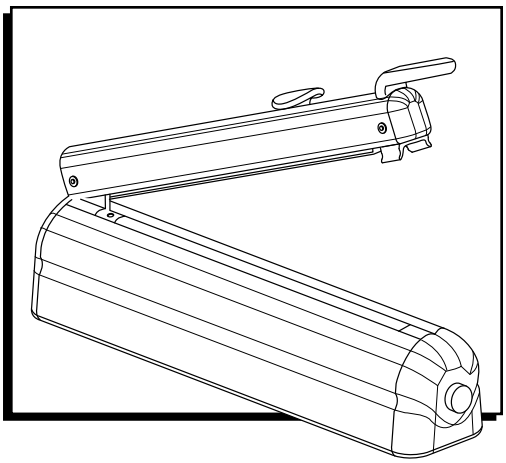
Para Español, vea páginas 6-10.
Pour le français, consulter les pages 11-15.

ULINE H-6705, H-6706
H-6707

DELUXE IMPULSE SEALER WITH CUTTER

1-800-295-5510
uline.com



TECHNICAL DATA

Types of films: LDPE, HDPE, PP, PVC, BOPP.

OPERATION

IMPORTANT! Read this manual thoroughly and familiarize yourself with ALL controls and operating features. Keep this manual for future reference and maintenance.

IMPORTANT! The machine should be located and operated in a dry room with good ventilation, and away from any flammable materials and gases.

SETUP

The machine is ready for operation after it is plugged into an approved 115VAC electrical outlet and the yellow LED (A) illuminates. (See Figure 1) Before operation, adjust the sealing time to match the film's type and width by conducting a test sealing:

1. Set regulator button (B) to 1 (lowest setting). (See Figure 1)

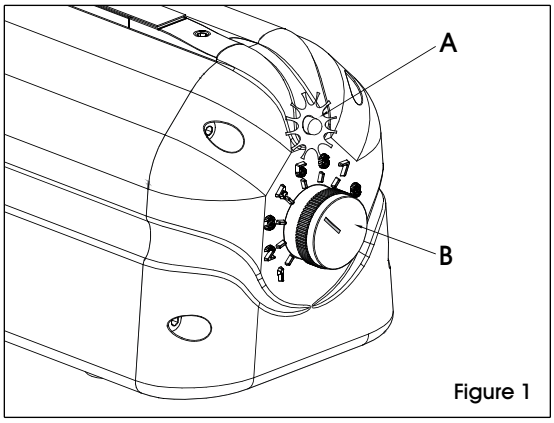


Figure 1

2. Place film between sealing head and sealing electrode.
3. Close sealing head, hold down handle and wait for end of sealing cycle. LED changes from yellow to red while machine is sealing.
4. When sealing is complete, LED changes from red to yellow.
5. Allow seal to cool down for 1-2 seconds and lift handle.
6. If bag is not fully sealed, increase sealing time by turning regulator button to higher setting and repeat steps 2-5.

NOTE: Quality of the seal depends on the thickness of the film and its composition. Test sealing should always be conducted at a low setting. If necessary, sealing time can be increased in small steps.

NOTE: To achieve the best seal, keep the handle down for a few seconds after the sealing operation is complete. This allows the seal to cool down under pressure and become permanent.

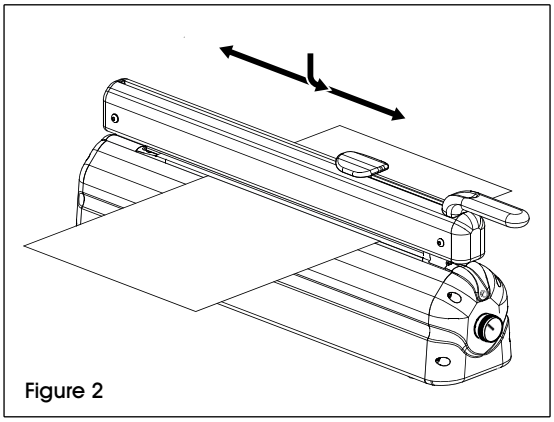
WARNING! Sealing at a higher temperature than necessary may result in premature wear of parts and excessive melting of packaging material.

