpadami komunalnymi.

Sprzęt ten musi zostać dostarczony do odpowiedniego punktu składowania odpadów, w którym zostanie zutylizowany w prawidłowy sposób, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa lub przekazać dostawcy nowego sprzętu w przypadku wymiany.

Właściciel sprzętu jest odpowiedzialny za odpowiednie zutylizowanie urządzenia.

W celu uzyskania dodatkowych informacji zachęcamy do skontaktowania się z lokalnym składowiskiem odpadów.



Właściwe usuwanie sprzętu elektrycznego i elektronicznego chroni przed niepotrzebnym zanieczyszczeniem środowiska naturalnego oraz negatywnym wpływem na ogólny stan zdrowia.

ROE

APARAT DE ÎNFOLIAT ECO MANUAL 200 / 300 / 400 / ES(C)

1. Asigurați-vă că tensiunea electrică indicată pe aparat corespunde cu rețeaua de alimentare cu electricitate.
2. Durata de înfoliere variază în funcție de grosimea materialului care urmează să fie înfoliat. Faceți o înfoliere de probă rotind butonul de reglare la poziția 4 sau 5, așezați materialul deasupra barei de înfoliere și apăsați brațul în jos. În timpul înfolierii, lumina pilot va fi aprinsă. La stingerea luminii, țineți brațul jos timp de 1 – 2 secunde (timp de răcire). În cazul în care înfolierea nu corespunde, prelungiți sau reduceți timpul de înfoliere. Folia subțire necesită o perioadă scurtă de lipire (buton de control reglat la 2-4), o folie mai grosă o perioadă mai lungă (reglat la 6 - 8).

Întreținere:

PENTRU ORICE PROCEDURĂ DE ÎNTREȚINERE A APARATULUI, OPRIȚI-L DE FIECARE DATĂ SCOȚÂND FIȘA DE CONECTARE DIN PRIZĂ.

OPERAȚIUNILE DE ÎNTREȚINERE, REPARARE ȘI/SAU MODIFICĂRILE ADUSE APARATULUI TREBUIE EXECUTATE DOAR DE PERSOANE CALIFICATE.

3. Atunci când stratul din PTFE de pe bara de înfoliere s-a ars sau s-a uzat, aceasta trebuie înlocuită.
OBSERVAȚIE: Dacă PTFEul s-a ars, cauciucul siliconic poate să se fi ars și el. Vă rugăm să verificați și să înlocuiți dacă este necesar.

ELIMINAREA APARATULUI

În conformitate cu directiva 2002/96/EC, sigla de mai jos indică faptul că echipamentul vizat nu trebuie eliminat ca un gunoi obișnuit la finalul duratei de utilizare.

Echipamentul trebuie livrat la un depozit corespunzător care va elimina echipamentul într-un mod adecvat, în conformitate cu legislația din domeniu, sau furnizorului noului echipament, în caz de înlocuire.

Proprietarul echipamentului este responsabil pentru eliminarea corespunzătoare a echipamentului.

Pentru informații suplimentare, vă recomandăm să contactați faclitatea locală pentru deșeuri.



Eliminarea corespunzătoare a deșeurilor echipamentelor electrice și electronice previne poluarea inutilă a mediului și influența negativă asupra sănătății generale.

RU

РУЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТЕРМОСВАРКИ ECO SEALER 200 / 300 / 400 / ES(C)

1. Убедитесь в том, что напряжение, указанное на машине, соответствует напряжению электрической сети.
2. Продолжительность сварки будет зависеть от толщины свариваемого материала. Выполните пробную сварку, повернув регулировочную рукоятку в положение 4 или 5, разместив материал над сварочной планкой и прижав рукоятку вниз. На протяжении сварки индикаторная лампа будет светиться. Когда лампа выключится, подержите рукоятку нажатой в течение 1-2 секунд (продолжительность остывания). Если сварка выполнена недостаточно качественно, увеличьте или уменьшите продолжительность сварки. Тонкая пленка требует малой продолжительности сварки (при установке ручки регулятора на 2-4), более толстая пленка — большей продолжительности (при положении регулятора 6-8).

