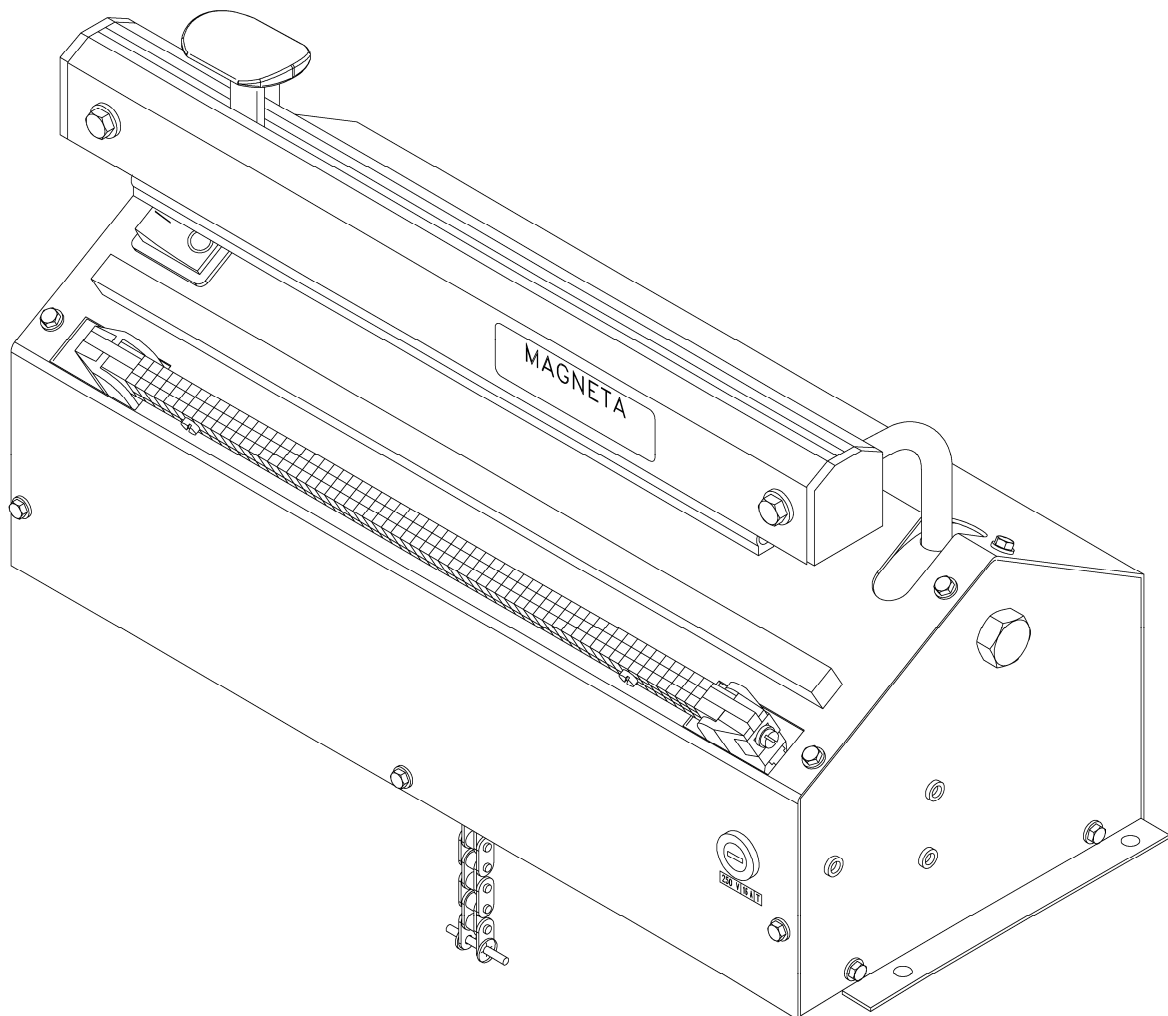




**AUDION ELEKTRO®**

# Sealmaster MAGNETA

**MGI(S)(DS) 421 / 521 / 621 / 721  
MGI 821 / 1021**



---

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

---

## NEDERLANDS

## HANDLEIDING

1. Controleer of het voltage zoals aangegeven op de machine overeenkomt met de netspanning.
2. Schroef de Sealmaster MAGNETA op een tafel vast (Let op: bij gebruik van een voetbediening de machine  $\pm$  2 cm. over de rand van de tafel laten uitsteken) of op een daarvoor verkrijgbaar onderstel.
3. Stop de stekker in het stopcontact en zet de machine aan door middel van de aan/uit schakelaar.
4. 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. De ingebouwde elektromagneet houdt de arm in neerwaartse stand totdat seal- en koeltijd zijn verstreken, hierna springt de arm vanzelf weer open. 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.
5. Om de overtollige folie af te snijden drukt u, direct nadat de arm gesloten is, de rode meshouder boven op de arm in en beweegt deze, binnen de tijd dat de sealarm dicht gedrukt is, naar links en naar rechts (fig. 1.).

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 !!**

6. Is de PTFE-bekleding van de sealbalk versleten en / of de sealdraad doorgebrand, dan moet deze worden vervangen. Draai de vier schroeven uit de sealbalk en trek de sealbalk uit het apparaat. Verwijder de twee aansluitdraden zodat u de gehele sealbalk vrij heeft. Verwijder nu het oude PTFE. Indien de sealdraad doorgebrand is draai dan de twee schroeven (fig. 2, A) los en verwijder de sealdraad. Verwijder ook het onder-PTFE. Ontvet de sealbalk en plak het nieuwe onder-PTFE op de sealbalk. Bevestig nu de nieuwe sealdraad en zet deze weer vast met de twee schroeven (fig. 2, A) LET OP: Zorg dat de sealdraad goed gespannen is en nergens contact maakt met de sealbalk zelf. Plak nu het nieuwe PTFE op de sealbalk en bevestig de twee aansluitdraden weer. Steek de gerepareerde sealbalk weer in de machine en zet de sealbalk vast met de vier schroeven.

NOTE: Indien e.e.a. is doorgebrand controleer dan ook het siliconenrubber in de aandrukarm. Als dit ingebrand is dient ook dit vervangen te worden.

7. Is het mesje bot geworden of beschadigd, dan kan het, door de rode meshouder op de arm ingedrukt te houden, met een tangetje, uit de houder worden getrokken en door een nieuw mesje worden vervangen (fig. 3)

## ENGLISH

## MANUAL

1. Ensure that the voltage shown on the machine corresponds with your main supply.
2. Fix the Sealmaster MAGNETA to the optional available support or on a table (take care that the front of the machine exceeds about 2 cm. the edge of the table).
3. Switch on the machine with the on/off switch.
4. The sealing time will vary according to the thickness of the material to seal. Make a trial seal by turning the adjusting knob on the left side of the machine to position 4 or 5, place the material over the sealing bar and press the arm down. The built-in electro-magnet keeps the arm in position until sealing and cooling time have elapsed. 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).
5. The film can be cut by pushing the red knifeholder down and moving it along the arm whilst the arm is pressed down (fig. 1.).

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.**

6. When the PTFE cover and/or the seal wire on the sealing bar has become burnt or worn, it should be replaced. Unscrew the four screws out of the sealing bar and take the sealing bar out of the machine. Remove the two connecting wires which disconnects the sealing bar from the machine. Now remove the old PTFE. In case the seal wire has been burnt remove the seal wire by unscrewing the two screws (fig. 2, A). Also remove the lower PTFE. Clean the sealing bar and stick the new lower PTFE in this sealing bar. Now mount again the new seal wire and fasten it by means of the four screws (fig2, A). ATTENTION: The seal wire must be well stretched and should never have any contact with the sealing bar into the machine and fasten it by means screws.

NOTE: If the PTFE has been burnt, it can be that the silicone rubber has also been burnt. Please check and replace if necessary.

7. A worn knife can be replaced by simply pushing down the red knife holder, pull out the old knife and replace it by a new one. It is recommended that pliers are used (fig. 3).

## DEUTSCH

## GEBRAUCHSANWEISUNG

1. Prüfen Sie die Netzspannung.
2. Schrauben Sie das Gerät auf einen Tisch fest.
3. Schalten Sie das Gerät durch Betätigung des EIN/AUS-Schalters ein.
4. Die richtige Schweißzeit wird durch die Folienstärke bestimmt. Um eine Probeschweißung zu machen, wird der Zeitregelknopf auf 5 gestellt. Der Beutel wird zwischen die beiden Schweißbalken gelegt, nun schließen Sie den Oberarm. Das eingebaute Elektromagnet sorgt für den nötigen Andruck und bleibt für die Dauer der eingestellten Schweiß- und Abkühlzeit geschlossen. Probeschweißungen ergeben, welche Zeit für eine gute Schweißnaht erforderlich ist.
5. Durch herunterdrücken und verschieben des Messerschlittens nach links und nach rechts, während des Schweiß- und Kühlvorgangs, kann die überschüssige Folie abgeschnitten werden (fig 1.).

Pflege des Gerätes:

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

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

6. Wenn der PTFE-Bezug und/oder das Schweißband der Schweißelektrode verbrannt oder abgenutzt ist, soll dieser erneuert werden. Die vier Schrauben an den Ender der Schweißelektrode lösen und die Schweißelektrode nach oben herausziehen. Durch abschrauben der zwei Anschlußkabel ist die Schweißelektrode frei. Jetzt den PTFE-Bezug entfernen und falls der Schweißdraht durchgebrannt ist, kann durch lösen der zwei Schrauben (fig 2, A) der Schweißdraht entfernt werden. Das Unter-PTFE ebenfalls entfernen. Schweißelektrode reinigen und Unter-PTFE aufkleben. Danach den neuen Schweißdraht mit den zwei Schrauben befestigen (fig 2, A).
- ACHTUNG: Darauf achten, daß der Schweißdraht gut gespannt ist und an keiner Stelle Kontakt mit der Schweißelektrode bekommt. Jetzt die Schweißelektrode mit neuem PTFE-Bezug versehen und die Anschlußkabel aufschrauben. Die reparierte Elektrode in die Maschine stecken und mit den vier Schrauben befestigen.
- ANMERKUNG: Falls der PTFE-Bezug an einigen Stellen verbrannt war, ist auch das Silikongummi im Andruckarm zu kontrollieren. Ist das Gummi auch beschädigt, muß dies ebenfalls erneuert werden.
7. Ist das Messer stumpf oder beschädigt, so kann man durch eindrücken des Messerschlittens das Messer aus der Halterung mit einer Zange entnehmen und ein neues Messer einsetzen (fig. 3).

