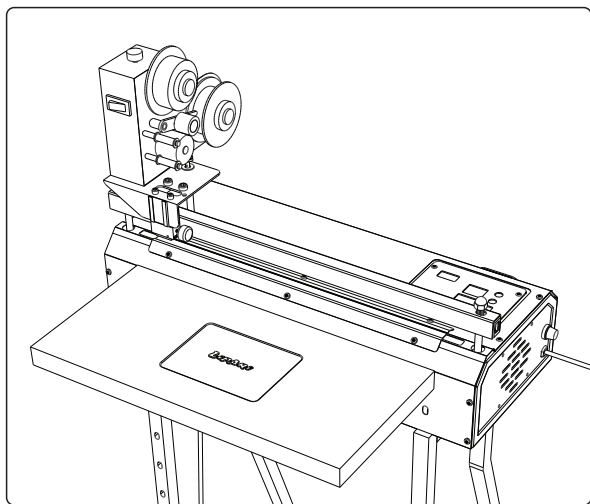


Manual de uso

Gracias por adquirir uno de los productos de la línea LIPARI. Para aprovechar al máximo sus prestaciones por favor lea atentamente el presente manual antes de comenzar a operarlo.

Selladora de Polietileno por Impulso con Fechador

Modelos
HF400, HDF400 y HRF400)



LIPARI®

ARMADO

1) Arme el pie con pedal de acuerdo a como indica el plano adjunto al mismo.

MONTAJE DEL FECHADOR SOBRE LA MÁQUINA

Coloque el cabezal fechador de acuerdo a como se indica en la figura nº 2 . Asegure las 2 tuercas de ajuste (provistas en la bolsa) para que el mismo quede fijado sobre la manija de la máquina. Una vez fijado, conecte la ficha al tomacorriente de la selladora.

DIFERENTES MODELOS

MOD.	SELLADO		FUNCION	CONSUMO	ESPESOR
	LARGO	ANCHO			
HF400	400mm	3mm	Sellado y fechad o	803 W	2 x 150 micrones
HDF400	400mm	3mm	Doble sellado y fechad o	1584 W	2 x 150 micrones
HRF400	400mm	3mm	Sellado refilado y fechad o	891 W	2 x 150 micrones

UTILIZACIÓN DE LA MÁQUINA

Selladora CON FECHADOR (Modelo HF400 y HDF400)

1) Conecte el cable de la selladora en un tomacorriente eléctrico. Para mayor seguridad la unidad posee una ficha de 3 espigas planas con toma a tierra. NO LA ELIMINE colocando un adaptador o reemplazando la ficha por otra de 2 espigas.

2) Ajuste el tiempo de acuerdo al espesor del material a sellar. Utilice el mas bajo posible. El material mas grueso necesita mayor tiempo.

3) Coloque la bolsa sobre la plataforma de sellado y accione el pedal. El período de calentamiento está controlado automáticamente por el regulador de tiempo e indicado por la luz roja que se encuentra encima del mismo.

4) Cuando la luz de señal se apaga es recomendable dejar el pedal presionado un segundo más, permitiendo que la película de plástico se enfríe. Un sellado fuerte y de buen aspecto debe haberse logrado ahora.

5) Si el sellado aparece roto o irregular puede deberse a sobrecalentamiento, es decir, tiempo de sellado demasiado largo (reducir)

Si el sellado se despegga, ello sugiere que el tiempo de sellado es demasiado corto (aumentar).

Si el material que se está sellando tiende a pegarse a la parte superior (goma siliconada) o en la teflonada que recubre la resistencia, es porque se ha dejado poco tiempo para el enfriado (esperar mas tiempo después que la luz de señal se apaga).

6) Una vez que se ha establecido el tiempo correcto de sellado, el mismo permanecerá constante y no será necesario un ajuste posterior.

7) Si deja la unidad conectada no consumirá energía hasta que no se presione el pedal y la luz se encienda (esta indicación es valida para la selladora, no para el fechador).

Selladora REFILADORA CON FECHADOR (Modelo HRF400)
Este tipo de máquina puede realizar 3 funciones diferentes: sellado, corte o ambos al mismo tiempo. Para seleccionarlas debe presionar la tecla "función". A medida que lo haga se irán encendiendo las luces que indican sellado, corte o ambos (en este caso las 2 deberán estar encendidas).

Una vez que la función ha sido colocada debe regular el tiempo de sellado de acuerdo al espesor de la película plástica. La escala va de 0 a 99 e indica tiempo. A mayor espesor de película deberá colocar una cifra superior (mas cercana al 99).