Техническое обслуживание:

ПРИ ЛЮБЫХ РАБОТАХ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ МАШИНЫ ОБЯЗАТЕЛЬНО ОТКЛЮЧИТЕ ЕЁ, ВЫНУВ ШТЕКЕРНУЮ ВИЛКУ ИЗ РОЗЕТКИ.

К ВЫПОЛНЕНИЮ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ, РЕМОНТА И/ИЛИ ВНЕСЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЙ В МАШИНУ ДОПУСКАЕТСЯ ТОЛЬКО ПЕРСОНАЛ, ОБЛАДАЮЩИЙ ТРЕБУЕМОЙ КВАЛИФИКАЦИЕЙ.

3. Если РТФЕовая накладка на сварочной планке прогорает или изнашивается, её следует заменить.
ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ: В случае прогорания РТФЕовой накладки также возможно, что прогорел и силиконовый каучук. Проверьте его состояние и при необходимости замените его.

ПОРЯДОК СПИСАНИЯ МАШИНЫ

В соответствии с Директивой 2002/96/CE приведенный ниже логотип указывает на то, что соответствующее оборудование не подлежит удалению в обычные отходы по завершении его полезного срока службы.

Такое оборудование подлежит доставке в соответствующий пункт приема, который обеспечит его надлежащую утилизацию согласно законодательству по данному вопросу, либо к поставщику нового оборудования в случае замены.

Ответственность за надлежащую утилизацию оборудования возлагается на его владельца.

Для получения более подробной информации рекомендуем обратиться на действующий в данном районе мусороперерабатывающий объект.



Надлежащая утилизация отходов электрического и электронного оборудования предотвращает излишнее загрязнение окружающей среды и общий ущерб здоровью.

SK

MANUÁLNA ZVÁRAČKA ECO 200/300/400/ES(C)

1. Skontrolujte, či napätie uvedené na zariadení zodpovedá prívodu sieťového napájania.
2. Doba zvárania sa bude líšiť v závislosti od hrúbky zváraného materiálu. Vykonajte skúšobný zvar tým, že otočíte nastavovací prvok do polohy 4 alebo 5, umiestnite materiál cez zvariaciu lištu a zatlačíte rameno nadol. Počas doby zvárania bude svietiť indikátor. Po zhasnutí indikátora podržte rameno zatlačené nadol ešte 1 – 2 sekundy (doba chladnutia). Ak zvar nie je v poriadku, predĺžte alebo skráťte dobu zvárania. Pri tenkej fólii je potrebná krátka doba zvárania (nastavovací prvok v polohe 2 – 4), pri hrubšej fólii je potrebná dlhšia doba (nastavenie v polohe 6 – 8).

Údržba:

PRI AKEJKOL'VEK ÚDRŽBE ZARIADENIA VŽDY VYPNITE ZARIADENIE VYTIAHNUTÍM ZÁSTRČKY ZO SIEŤOVEJ ZÁSUVKY.

ÚDRŽBU, OPRAVY ALEBO ÚPRAVY ZARIADENIA BY MALI VYKONÁVAŤ IBA KVALIFIKOVANÉ OSOBY.

3. Ak je PTFEový kryt na zvaracej lište prepálený alebo opotrebovaný, je potrebné ho vymeniť.
POZNÁMKA: Ak došlo k prepáleniu PTFEu, je možné, že sa prepálila aj silikónová guma. Skontrolujte ju a v prípade potreby vymeňte.

LIKVIDÁCIA ZARIADENIA

V súlade so smernicou 2002/96/ES logo uvedené nižšie označuje, že príslušné zariadenie sa na konci svojej životnosti nemá likvidovať ako bežný odpad.

Zariadenie sa má odovzdať na vhodné zberné miesto, kde bude zlikvidované riadnym spôsobom, ktorý je v súlade s príslušnou legislatívou, alebo v prípade výmeny sa má odovzdať dodávateľovi nového zariadenia.

Vlastník zariadenia zodpovedá za jeho správnu likvidáciu.

Ak potrebujete ďalšie informácie, odporúčame, aby ste sa obrátili na miestnu organizáciu v oblasti likvidácie odpadu.