## **ESPAÑOL**

## **INSTRUCCIONES PARA EL USO**

1. Comprobar la tensión de la red.
2. Fijar la Sealmaster MAGNETA al soporte o a una mesa (procuren que la parte frontal de la máquina sobre salga 2 cms. del borde de la mesa).
3. Poner la máquina en marcha con el on/off interruptor.
4. 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. El electroimán mantendrá el brazo en esta posición durante el tiempo de soldadura y 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.
5. Para cortar, se aprieta el botón rojo en la parte superior del brazo, y se mueve rápidamente la cuchilla hacia la izquierda o hacia la derecha cuando el brazo está colocado sobre la barra selladora (fig. 1.).

Mantenimiento:

PARA CUALQUIER OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO DESENCHUFAR DE LA RED.

EL MANTENIMIENTO, REPARACIÓN Y CAMBIOS EN LA MÁQUINA, DEBEN SER REALIZADOS POR PERSONAS CUALIFICADAS.

6. Cuando el PTFE se deteriore, se debe cambiar. Para realizar esta operación se tiene que sacar la barra selladora de la máquina. Observamos que dicha tela esta sujeta en la parte inferior por cinta adhesiva, despegar y colocar un trozo de PTFE nuevo. Volver a colocar la barra selladora en la máquina y continuar el trabajo.
- NOTA: Aconsejamos verificar si la cinta silicona, situada en parte superior de la máquina ha sido también afectada, en caso afirmativo cambiarla.
7. Cuando la cuchilla está rota o deteriorada, se puede, apretando el botón rojo en la parte superior del brazo, sacar la cuchilla con unas pinzas y se sustituye por otra cuchilla (fig. 3).

## **FRANÇAIS**

## **MODE D'EMPLOI**

1. Contrôler le voltage et brancher la machine; celle-ci est immédiatement prête à l'emploi sans aucun pré-chauffage.
2. Fixer la Magnéta sur une table (si une pédale est utilisée, il est nécessaire de fixer la machine en laissant 2 cm. d'espace pour la chaîne entre l'avant de la machine et la table) ou sur un support (en option).
3. Mettez la machine en marche en appuyant sur l'interrupteur on/off.
4. 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. L'électro aimant incorporé maintient le bras dans cette position jusqu'à l'expiration des temps de soudure et de refroidissement. Un matériel fin nécessite un temps de soudure court (2 - 4) et un matériel épais un temps plus long (6 - 8).
5. Si nécessaire, on peut couper la partie au dessus de la soudure à l'aide du couteau pressant le bouton rouge et en le faisant passer d'un côté à l'autre du bras, lorsque celui-ci est abaissé (pendant la soudure). (fig. 1.).

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.

6. Quand le revêtement en PTFE ou le fil de soudure, sur la barre de soudure, commence à être brûlé ou usé, il doit être remplacé. Enlevez les 4 écrous de la barre de soudure et enlevez les deux connexions électriques qui relient la barre à la machine. Maintenant, enlevez le vieux PTFE. Dans le cas où le fil de soudure est brûlé, enlevez le fil en desserrant les deux écrous (fig. 2, A). Changez aussi le PTFE inférieur, nettoyez la barre de soudure et collez un nouveau PTFE inférieur sur la barre. Maintenant, montez un nouveau fil de soudure et fixez le en resserrant les deux écrous (fig. 2, A).
- ATTENTION: Le fil de soudure doit être en contact direct avec la barre de soudure. Maintenant, collez un nouveau PTFE sur la barre de soudure, remettre les deux connexions électriques à chaque extrémité, repositionnez la barre de soudure réparée sur la machine et refixez la avec les écrous.
7. Si le couteau est usé ou abîmé, on peut l'extraire de son support en pressant le bouton et en même temps le tirant à l'aide d'une pince. Agir de façon simulacre pour le remplacer (fig. 3).

## ITALIANO

## ISTRUZIONI PER L'USO

1. Controllare che il voltaggio sia esatto.
2. Fissare la Sealmaster MAGNETA sul supporto (a richiesta) o sopra un tavolo (fare attenzione: la macchina deve sporgere di almeno 2 cm. dal bordo del tavolo).
3. Accendere la macchina azionando l'interruttore on/off.
4. 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. L'elettromagnete incorporato mantiene la barra in pressione fino all'espletamento della saldatura e del raffreddamento. Se la saldatura non risulta soddisfacente, aumentare o diminuire il tempo di saldatura a seconda dei casi. 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).
5. La pellicola può essere tagliata premendo il tagliatore e facendolo scorrere lungo la barra mentre la suddetta è chiusa durante la saldatura.

Manutenzione:

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

**LA MANUTENZIONE DEVE ESSERE EFFETTUATA SOLO DA PERSONALE QUALIFICATO.**

6. Quando la copertura di PTFE della barra saldante si è usurata o la resistenza si è bruciata, devono essere sostituite. Svitare le quattro viti della barra saldante ed estrarla dalla macchina dopo aver staccato le due prese lamellari all'estremità della stessa. Rimuovere ora il vecchio PTFE e sostituirlo con uno nuovo. Nel caso la resistenza si sia bruciata, toglierla svitando le due viti (fig. 2, A). Controllare in questo caso anche il PTFE adesivo sottoresistenza. Se risulta danneggiato, toglierlo e sostituirlo con uno nuovo, dopo aver pulito la barra saldante. Montare ora la nuova resistenza e fissarla mediante le due viti (fig. 2, A).

**ATTENZIONE:** La resistenza deve essere ben tesa e non avere alcun punto di contatto con la barra saldante. Montare ora la nuova copertura di PTFE avendo cura che non si formino delle pieghe. Riattaccare le due prese lamellari di alimentazione e rimontare la barra saldante fissandola con le quattro viti.

7. La lama usurata può essere sostituita semplicemente premendo il portalama, estraendo la vecchia lama e inserendone una nuova. E' consigliabile usare pinze (fig. 3).

## PORTUGUES

## INSTRUÇÕES PARA USO

1. Verifique se a voltagem da máquina corresponde á mesma voltagem da sua fonte de de alimentação eléctrica (Tomada).
2. Fixe a máquina ao seu suporte ou a uma mesa (A máquina deve ser colocada a cerca de 2 cm da ponta da mesa).
3. Ligue o interruptor On/Off existente na máquina.
4. 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 ou no pedal pressionando para baixo. O electroiman incorporado na máquina mantém o "braço" na posição correcta até o tempo de soldagem e o tempo de arrefecimento se completarem. 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).
5. O "plástico" pode ser cortado fazendo deslizar a lâmina de corte ao longo do "braço" da máquina enquanto este está sendo pressionado para baixo (Fig. 1).

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.**

6. Quando a cobertura de tela de "PTFE" ou a resistência na barra de soldagem estiverem danificadas deverão ser substituídas. Desaperte os parafusos e retire de soldagem da máquina. Desmonte as duas peças onde liga a resistência desligando a barra de soldagem da máquina. Substitua a tela velha danificada. Se a resistência estiver também inutilizada desaperte os parafusos fixação e proceda também à sua substituição (Fig. 2, A). Substitua também a tela de "PTFE" adesiva que esta por baixo da resistência, depois de limpar a barra.

**ATENÇÃO:** A resistência deve ficar bem esticada com os parafusos respectivos (Fig. 2, A) e nunca entrar em contacto com a barra de soldagem. Depois coloque a nova tela de "PTFE" cobrindo a resistência na barra de soldagem já reparada e aperte os parafusos de fixação.

7. Quando a lâmina deixar de cortar pode ser substituída, empurrando a lâmina retira-se introduzindo depois uma nova (recomenda se o uso de uma pinça Fig. 3).

## DANSK

## BRUGSANVISNING

1. Kontrollér at den på maskinen angivne strømtilslutning stemmer overens med kontakten.
2. Fastgør Sealmaster MAGNETA til standen (ekstraudstyr) eller på et bord. Vær opmærksom på at fronten af maskinen skal gå ca. 2 cm ud over bordkanten.
3. Tænd for maskinen på ON/OFF-knappen.
4. 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 derefter pedalen ned. Den indbyggede magnet holder kæben nede indtil endt svejse- og 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).
5. Overskæring af folien sker ved at trykke knivholderen ned og føre denne på tværs af kæben under svejse- og køletiden. (fig. 1).

Vedlikeholdelse:

VED VEDLIGEHOLDELSE AF MASKINEN SKAL STRØMMEN ALTID AFBRYDES.

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

6. Når PTFE'en som ligger over svejsetråden (overPTFE) er brændt (brun) eller svejsetråden er beskadiget skal denne (disse) skiftes. Løsn de 4 skruer på siden af svejsebarren og løsn de 2 ledninger for enden af svejsebarren og fjern så svejsebarren fra maskinen. Fjern den gamle PTFE. Er der behov for at udskifte svejsetråden, så løsn de to skruer (fig. 2, A). Ved udskiftning af svejsetråden bør PTFE'en som ligger under svejsetråden (underPTFE) også udskiftes. Svejsebarren skal rengøres, for at den selvklæbende underPTFE kan limes til svejsebarren. Monter nu den nye svejsetråd og fastgør denne med de to skruer (fig. 2, A)  
VIGTIG: Svejsetråden skal altid strækkes helt ud ved montering og må ikke røre aluminiumbarren.  
OverPTFE kan sættes tilbage på maskinen og fastgøres med de 4 skruer.
- NB! Ved udskiftning af overPTFE bør silicnelisten ligeledes checkes og om nødvendigt udskiftes.
7. Når kniven er slidt eller knækket kan denne udskiftes ved at trykke knivholderen ned, hive kniven ud og isætte en ny. Det kan anbefales evt. at benytte en flatang. (fig 3).

## SVENSKA

## BRUKSANVISNING

1. Kontrollera nätspänningen och sätt i kabeln.
2. Montera fast maskinen på tillhörande golvstativ eller på ett bord (obs maskinens front placeras ca 2 cm från bordets kant).
3. Tryck på on-knappen (röd).
4. En korrekt svetsid 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. Armen låses i nedpressat läge under svetsiden och återgår till ursprungsläget efter svets- och kyltid. 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 därmellan runt 5 (detta gäller tranp. PE-folie).
5. Vid avskärning: Pressa ned knivhållaren och för knivsläden snabbt över folien under tiden armen är i nedpressat läge (fig.1).