Fig. N° 1
PANEL DE:
"SELLADORA
REFILADORA"



UTILIZACIÓN DEL FECHADOR

COLOCACIÓN DE NÚMEROS

Retire el soporte de cuños (figura n° 2) tomándolo desde su perilla (desplazándolo hacia la derecha). Observe que tiene 3 canales, en los cuales se pueden colocar los números y letras que se encuentran en la caja anexa (set de tipografía). Tómelos con la pinza y colóquelos en el orden necesario para formar la fecha de envasado, vencimiento y número de lote según muestra la figura n° 3 . Una vez ordenados asegúrelos con la pieza de goma provista en la caja, de manera que no se corran durante el trabajo.

Si no necesita imprimir alguno de estos 3 datos en su envase deje el respectivo canal vacío. Allí no se imprimirá nada.

Si solo va a imprimir una línea, es recomendable que utilice el canal del medio.

COLOCACIÓN DE LA CINTA

Coloque la cinta de acuerdo a como se indica en la figura n° 4. La cinta posee 2 lados diferentes, uno brillante (plástico) y otro opaco. Este último es el que tiene que quedar hacia abajo en la zona de contacto (figura n° 2) y apoyar sobre el envase a fechar. Pegue el extremo de la cinta residual al carretel de cartón (previamente colocado en el rebobinador). El giro del mismo (visto en el mismo ángulo de la figura) es a favor de las agujas del reloj.

Cada vez que presione el pedal se accionará el sistema de desplazamiento de cinta, permitiendo que la cinta residual se rebobine automáticamente.

Una vez que toda la cinta haya sido utilizada quedará en el rebobinador. Retírela del mismo desenroscando y quitando la tuerca que asegura la tapa de acrílico.

PUESTA EN MARCHA, SELLADO E IMPRESIÓN

Para lograr un óptimo sellado e impresión es necesario regular ambos aparatos por separado:

A) LA MAQUINA

Siga las instrucciones de la pagina N° 1 "UTILIZACIÓN DE LA MAQUINA"

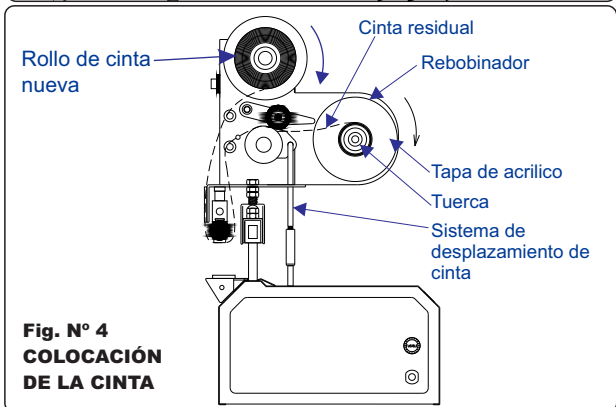
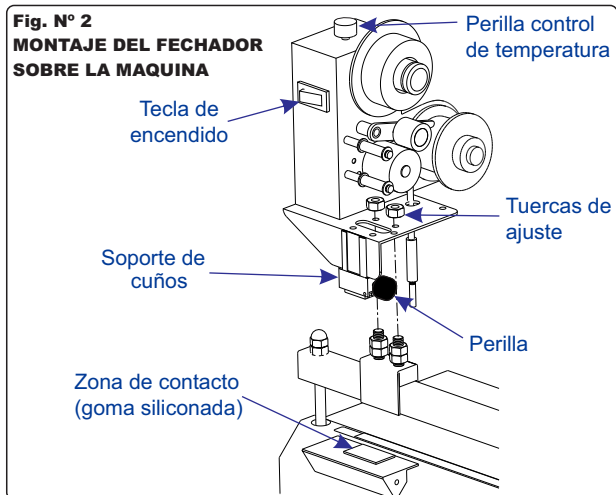
B) EL CABEZAL FECHADOR

Una vez encendido, gire la perilla de control de temperatura

hasta el N° 5. Debe esperar alrededor de 10 minutos para que la resistencia tome la temperatura ideal de trabajo.

Si no logra una correcta impresión con la temperatura elegida, comience a modificarla teniendo la precaución de no quemar el envase.

Recuerde que cada vez que haga una modificación de este tipo debe volver a esperar 10 minutos para que se alcance la nueva temperatura.



OPERATORIA DE TRABAJO

Una vez que ambos aparatos estén calibrados coloque la bolsa sobre la zona de contacto de la máquina (figura nº 2), teniendo la precaución de apoyar una parte de la misma sobre la goma siliconada (donde se realizará la impresión). Luego accione el pedal. Al apagarse la luz (mod. HF400 y HDF400) o al llegar la numeración del panel a cero (mod. HRF400) debe levantarlo. Un correcto sellado y una prolija impresión se deben haber logrado ahora. De no ser así, controle los pasos seguidos en ambos casos por separado.