Správnou likvidáciou odpadu z elektrických a elektronických zariadení sa predchádza znečisťovaniu životného prostredia a negatívnym vplyvom na zdravie.

SLO

NAVODILA ZA UPORABO VARILNIKA FOLIJE "ECO SEALER 200 / 300 / 400 / ES(C)"

1. Preverite, če električna napetost, ki je navedena na napravi, ustreza vašemu električnemu omrežju.
2. Čas varjenja zavisi od debeline materiala, ki ga varite. Izvedite poskusno varjenje, nastavite nastavitveni gumb na položaj 4 ali 5, postavite material na varilno letev in pritisnite ročico navzdol. Med postopkom varjenja sveti opozorilna lučka. Ko lučka ugasne, zadržite ročico še za 1 - 2 sekundi (čas ohlajevanja). Če varjenje ni uspelo, potem povečajte ali zmanjšajte čas varjenja. Tanjša folija potrebuje krajši čas varjenja (upravljalni gumb nastavljen na 2-4), debelejša folija potrebuje daljši čas varjenja (nastavitev na 6 - 8).

Vzdrževanje:

PRED VSAKIM VZDRŽEVANJEM VEDNO IZKLOPITE NAPRAVO IN IZVLECITE VTIKAČ IZ VTIČNICE.

SAMO USPOSOBLJENI STROKOVNJAKI SMEJO POPRAVLJATI IN/ALI SERVISIRATI NAPRAVO.

3. Če se PTFEsko prekrivalo varilne letve obrabi ali ožge, ga morate zamenjati.
OPOMBA: Če je izgorel PTFE, je verjetno izgorela tudi silikonska guma. Prosimo, preverite in zamenjajte, če je potrebno.

ODSTRANITEV NAPRAVE

V skladu s smernico 2002/96/CE, spodnji znak prikazuje, da izrabljena električna oprema ne sodi v običajne gospodinjske odpadke. Opremo je treba dostaviti na ustrezno deponijo, kjer jo bodo odstranili na ustrezen način, v skladu z zakonodajo s tega področja, ali pa vrnite dobavitelju nove opreme v primeru zamenjave.

Lastnik opreme je zakonsko obvezan za pravilno odstranitev izrabljene opreme.

Za nadaljnje informacije se posvetujte z vašo lokalno komunalno upravo.



Ustrezno odstranjevanje odpadne električne in elektronske opreme preprečuje nepotrebno onesnaževanje okolja in preprečuje negativne vplive na splošno zdravje.

TU

MANÜEL ECO SEALER 200 / 300 / 400 / ES(C)

1. Makinede gösterilen voltaj değerinin şebeke elektriğinize uygun olduğundan emin olun.
2. Kapatma süresi, kapatılacak malzemenin kalınlığına göre değişir. Ayarlama topuzunu 4. ve 5. konuma çevirerek bir deneme yapın, malzemeyi kapatma çubuğunun üzerine yerleştirin ve kolu aşağıya doğru bastırın. Kapatma süresince, pilot ışığı yanacaktır. Işık söndüğünde, kolu 1 - 2 saniye aşağıda tutun (soğuma süresi). Kapatmanın yeterli olmaması durumunda, kapatma süresini artırın veya azaltın. İnce film için kısa bir kapatma süresi gerekirken (kontrol topuzu 2 - 4 olarak ayarlanır), kalın film için daha uzun bir süre gerekir (6 - 8 olarak ayarlanır).

Bakım:

MAKİNE ÜZERİNDEKİ HER TÜRLÜ BAKIM İÇİN, HER ZAMAN FİŞİ PRİZDEN ÇIKARARAK MAKİNEYİ KAPATIN.

MAKİNEDEKİ BAKIM, TAMİR VE/VEYA DEĞİŞİKLİKLER YALNIZCA YETKİLİ KİŞİLER TARAFINDAN GERÇEKLEŞTİRİLMELİDİR.

3. Kapatma çubuğu üzerindeki PTFE kaplama yandığında veya aşındığında, değiştirilmelidir.
NOT: PTFEun yanması durumunda, silikon lastiğin de yanmış olması muhtemeldir. Lütfen kontrol edin ve gerekirse değiştirin.