Underhåll:

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

VID BEHOV AV REPARATION BÖR DETTA UTFÖRAS AV EN SERVICETEKNIKER

6. När PTFEväven och/eller svetsbandet på svetsbacken har bränt eller blivit skadat måste följande åtgärdas:  
Lossa de fyra skruvarna på svetsbacken och lyft ut backen från kontakt med svetsbacken. Riv nu loss PTFEväven och kolla därefter om svetsbandet är bränt. Om så är fallet lossas båda skruvarna (fig. 2, A) och svetsbandet samt det underliggande PTFEet tas bort och metallbacken rengöres.  
Sätt på ny PTFEväv (undere) och fäst det nya svetsbandet enligt (fig. 2, A).  
VIKTIGT: Sträck svetsbandet ordentligt och kolla så att detta inte har någon direktkontakt med metallbacken. Sätt på ny PTFEväv (övre) och skruva fast de två metalldelarna åter. Placera svetsbacken i maskinen och fäst den åter med de fyra skruvarna.
7. Förslitning avskärning - Ett slött knivblad utbytes genom att pressa ned den röda knivhållaren och dra ut knivbladet rakt ned (lämpligen med hjälp av en tang) och trycka in ett nytt emellan den fjädringsbelastade plåten i knivsläden (fig. 3).

## NORSK

## BRUKSANVISNING

1. Kontroller at den elektriske spenningen som står på apparatet stemmer overens med nettspenningen.
2. Fest apparatet til et bord. (Fremre kant av apparatet må stikke minst 2 cm foran bordkanten).
3. Slå på apparatet med AV/PA bryten. (Lampen i bryteren vil lyse).
4. 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. En innebygd elektromagnet vil holde sveisearmen nede inntil den innstilte sveisetid og kjøletid er ferdig. 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).
5. Folien kan kuttes ved å trykke den røde knivholderen på sveisearmen ned og samtidig skyve den til den andre siden av armen, mens denne er nede (fig.1).

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.

6. Når PTFEduken over sveiseelementet blir brent eller slitt og/eller hetebåndet er brent, må det skiftes: De fire skruene i sveiseelementet skrues ut og sveiseelementet kan nå løftes opp. Ledningene i hver ende av sveiseelementet koples fra. Den gamle PTFEduken fjernes. Dersom hetebåndet er brent, fjernes denne ved å skru løs de to festeskruene (fig. 2, A). Ta deretter bort PTFEduken som ligger under hetebåndet. Rengjør sveisebakken og kleb ny PTFEduk under hetebånd. Nytt hetebånd skrues fast (fig. 2, A).  
NB.: Hetebåndet må være godt strukket nådet er festet. Dette gjøres lettest ved først åskru fast den enden og deretter klemme begge de fjærbelastede festeklossene sammen, når den andre ende av det strukkede hetebåndet skrues fast. Hetebåndet må IKKE komme i berøring med metallet i sveisebakken (derfor må PTFEduken under hetebåndet være uten skader). Ny PTFEduk festes over hetebåndet, ledningene settes på plass og den reparerte sveisebakke settes på plass og festes igjen med de fire skruene.
- NB!:: Dersom PTFEduken over hetebåndet er brent, vil sansynligvis silicongummilisten på sveisearmen også være brent. Kontroller og bytt hvis nødvendig.
7. En slitt kniv skiftes enkelt ved å trykke ned den røde knivholderen, dra ut den gamle kniven og skyv inn en ny. Kniven er meget skarp og det anbefales derfor å holde kniven med en tang (fig. 3).

## SUOMENKIELINEN

## KÄYTTÖHJEET

1. Varmista, että koneen jännite vastaa virtalähteen jännitettä.
2. Kiinitä Sealmaster MAGNETA lisävarusteena saatavaan jalustaan tai pöytään (Ota huomioon, että koneen etuosa tulee noin 2 cm ulos pöydästä).
3. Kytke laite On/Off-kytkimestä.
4. Saumausaika vaihtelee saumattavan materiaalin paksuuden mukaan. Tee koesaumauksia asettamalla laitteen vasemmalla puolella oleva nappi(-t) adentoon 4 tai 5 ja asettamalla saumatava tuole saumauskiskon päälle sekä painamalla saumausrima alas. Sisään rakennettu sähkömagneetti pitää leuat asennossaan kunnes saumaus ja jäähtyminen on tapahtunut. Jos saumaus ei onnistunut lisää tai vähennä saumausaikaa. Ohut kalvo vaatii lyhyen saumausajan(säätönäpin asento 2 - 4) ja vastaavasti paksumpi kalvo pitemmän saumausajan (säätönäpin asento 6 - 8).
5. Kalvo voidaan leikata painamalla veitsenpidike alas ja kuljettamalla veitsi pitkin leukaa (kuva 1.)

Huolto:

**HUOLTAESSASI LAITETTA IRROTA AINA PISTOTULPPA PISTORASIATIA**

6. Kun saumausalustan PTFEteippi on kulunut ja/tal vastuslanka on planut, tiimi seuraavasti:  
Ruuva auki neljä saumausalustan ruuvia ja irrota saumausalusta laitteesta. Irrota kaksi liitäntäjohtoa, jotka erottavat saumausalustan laitteesta. Nyt voit irrottaa vanhan PTFEin. Siinä tapauksessa, että vastuslanka on kulunut irrota vastuslanka ruuvaamalla auki kaksi ruuvia (kuva 2, A). Polsta myös alapuolinen PTFE. Puhdista saumausalusta ja aseta uusi alapuolinen PTFE saumausalustalle. Nyt voit asentaa uuden vastuslangan ja kiinnittää sen käyttäen kahta ruuvia (kuva 2, A).  
**HUOMIO:** Vastuslanka pitää olla tiukalla aikä se saa koskaan koskettaa saumausalustaa.  
Kiinitä PTFE saumausalustalle je kytke kaksi liitäntäjohtoa uudelleen. Liitä korjattu saumausalusta koneeseen ja kiinnitä se kahden ruuvin avulla.
7. **HUOMAA:** Jos PTFE on palanut saattaa myös yläleuan silikonikumi olla palanut. Tarkista myös silikonikumun kunto ja vaihda se tarvittaessa.  
Kulunut veitsi voidaan yksinkertaisesti vaihtaa painamalla punainen veitsenpidike alas sekä vetämällä kulunut veitsi ulos ja asettamalla uusi tilalle. Pihtien käyttöä suositellaan (kuva 3).

## SLOWAAKS

## NÁVOD NA POUŽITIE

1. Skontrolujte, či napätie uvedené na zariadení zodpovedá napájaniu zo siete.
2. Zariadenie Sealmaster MAGNETA upevnite k voliteľne dodávanej podpere alebo k stolu (predná strana zariadenia má presahovať okraj stola o približne 2 cm).
3. Zariadenie zapnite pomocou vypínača.
4. Doba zatavenia sa môže líšiť v závislosti od hrúbky zatavovaného materiálu. Vykonajte skúšobné zatavenie otočením nastavovacieho ovládača na ľavej strane zariadenia do polohy 4 alebo 5, materiál umiestnite nad zatavovaciu lištu a rameno zatlačte smerom nadol. Zabudovaný elektromagnet udržuje rameno v danej polohe až do uplynutia doby zatavenia a vychladnutia. V prípade nesprávneho zatavenia predĺžte alebo skráťte dobu zatavenia. Tenká fólia vyžaduje krátku dobu zatavenia (nastavenie ovládača do polohy 2-4), pri hrubšej fólii je potrebná dlhšia doba (nastavenie 6-8).
5. Fóliu možno odrezať zatlačením červeného držiaka noža smerom nadol a jeho posunutím pozdĺž ramena, keď je rameno zatlačené nadol (obr. 1).

Údržba:

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

**ÚDRŽBU, OPRAVY ALEBO ÚPRAVY ZARIADENIA MAJÚ VYKONÁVAŤ LEN KVALIFIKOVANÉ OSOBY.**

6. V prípade spálenia alebo opotrebovania PTFEovej vrstvy alebo zatavovacieho drôtu na zatavovacej lište je potrebná výmena. Odskrutkujte 4 skrutky na zatavovacej lište a vyberte ju zo zariadenia. Demontujte dva pripojovacie vodiče, čím odpojíte zatavovaciu lištu od zariadenia. Odstráňte starý PTFE. V prípade spálenia zatavovacieho drôtu ho odstráňte uvoľnením dvoch skrutiek (obr. 2, A). Odstráňte aj dolný PTFE. Vyčistite zatavovaciu lištu a nasadte nový dolný PTFE do lišty. Nainštalujte nový zatavovací drôt a upevnite zostavu pomocou štyroch skrutiek (obr. 2, A).  
**UPOZORNENIE:** Zatavovací drôt musí byť riadne napnutý, nesmie vytvárať kontakt medzi zatavovacou lištou a zariadením a musí byť upevnený pomocou príslušných skrutiek.
7. **POZNÁMKA:** V prípade spálenia PTFEu sa môže spáliť aj silikónová guma. Skontrolujte ju a v prípade potreby vymeňte.  
Opotrebovaný nôž možno vymeniť zatlačením červeného držiaka noža nadol, vytiahnutím starého noža a výmenou za nový nôž. Odporúča sa používať kliešte (obr. 3).