REGULACIÓN DE PASO DE CINTA

Cada vez que presione el pedal se accionará el sistema de desplazamiento de cinta. La cinta residual va saliendo automáticamente hacia la parte posterior de la unidad.

En cada desplazamiento corre 3 líneas. Como cada rollo de cinta mide 122mts el rendimiento de cada uno es de aproximadamente 10.000 impresiones. Si Ud. no utiliza las 3 líneas puede reducir el paso de la cinta (para aumentar su rendimiento) de la siguiente manera:

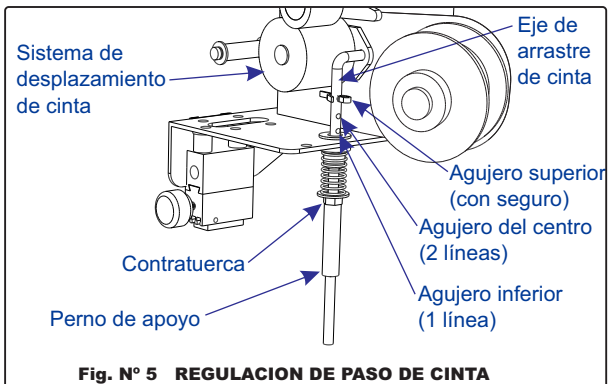
1) Retire el seguro que se encuentra en el agujero superior del eje de arrastre de cinta (Fig. nº 5).

Para que corra 2 líneas debe colocar dicho perno en el agujero del centro. Para que corra 1 sola línea debe colocarlo en el agujero inferior

Si no queda exacto (por ejemplo si se enciman 2 líneas en la cinta residual) debe realizar una regulación mas fina procediendo como sigue:

A) Afloje la contratuerca que ajusta el perno de apoyo, el cual tiene una rosca interior que permite subirlo o bajarlo.

B) Regule la altura del perno y vuelva a ajustar la contratuerca. Al subirlo (ajustarlo) el recorrido de la cinta será menor. Al bajarlo (aflojarlo) el recorrido será mayor.



TENGA EN CUENTA QUE el presente manual describe diferentes modelos de SELLADORAS POR IMPULSO. El sellado por impulso requiere que entre sellado y sellado exista un tiempo de reposo de 8 segundos como mínimo. Si Ud. no respeta dicho lapso de tiempo es probable que comience a tener inconvenientes con los repuestos o con componentes internos de la unidad. LIPARI no se responsabiliza por dichos daños ya que los mismos se encuadran dentro de un USO INDEBIDO DEL PRODUCTO.

RECOMENDACIONES

1) Mantenga siempre la plataforma de sellado limpia. Un cuidado particular debe tomarse para quitar cualquier residuo del plástico que pueda quedar encima de la tela teflonada.

2) La plataforma de sellado nunca debe limpiarse con paños húmedos.

3) Si trabaja en ambientes con sal (o similar) trate de mantener aislados los componentes electrónicos para evitar fallas de los mismos.

4) Si utiliza el equipo regulado en el máximo tiempo de sellado, se recomienda que luego de 20 minutos de uso, se deje descansar la unidad por un lapso de 5 minutos.

5) Después de un largo período de uso la condición de la goma siliconada de la manija de presión debe ser examinada. Cualquier deformación de la misma afectará la calidad de la soldadura y un reemplazo puede llegar a ser necesario.

6) La cinta que se adjunta es Cod. FE791.

Diferentes tipos:

Cod. FE791: imprime sobre polietileno y polipropileno.

Cod. FE892: imprime sobre papel y cartón.

Cod. FE993: imprime sobre laminados especiales (UV, OPP, etc.)

7) La cinta solo puede utilizarse una sola vez.

8) Si tiene algún inconveniente con alguno de nuestros productos, no intente repararlo por su cuenta. Esto podría ocasionarle un daño mayor.

9) Utilice siempre REPUESTOS ORIGINALES, esto garantizará el correcto funcionamiento de la unidad y un óptimo aprovechamiento de cada repuesto.

IMPORTANTE

* El equipo no está diseñado para ser utilizado por personas (incluido niños) con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas, o sin experiencia o desconocimiento, a menos que sean supervisados o instruidos en el uso por una persona responsable de su seguridad.

* Supervisar a los niños para asegurarse que no jueguen con el equipo.

* Si el cable de alimentación se daña debe ser reemplazado por el fabricante, su servicio técnico o personal técnico idóneo a fin de preservar la seguridad del producto.

* LIPARI garantiza la provisión de repuestos originales de todas y cada una de las partes componentes de los productos que fabrica. Puede solicitar dichos repuestos a su proveedor o contactarse directamente con el servicio técnico oficial.

Servicio Técnico Oficial: lipari@lipari.com.ar



SEGURIDAD ELECTRICA

ESTE PRODUCTO POSEE
CERTIFICADO DE
CONFORMIDAD DE TIPO