MAKİNEYİ ATMAK İÇİN

2002/96/CE sayılı direktif uyarınca, aşağıdaki logo ilgili ekipmanın kullanım ömrü dolduğunda normal atıklarla birlikte atılmaması gerektiğini göstermektedir.

Ekipman, konuyla ilgili mevzuata göre imha edileceği uygun bir toplama istasyonuna veya değiştirme söz konusu olduğunda yeni ekipmanın tedarikçisine teslim edilmelidir.

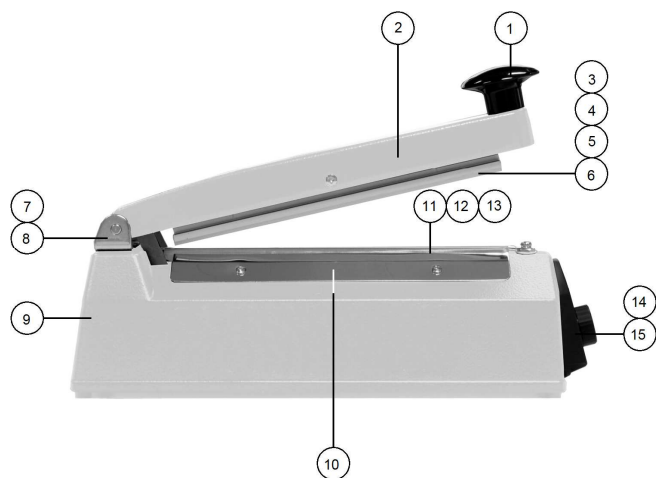
Ekipmanın sahibi, ekipmanın gereken şekilde elden çıkarılmasından sorumludur.

Daha fazla bilgi için, yerel atık tesisiniz ile iletişime geçmenizi öneririz.

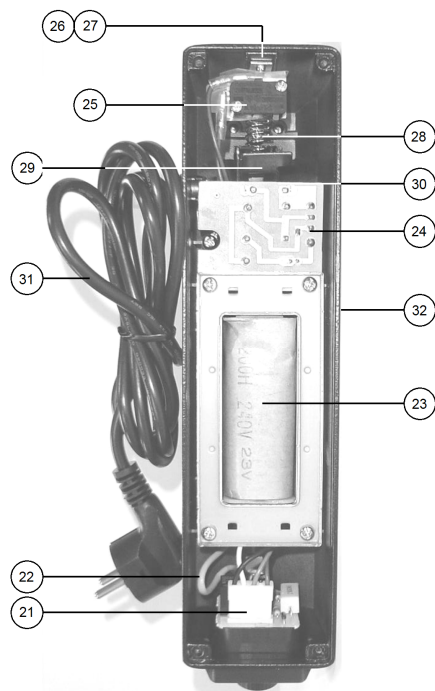


Elektrikli ve Elektronik Ekipman Atıklarının uygun şekilde elden çıkarılması çevrenin gereksiz yere kirlenmesini ve genel sağlık üzerinde olumsuz etkileri engeller.

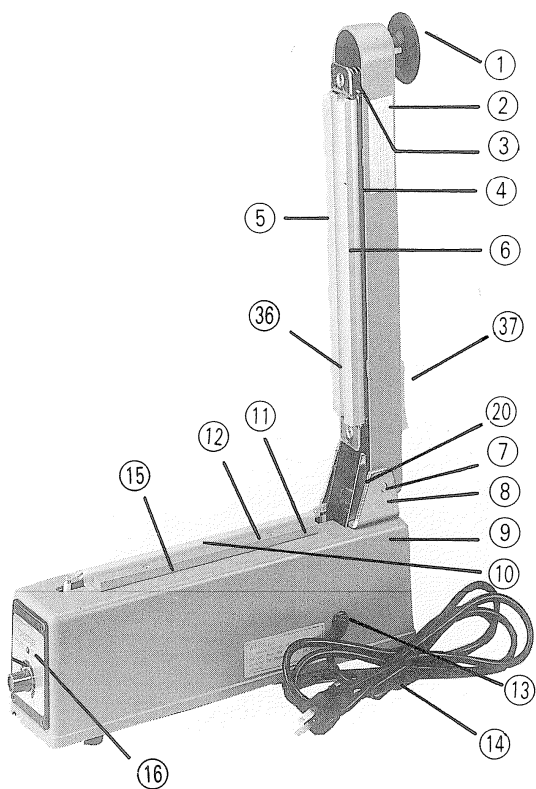
200 / 300 / 400 ES(B)