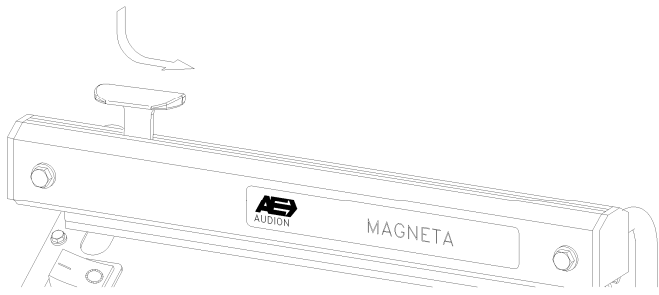


Fig. 1

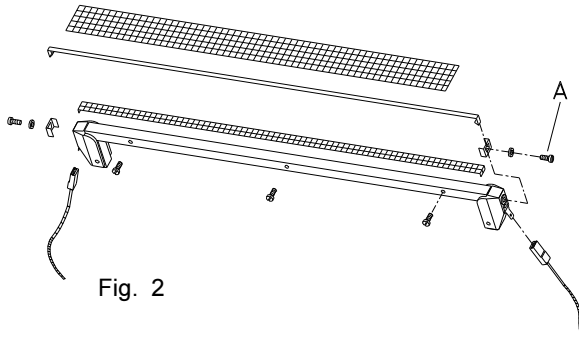


Fig. 2

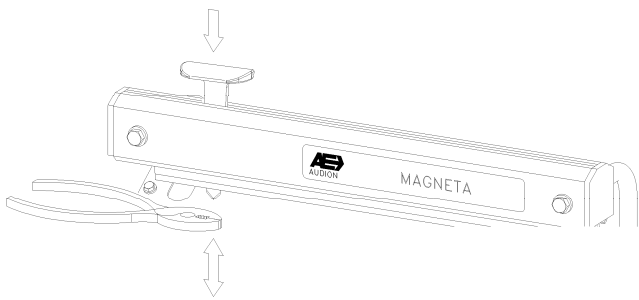


Fig. 3

Accessoires - Accessories - Zubehör - Accessoires - Accesorios - Accessori - Accessorios - Tillbehör - Tilbehør - Utstyr - Lisälaitteet - Príslušenstvo

Voor - For - Für - Para - Pour - Per - Til - Till - Pre Sealmaster MAGNETA 421 / 521 / 621 / 721 / 821 / 1021

A: RL 421/521/621/721/821/1021

Folie afroller  
Film unrolling device  
Folien abroller  
Aparato desenrollador  
Dérouler de gaine  
Portabobine  
Desenrolador de filme  
Afrulningsapparat  
Folierullhållare  
Folierullholder  
Rullapari  
Zariadenie na odvíjanie fólie

B: CODE SEAL

Barra codice  
Código na soldagem  
Kodsvets  
Kodesveis  
RAZIDLO S KÓDOM

C: OTST 421/521/621/721/821/1021

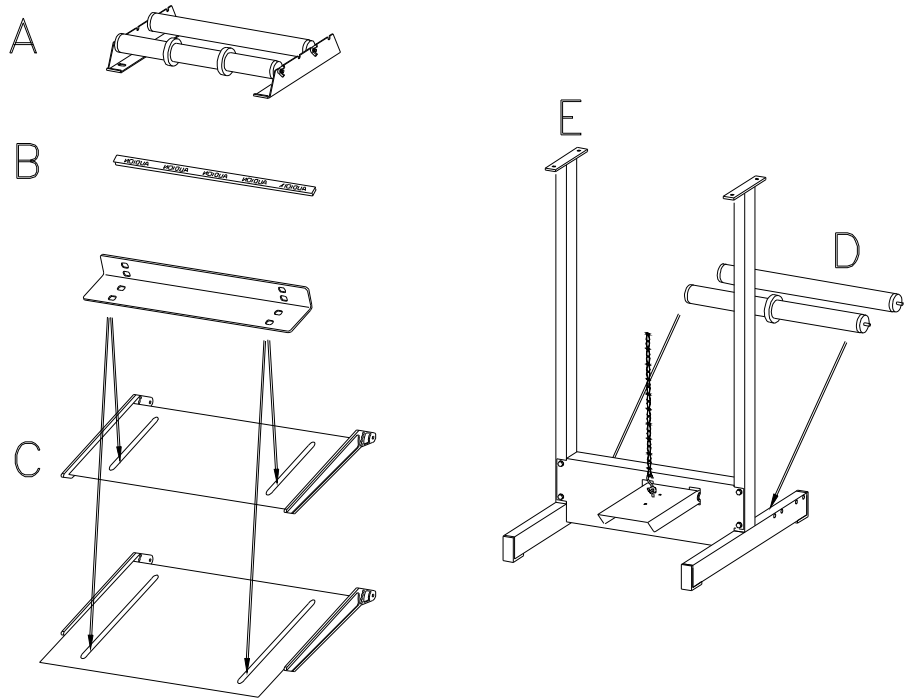
Oplegtafel  
Worktable  
Anstecktisch  
Mesa de trabaja  
Tableau de travail  
Piano d'appoggio  
Mesa de trabalho  
Arbejdsbord  
Arbetsbord  
Arbeitsplate  
Työtaso  
Pracovný stôl

D: SR 421/521/621/721/821/1021

Set rollen voor onderstel  
Set of rollers for stand  
Satz rollen für ständer  
Jue go de rolos para suporte  
Jeu de rouleaux pour support  
Rulli porabobine per supporto  
Par de rolos para suporte  
Sæt ruller for stand  
Folierullerhållare till golvstativ  
Rulleset  
Rullapari telineelle  
Súprava valčekov pre stojan

E: SP 421/521/621/721/821/1021

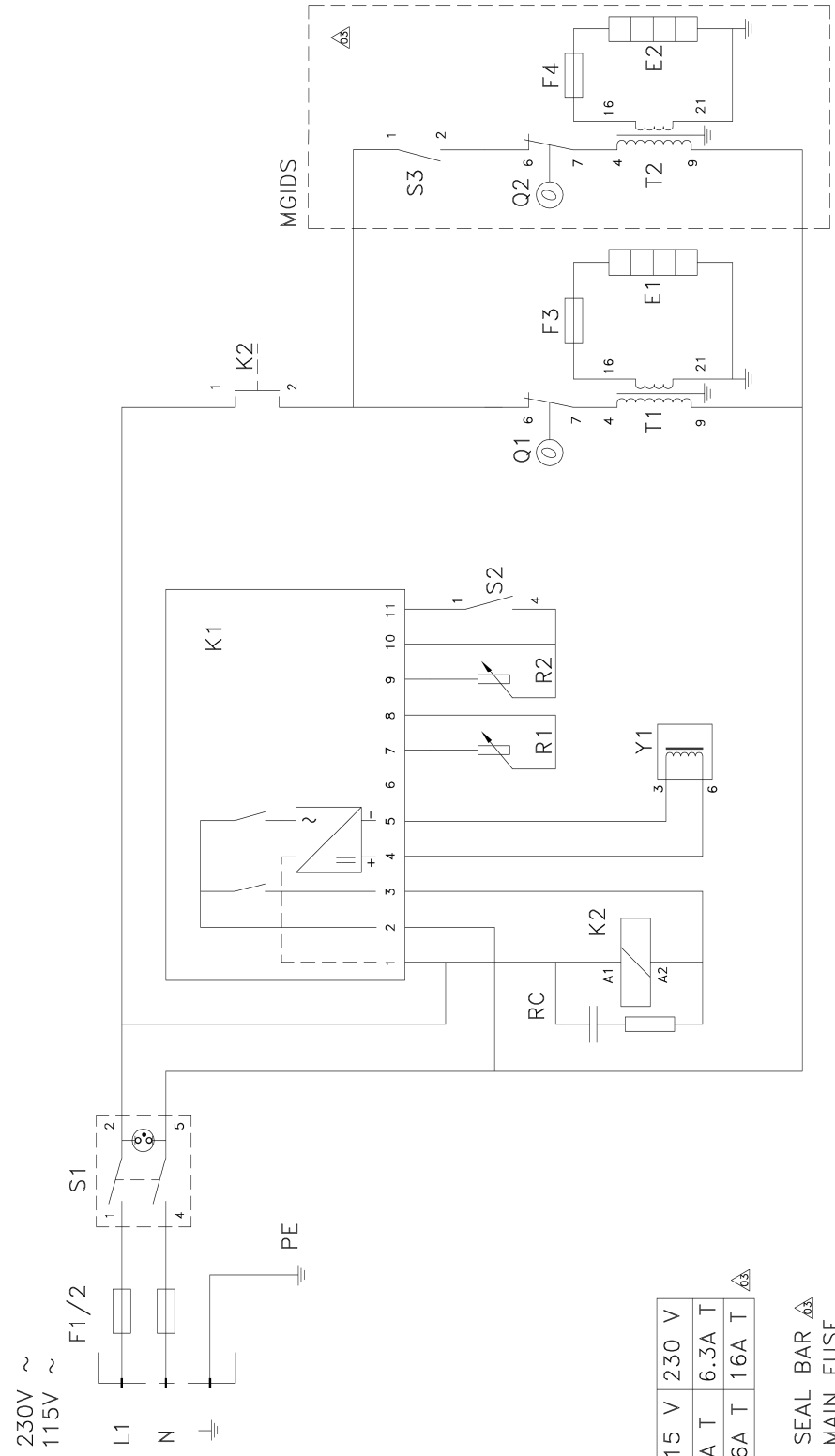
Onderstel met voetbediening  
Stand with pedal  
Ständer mit pedal  
Suporte con pedal  
Support avec pédale  
Supporto con pedale  
Suporte com pedal  
Stand med pedal  
Golvstativ  
Understell med pedal  
Teline Polkimella  
Stojan s pedálom





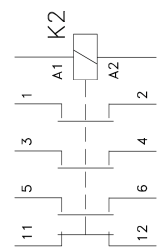






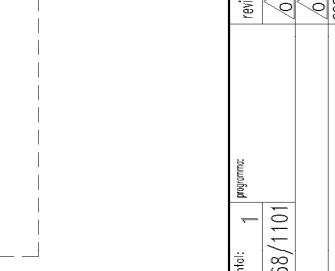
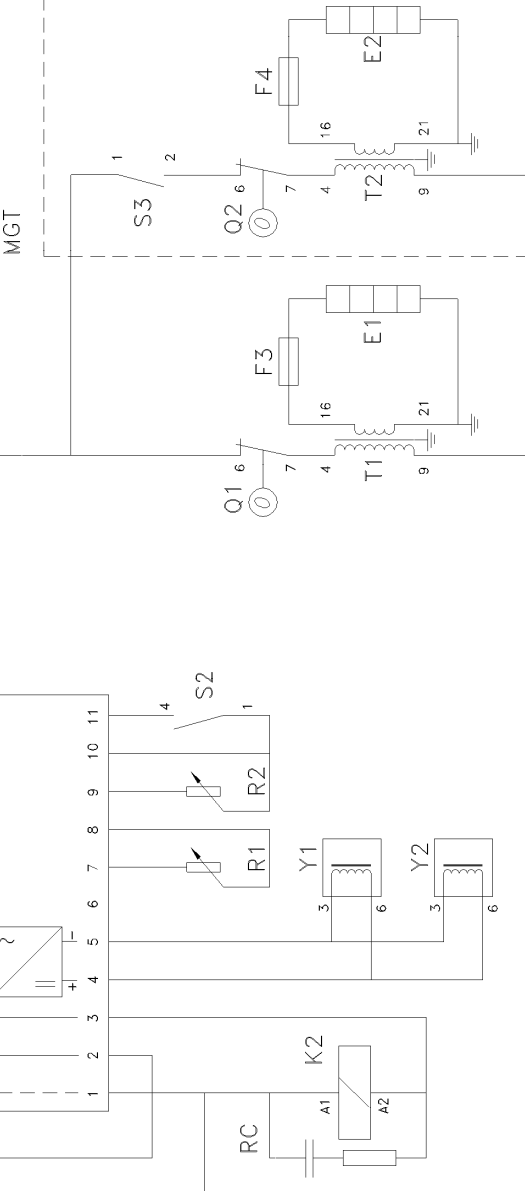
F1/2	115 V	230 V
F3/4	8A T	6.3A T
	16A T	16A T