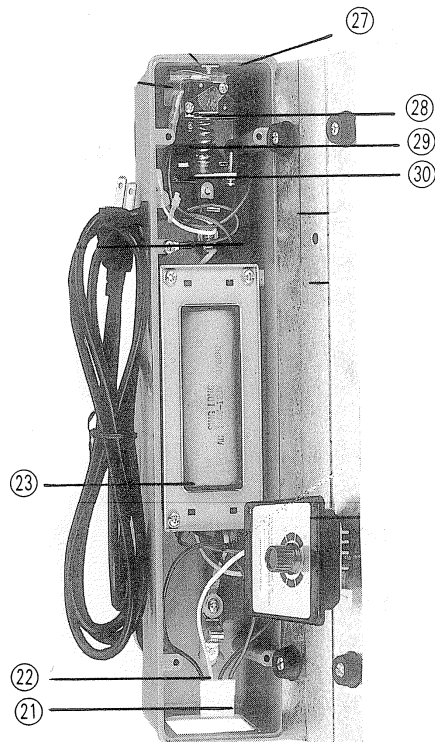
1. Handle knob
2. Arm
3. Spring
4. Silicon holder
5. Silicon rubber
6. Swivel
7. Pin
8. Bracket
9. Housing
10. PTFE holder
11. Lower PTFE
12. Upper PTFE
13. Sealing wire
14. LED
15. Timer unit
21. Connector



200 / 300 / 400 ESC



1. Handle knob
2. Arm
3. Spring
4. Silicon holder
5. Silicon rubber
6. Swivel
7. Pin
8. Bracket
9. Housing
10. Sealing wire
11. Lower PTFE
12. Upper PTFE
13. Wire holder
14. Power cord
15. Profile strip
16. Timer unit
20. Switch bracket
21. Connector
22. Cable tree
23. Transformer
27. Switch insulation
28. Limited switch
29. Switch lever spring
30. Switch lever
36. Cutting Blade
37. Cutting Handle



SPECIFICATIONS

MODEL	200 ES(B)(C)	300 ES(B)(C)	400 ES(B)(C)
Max. seal length	200 mm.	300 mm	400 mm
Max. seal thickness	2x 0.15 mm	2x 0.15 mm	2x 0.15 mm
Seal width	2 mm	2 mm	2 mm
Watt	350 W	500 W	750 W
Weight	3.8 Kg	4,5 Kg	5,5 Kg

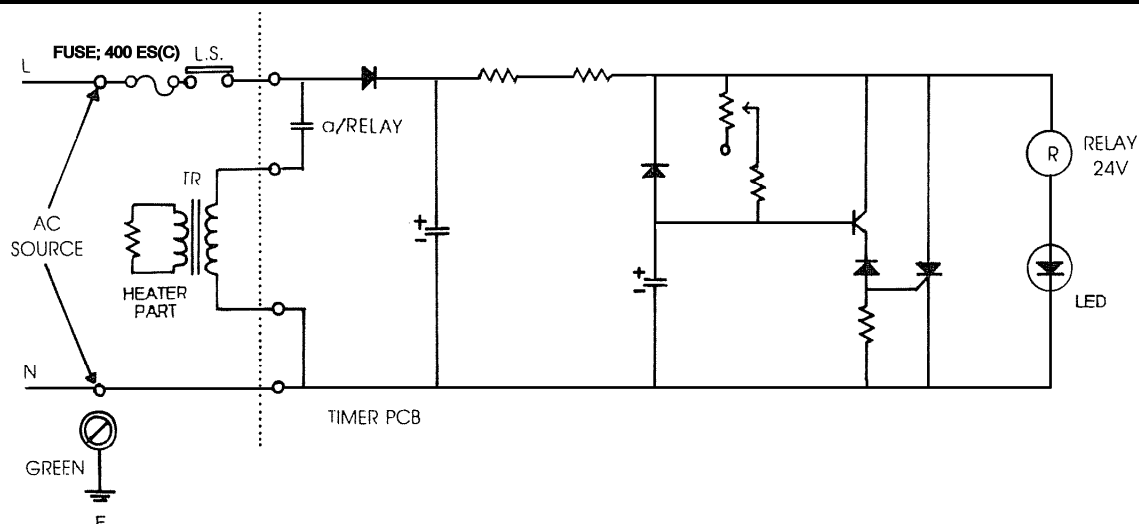
RESERVE ONDERDELEN / SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PARTES DE REPUESTO / PIECES DETACHEES / RICAMBA / ACESSÓRIOS / RESERVEDELE / FÖRSLITNINGSDELAR / RESERVEDELER / VARAOSAT