- E1/2 = SEAL BAR
- F1/2 = MAIN FUSE
- F3/4 = FUSE SEAL CIRCUIT
- K1 = PCB
- K2 = RELAY SEAL
- Q1/2 = THERMAL LIMIT SWITCH
- RC = FILTER
- R1 = POTENTIOMETER SEALING TIME
- R2 = POTENTIOMETER COOLING TIME
- S1 = MAIN SWITCH
- S2 = START SEALING
- S3 = SWITCH DOUBLE SEAL
- T1/2 = SEAL TRANSFORMER
- Y1 = MAGNET



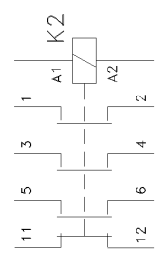
oprn:	datum: 041222	schaal: 1 : 1	aantal: 1	programma:
projectie:	formaat: A3	norm: ISO 2768/1101		
	gemaakt: YK	material: DIV.		
	naam: 421/521 MGI/MGIDS			
			revisie	gekleed
			Δ3	CS
			Δ3	EB
			code:	
				4405000
			datum	
				160308
				120314

This publication, or parts thereof, may not be reproduced in any form, by any method, for any purpose.



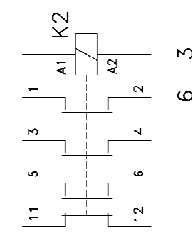
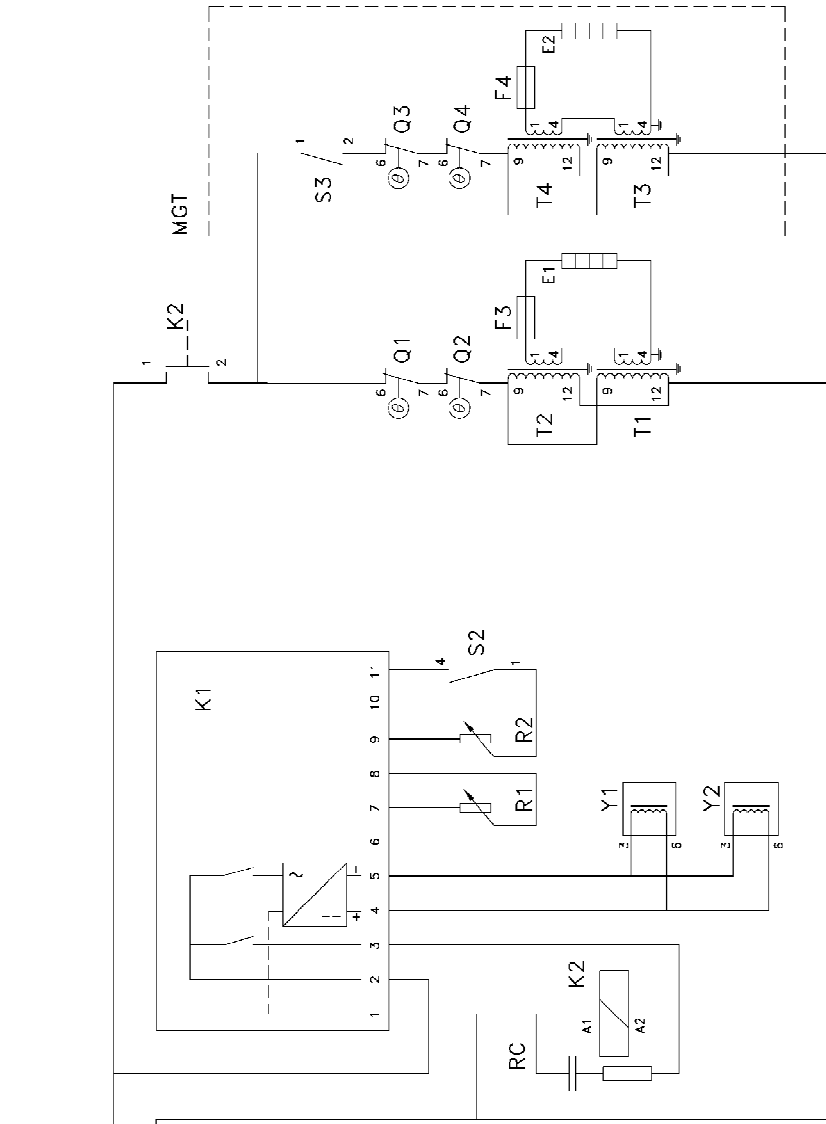
F1/2	115 V	230 V
F3/4	8A T	6.3A T
	16A T	16A T

- E1/2 = SEALBAR
- F1/2 = MAIN FUSE
- F3/4 = FUSE SEALCIRCUIT
- K1 = PCB
- K2 = RELAY SEAL
- Q1/2 = THERMAL LIMIT SWITCH
- RC = FILTER
- R1 = POTENTIOMETER SEALING TIME
- R2 = POTENTIOMETER COOLING TIME
- S1 = MAIN SWITCH
- S2 = START SEALING
- S3 = SWITCH TWIN SEAL
- T1/2 = SEALTRANSFORMER
- Y1/2 = MAGNET



opm:	datum: 041222	schaal: 1 : 1	omdat: 1	programma:	revisie gemaakt:	datum
projectie:	formaat: A3	norm: ISO 2768/1101			Δ3 JOH 110404	
	gekeurd: YK	merk: DIV.			Δ2 LW 070510	
					code:	4505000
				norm: 621/721 MG/MGI/MGT		

This publication, or parts thereof, may not be reproduced in any form, by any method, for any purpose.

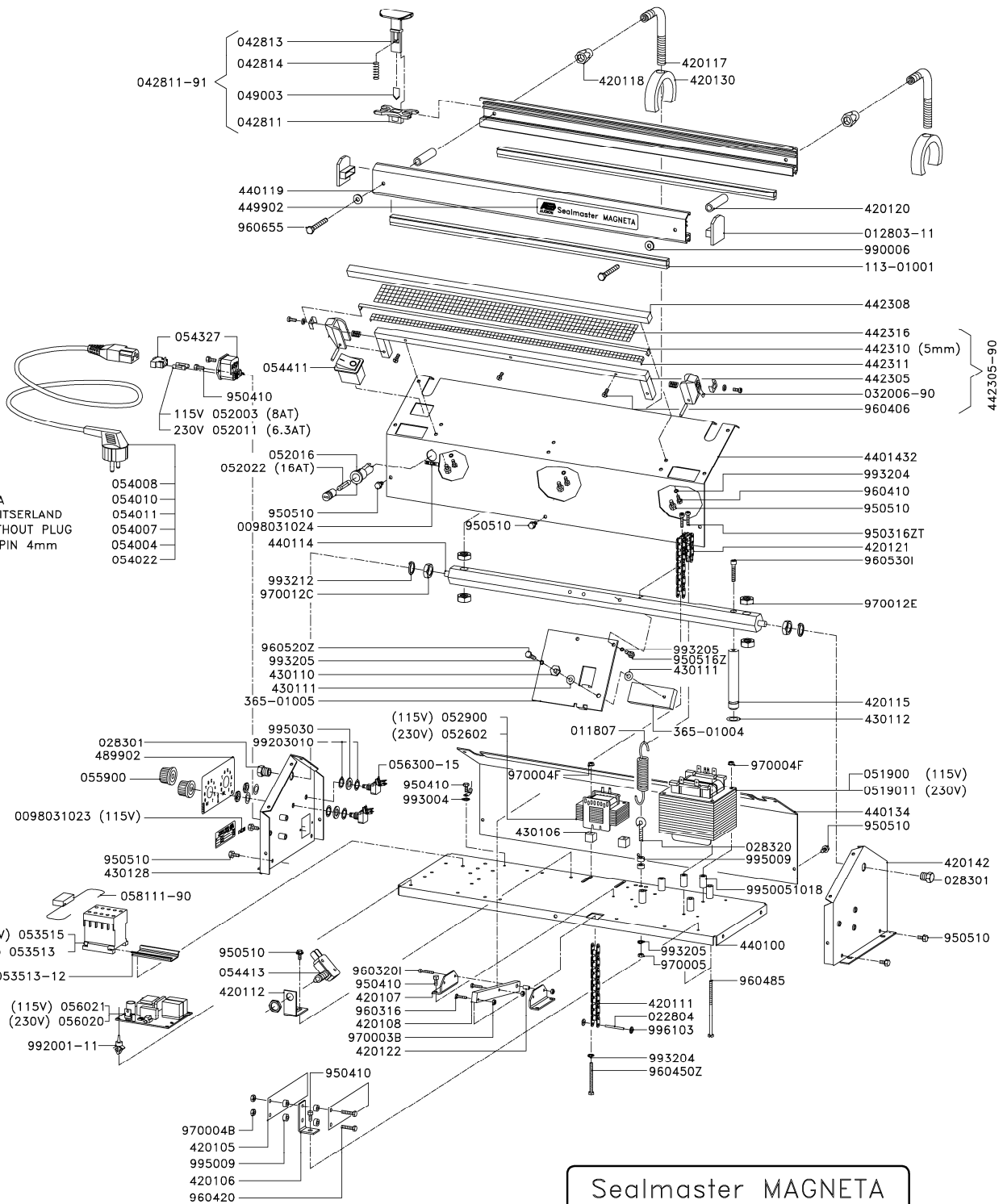


115 V	230 V	115V MGT	230V MGT
F1/2	8A T	6.3A T	16A T
F3/4	16A T	16A T	16A T

- E1/2 = SEALBAR
- F1/2 = MAIN FUSE
- F3/4 = FUSE SEALCIRCUIT
- K1 = PCB
- K2 = RELAY SEAL
- Q1-4 = THERMAL LIMIT SWITCH
- RC = FILTER
- R1 = POTENTIOMETER SEALING TIME
- R2 = POTENTIOMETER COOLING TIME
- S1 = MAIN SWITCH
- S2 = START SEALING
- S3 = SWITCH TWIN SEALBAR
- T1-4 = SEALTRANSFORMER
- Y1/2 = MAGNET

opm:	delur:	041222	subst:	1 : 1	comat:	1	partno:	
	lengch:	A3	combi:					
	projelid:	YK	stand:	ISO 2768/1101				
	name:	<b>820/1020 MG/MGT 821/1021 MGI</b>						
	revisi:		gibet:		delur:			
					EB		120229	
					LW		070510	
					code:			460500

This publication, or parts thereof, may not be reproduced in any form, by any method, for any purpose.