Reserve onderdelen	Pieces detachees	Förslitningsdelar
Boven PTFE 2x	PTFE supérieur 2x	Övre PTFE 2x
Lasdraad 2x	Fil de soudure 2x	Svetstråd 2x
Mesje 1x (ESC)	Couteaux 1x (ESC)	Knivblad 1x (ESC)
Zekering 1x (400 ES(C))	Fusible 1x (400 ES(C))	Säkring 1x (400 ES(C))
Spare parts	Ricamba	Reservegeler
Upper PTFE 2x	Tela PTFE 2x	PTFEduk, oppe 2x
Sealing wire 2x	Resistenza 2x	Sveistråd 2x
Knife 1x (ESC)	Lame 1x (ESC)	Kniver 1x (ESC)
Fuse 1x (400 ES(C))	Fusibili 1x (400 ES(C))	Sikring 1x (400 ES(C))
Ersatzteile	Acessórios	Varaosat
Ober - PTFE 2x	PTFE superior 2x	YläPTFE 2x
Schweißdraht 2x	Resistência de soldar 2x	Saumauslanka 2x
Messer 1x (ESC)	Lâminas 1x (ESC)	Veitsiä 1x (ESC)
Sicherungen 1x (400 ES(C))	Fusíveis 1x (400 ES(C))	Sulake 1x (400 ES(C))
Partes de repuesto	Reservegele	
PTFE Superior 2x	OverPTFE 2x	
Resistencia 2x	Svejsetråd 2x	
Cuchillo 1x (ESC)	Kniv 1x (ESC)	
Fusible 1x (400 ES(C))	Sikring 1x (400 ES(C))	

HOW TO ORDER SPARE-PART SET

SPARE-PART SET	200	300	400
ES (B) Art.Nr. :	316-1201	318-1201	319-1201
ESC Art.Nr. :	316-1202	318-1202	319-1202

ELECTRICAL DIAGRAM





Key Electronica BV
Postbus 17
1380 AA Weesp
Bloemendalerweg 12
1382 KC Weesp
Tel. 0294-491777
Fax 0294-491789
E-mail: info@key-electronica.nl

Rekening: 54.51.17.088
KvK Flevoland: 39066799
BTW nr: NL803873104B01

EC-DECLARATION OF CONFORMITY

Key Electronica BV., declares that the

ECO SEALER

**Type: 200 ES-2; 300 ES-2; 400 ES-2
200 ESC-2; 300 ESC-2; 400 ESC-2
200 ES-4; 300 ES-4; 400 ES-4
200 ES-4K; 300 ES-4K; 400 ES-4K
200 ESC-4; 300 ESC-4; 400 ESC-4
200 ESC-4K; 300 ESC-4K; 400 ESC-4K**

- is in conformity with the provisions of the following EEC directives:
2014/35/EU Low Voltage Directive
2014/30/EU EMC-Directive
- and that the following (parts/clauses of) harmonized standards have been applied:
EN 60204-1

Weesp, 24-5-2017

E. Tangelder
Director

CD059F1002.doc02



Key Electronica
Postbus 17
1380 AA Weesp, Holland
Bloemendalerweg 12
Tel : +31(0)294 491777
Fax: +31(0)294 491789

Represented by