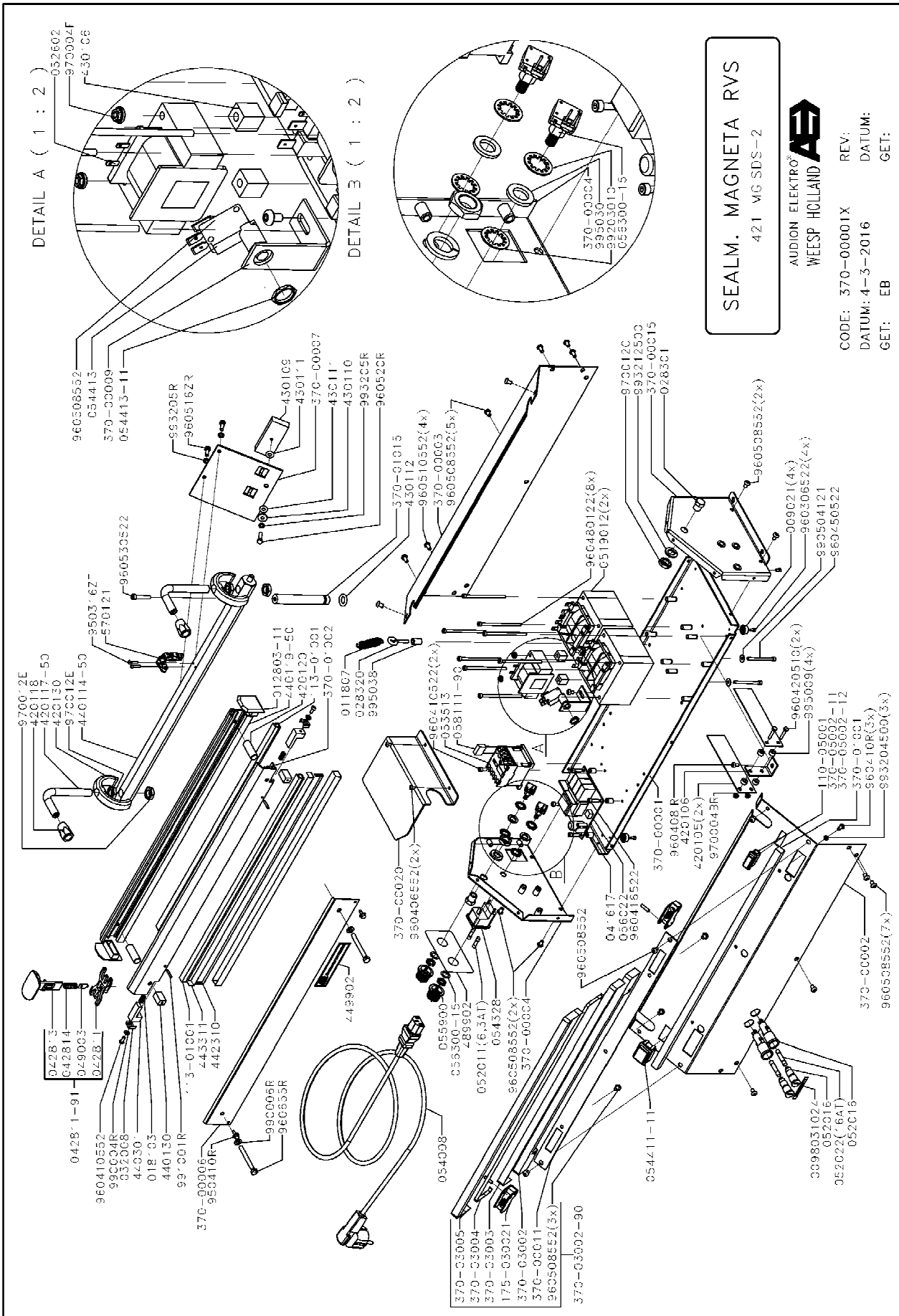


Sealmaster MAGNETA  
421 MGI

AUDION ELEKTRO®  
WEESP HOLLAND

DATUM:980331 44-03001X  
GET:RV

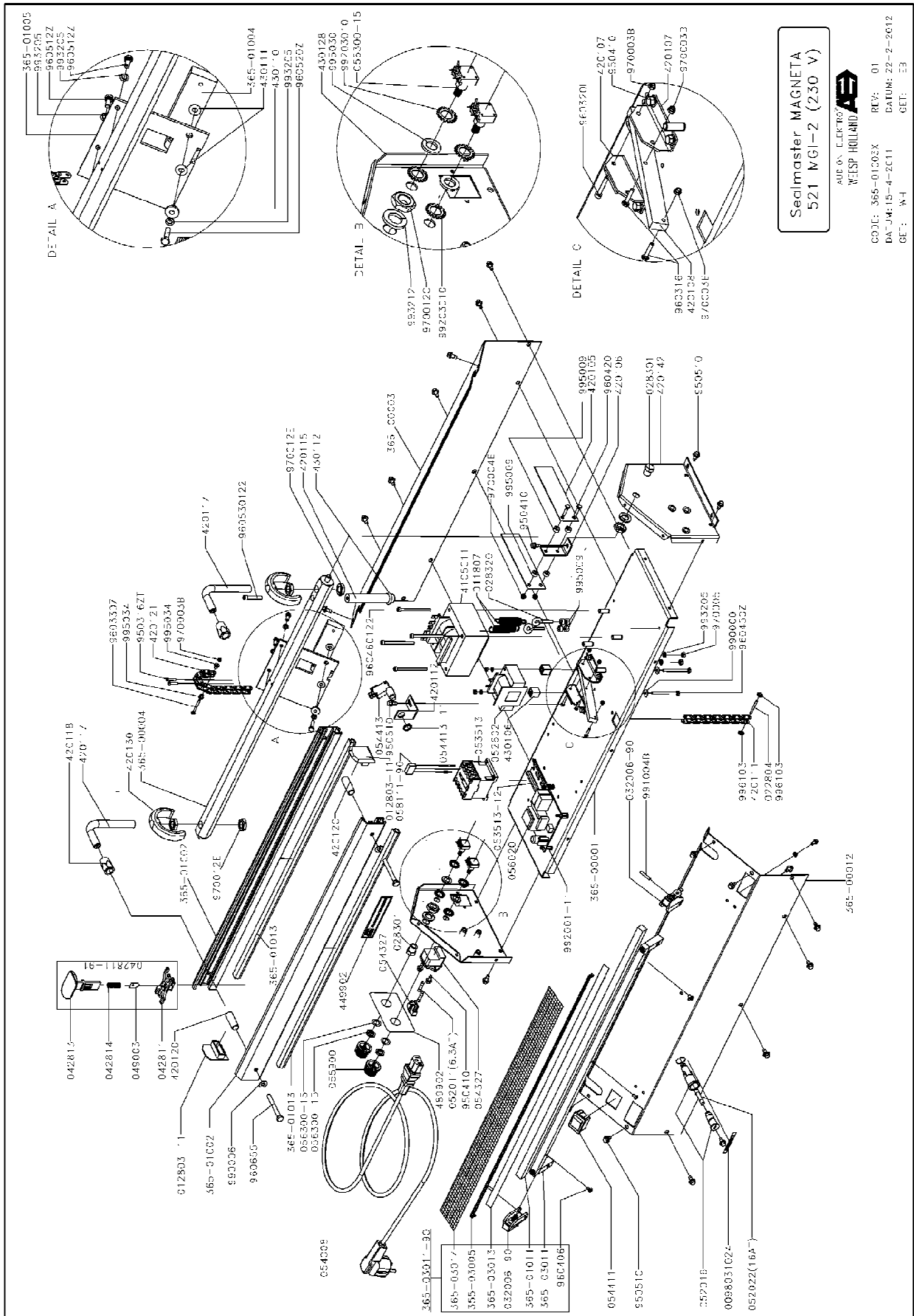
REV.:12  
DATUM:140725  
GET.:EB



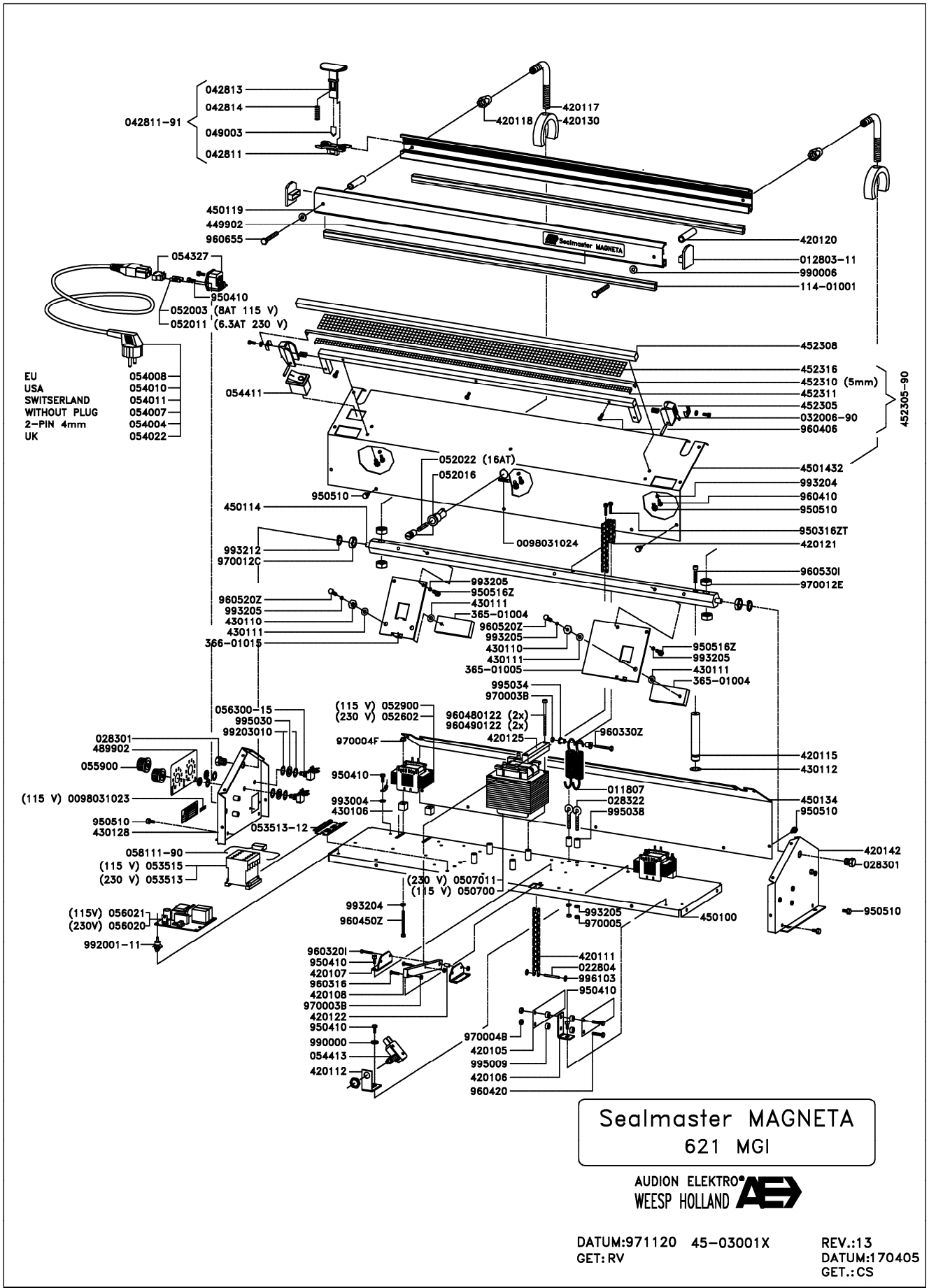
**SEALM. MAGNETA RVS**  
421 MG SDS-2

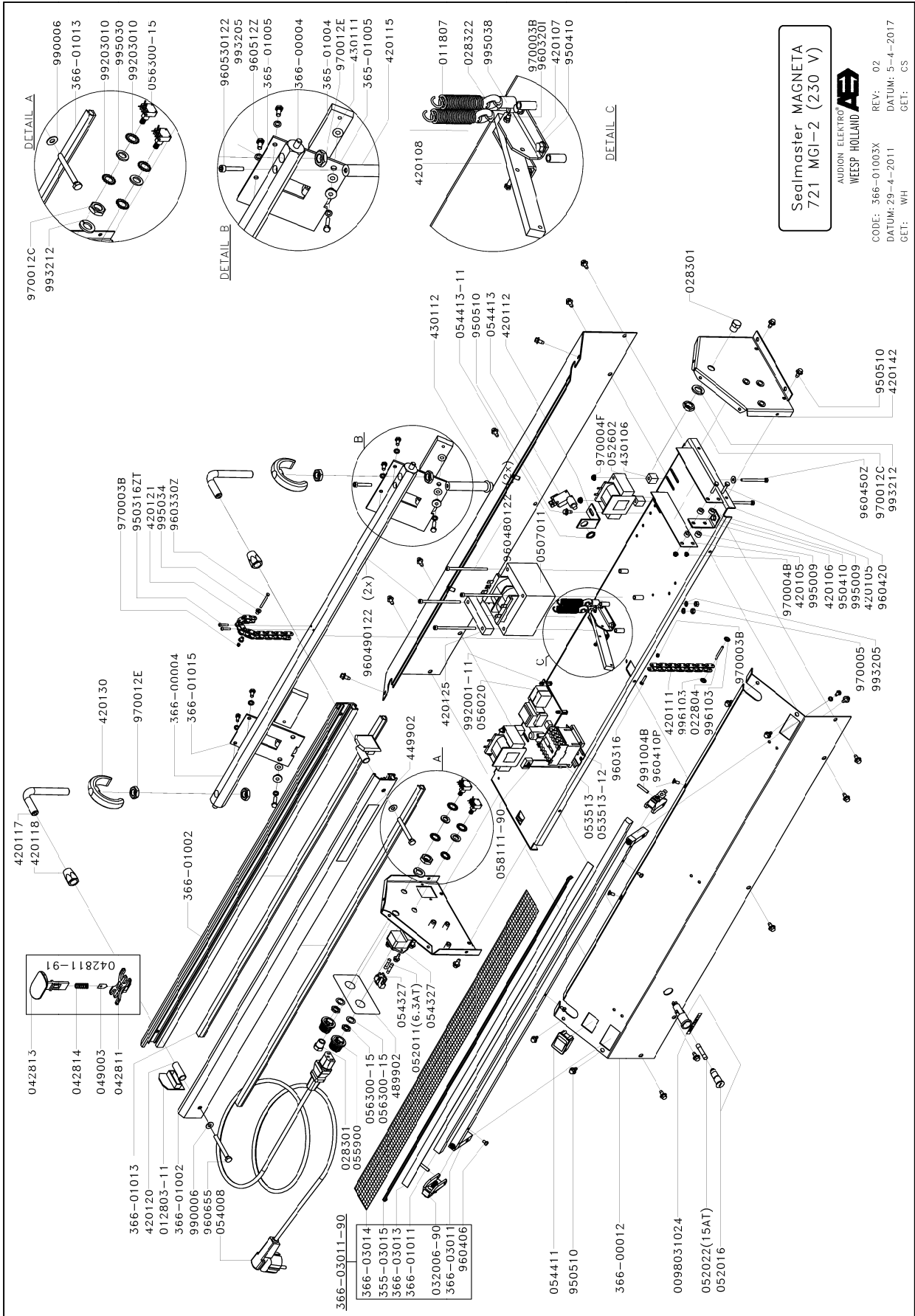


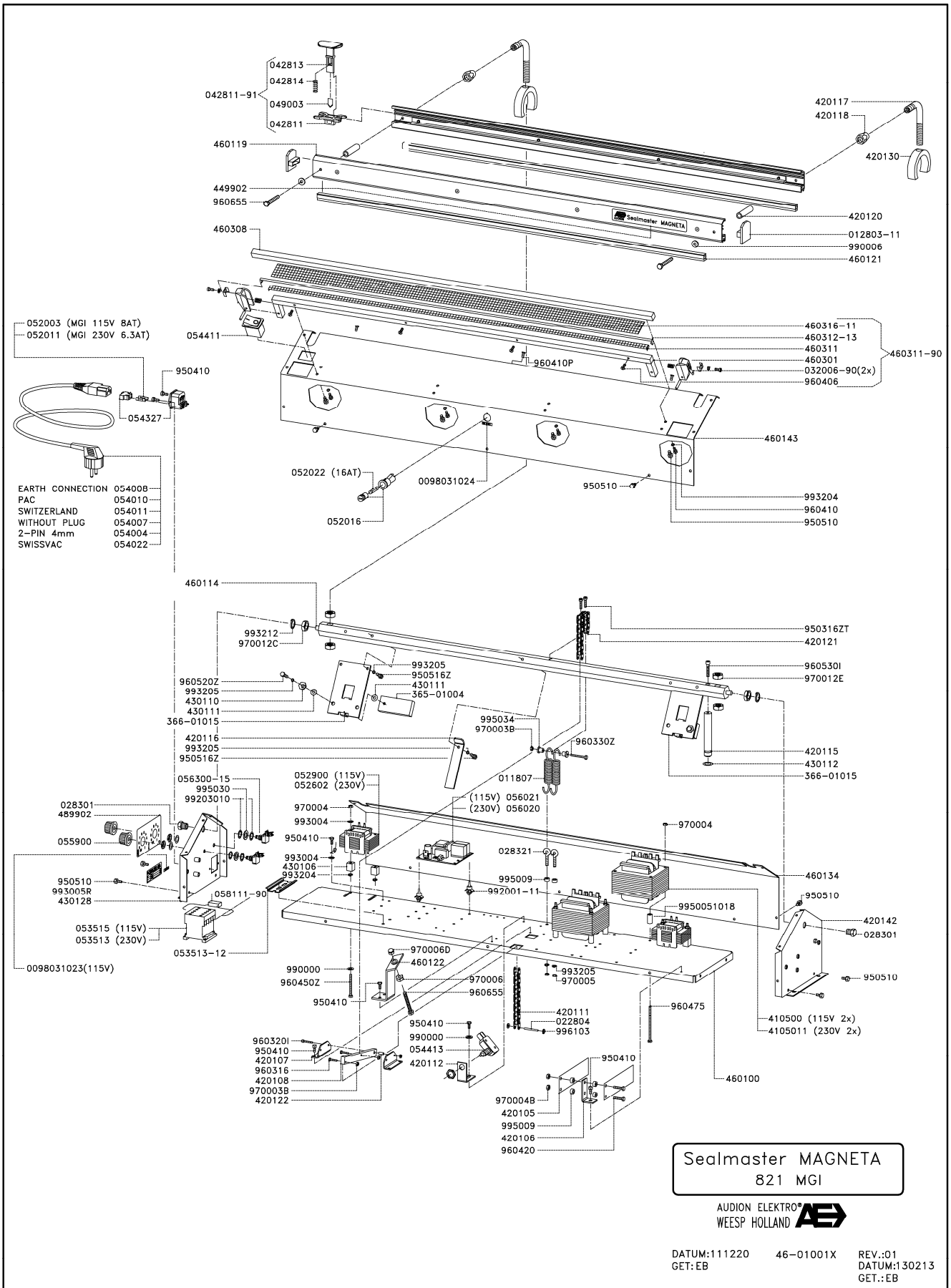
CODE: 370-00001X  
 DATUM: 4-3-2016  
 REV: WEESP HOLLAND  
 GET: EB







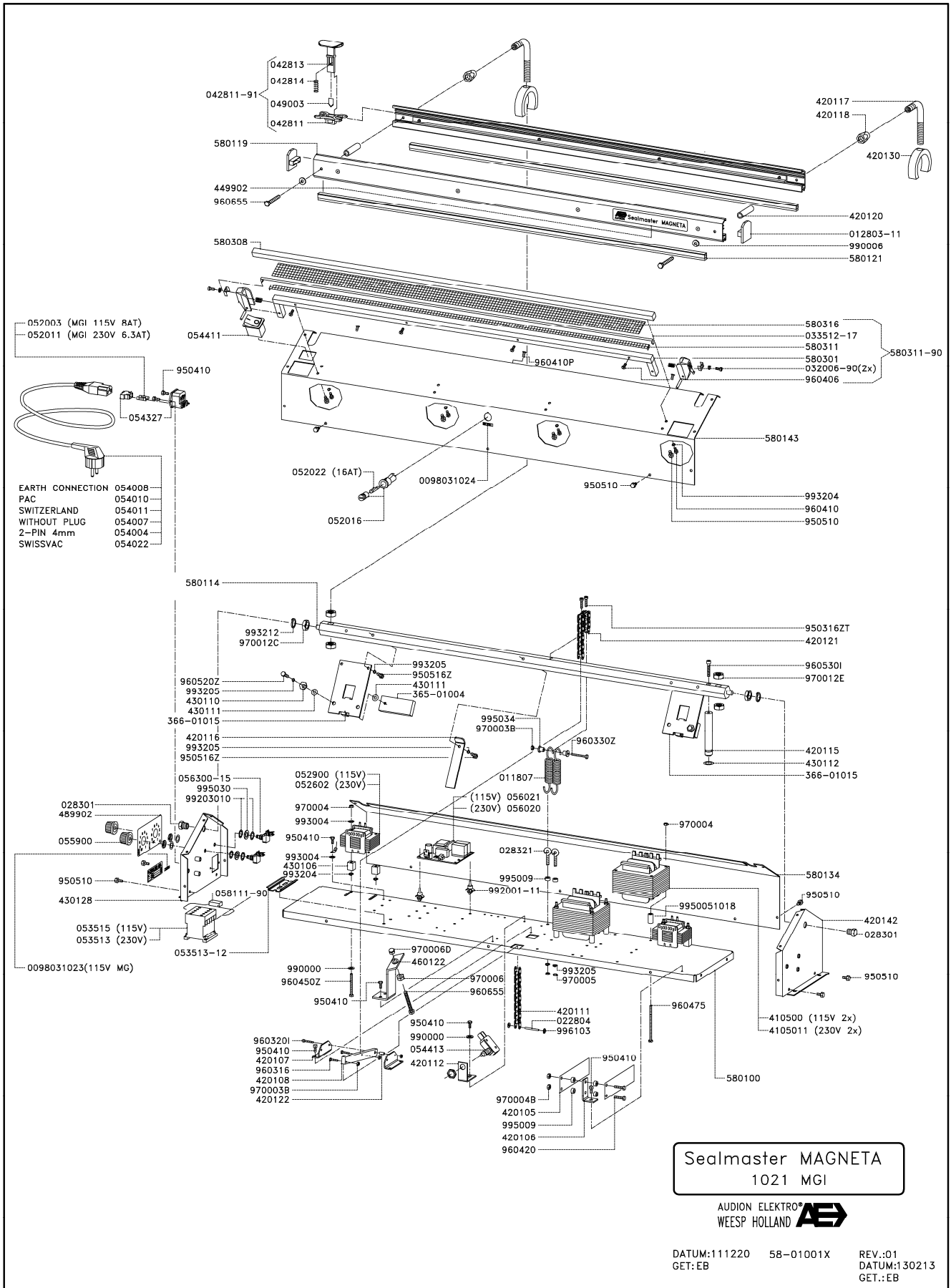




Sealmaster MAGNETA  
821 MGI

AUDION ELEKTRO®  
WEESP HOLLAND

DATUM:111220 46-01001X REV.:01  
GET.:EB DATUM:130213  
GET.:EB



### **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.**

### **Conditions of guarantee**

#### **Liability**

1. We exclude any liability as far as it has not been arranged by law.
2. Our liability will never exceed the amount of order.
3. Subject to the general valid regulations of the law, we are not obliged to any compensation of damage of which kind ever, directly or indirectly, under which company damage, to movables and immovables or to persons, both to the opposite party as to third persons.
4. In no way we are liable for damage arisen from or caused by the supplied or by the unsuitability of this for the purpose for which the opposite party has purchased the machine.

#### **Guarantee**

1. With due observance of the restrictions stated hereafter, we allow 12 months of guarantee to the products supplied by us. This guarantee is restricted to the occurring manufacture errors and does not imply interruptions caused by any form of wear spare parts subject to use.
2. To spare parts or enclosures obtained from third persons we do not give longer guarantee than this third supplier does.
3. Guarantee expires if the opposite party and/or third parties associated make improper use of the supplied.
4. Guarantee also expires if the opposite party and/or third parties associated execute activities and/or modifications to the supplied.
5. In case we replace spare parts to fulfill our guarantee engagement, the spare parts replaced become property of AUDION ELEKTRO B.V.
6. In case the opposite party does not come up completely, partially or does not come up in time to the obligations arisen from the closed engagement between the parties, we are not obliged to guarantee as long as the situation continues.





## EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

AUDION ELEKTRO B.V., gevestigd op de Hogeweyselaan 235  
te Weesp, Holland

verklaren hiermede dat de

**SEALMASTER MAGNETA IND**

Type:

**421 MGI-2 ; 421 MGISDS-2 ; 521 MGI-2 ; 621 MGI-2 ; 721 MGI-2 ; 821 MGI-2 ; 1021 MGI-2**

- voldoet aan de bepalingen van de volgende EEG richtlijnen:  
2014/35/EU Laagspanningsrichtlijn ; 2014/30/EU EMC-Richtlijn ; RoHS 2  
2011/65/EU Richtlijn ;

- en verklaart voorts dat de volgende (onderdelen van)  
geharmoniseerde normen zijn toegepast:

EN-ISO 12100; EN 1037+A1; EN-IEC 60204-1;

Weesp 20-3-2017

E. Tangelder  
Directeur

PGR46A

## EC-DECLARATION OF CONFORMITY

AUDION ELEKTRO B.V., located at the Hogeweyselaan 235 in  
Weesp, The Netherlands

herewith declares that the

**SEALMASTER MAGNETA IND**

Type:

**421 MGI-2 ; 421 MGISDS-2 ; 521 MGI-2 ; 621 MGI-2 ; 721 MGI-2 ; 821 MGI-2 ; 1021 MGI-2**

- is in conformity with the provisions of the following EEC directives:  
2014/35/EU Low Voltage Directive ; 2014/30/EU EMC-Directive ; RoHS 2  
2011/65/EU Directive ;

- and that the following (parts/clauses of) harmonized standards have been  
applied:

EN-ISO 12100; EN 1037+A1; EN-IEC 60204-1;

Weesp 20-3-2017

E. Tangelder  
Director

PGR46A

## EG-KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG FÜR MASCHINEN

AUDION ELEKTRO B.V., mit Sitz Hogeweyselaan 235  
Weesp, Holland

Erklärt hiermit, dass

**SEALMASTER MAGNETA IND**

Modell:

**421 MGI-2 ; 421 MGISDS-2 ; 521 MGI-2 ; 621 MGI-2 ; 721 MGI-2 ; 821 MGI-2 ; 1021 MGI-2**

- konform ist mit den relevanten Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie:  
2014/35/EU Niederspannung Richtlinie ; 2014/30/EU Elektromagnetische  
Verträglichkeit Richtlinie ; RoHS 2 2011/65/EU Richtlinie ;

- und dass folgende harmonisierte Normen (oder Teile/Klauseln hieraus)  
angewendet werden:

EN-ISO 12100; EN 1037+A1; EN-IEC 60204-1;

Weesp 20-3-2017

E. Tangelder  
Geschäftsführer

PGR46A

## DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ

AUDION ELEKTRO B.V., Hogeweyselaan 235 Weesp Hollande

Déclare que la machine désignée ci-après

**SEALMASTER MAGNETA IND**

Type:

**421 MGI-2 ; 421 MGISDS-2 ; 521 MGI-2 ; 621 MGI-2 ; 721 MGI-2 ; 821 MGI-2 ; 1021 MGI-2**

- est conforme aux dispositions des directives CEE suivantes:  
2014/35/UE Directive Basse Tension ; 2014/30/UE Directive EMC ; RoHS  
2 2011/65/EU Directive ;

- et que les (parties/paragraphes) suivants des normes harmonisées ont  
été appliquées:

EN-ISO 12100; EN 1037+A1; EN-IEC 60204-1;

Weesp 20-3-2017

E. Tangelder  
Directeur

PGR46A



AUDION ELEKTRO®



**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CE**

AUDION ELEKTRO B.V., Hogeweyselaan 235  
Weesp, Olanda

dichiara, che la macchina

**SEALMASTER MAGNETA IND**

Type:

**421 MGI-2 ; 421 MGISDS-2 ; 521 MGI-2 ; 621 MGI-2 ; 721 MGI-2 ; 821 MGI-2 ; 1021 MGI-2**

- è conforme alle seguenti direttive:  
2014/35/UE Direttiva Bassa Tensione ; 2014/30/UE Direttiva EMC ; RoHS  
2 2011/65/EU Direttiva ;

- le norme armonizzate di riferimento per la dichiarazione sono:

EN-ISO 12100; EN 1037+A1; EN-IEC 60204-1;

Weesp 20-3-2017

E.Tangelder  
Direttore

PGR46A

**DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA CE**

AUDION ELEKTRO B.V., con sede en la calle Hogeweyselaan 235, en  
Weesp, Holanda

declara, por la presente, que

**SEALMASTER MAGNETA IND**

el Tipo:

**421 MGI-2 ; 421 MGISDS-2 ; 521 MGI-2 ; 621 MGI-2 ; 721 MGI-2 ; 821 MGI-2 ; 1021 MGI-2**

- cumple las estipulaciones de las siguientes normativas de la CE:  
2014/35/UE Sobre aparatos de baja tension ; 2014/30/UE Sobre  
compatibilidad de campos magneticos ; RoHS 2 2011/65/EU Sobre ;

- y declara, además, que se han aplicado (parcialmente) las siguientes  
normativas armonizadas:

EN-ISO 12100; EN 1037+A1; EN-IEC 60204-1;

Weesp 20-3-2017

E.Tangelder  
Director

PGR46A





**AUDION ELEKTRO**

Hogeweyselaan 235,  
1382 JL Weesp, Holland  
Tel : +31(0)294 491717  
Fax: +31(0)294 491761  
E-mail: [export@audion.nl](mailto:export@audion.nl)  
E-mail: [holland@audion.nl](mailto:holland@audion.nl)  
Website: [www.audion.com](http://www.audion.com)

Represented by