USING THE CUTTING KNIFE

For safety reasons, the knife is secured in position by a spring. To cut the film, press down on the knife and move it back and forth.

WARNING! To prevent injury, never operate the knife head when the sealing bar is open. Before using, always ensure that the knife is intact and positioned correctly.

NOTE: For best results, first press the knife head down in the middle of the sealed film and slide it back and forth. This helps prevent film breakage on the sides. (See Figure 2)


Figure 2

MAINTENANCE

CLEANING

With a damp, wet cloth, remove any residue from the sealing head and silicone rubber before it burns on. Do not use cleaning products that contain solvents.

REPLACING WORN PARTS

Only use Uline replacement parts.

REPLACING THE PTFE TAPE AND SEALING WIRE

To replace the PTFE tape and sealing wire:

1. Remove upper PTFE tape (A) and unscrew fastening screws (B) on side of sealing electrode. (See Figure 3)
2. Remove safety caps (C) from sealing wire tensioning units. (See Figure 3)
3. Carefully pull sealing wire (D) up and remove from machine. (See Figure 3)
4. Remove PTFE tape (E) attached to machine. (See Figure 3)

NOTE: When changing the PTFE tape, always ensure the tape under the sealing wire is intact. While changing the sealing wire, it is advisable to install the protective cap backwards on the sealing wire tensioning unit.

WARNING! For safety, used or burned PTFE tape should be replaced immediately.

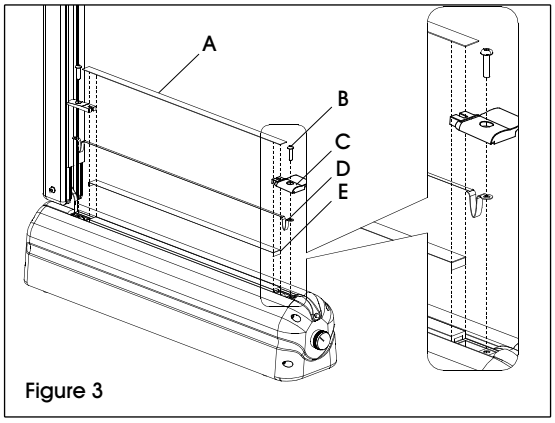


Figure 3

WARNING! To prevent an electrical short, cut each side of lower self adhesive PTFE tape 4 mm (about 1/8") longer than the aluminum side panel of the machine.

WARNING! Never apply tape to the surface of the sealing wire. It must move freely under the upper PTFE strap. (Only a portion of the upper strap is treated with adhesive.)

REPLACING THE SILICONE RUBBER

NOTE: Replacement silicone rubber is sold separately.

MODEL	H-6705	H-6706	H-6707
REPLACEMENT SILICONE RUBBER	H-2065-7	H-2066-SIL	H-10179

NOTE: It is not necessary to pull the silicone rubber through the profile. It can be clipped in easily.

WARNING! When changing the silicone rubber, use caution around the sharp knife in the sealing bar's knife assembly.

1. Remove damaged silicone rubber from sealing bar. (See Figure 4)

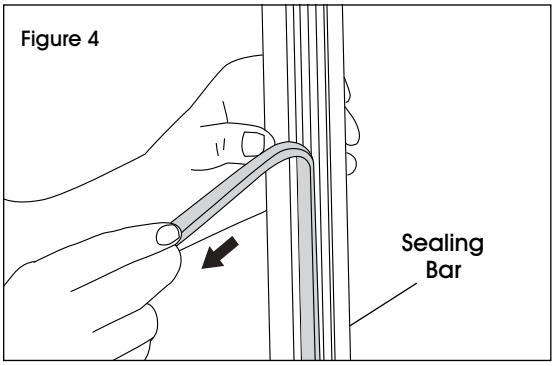
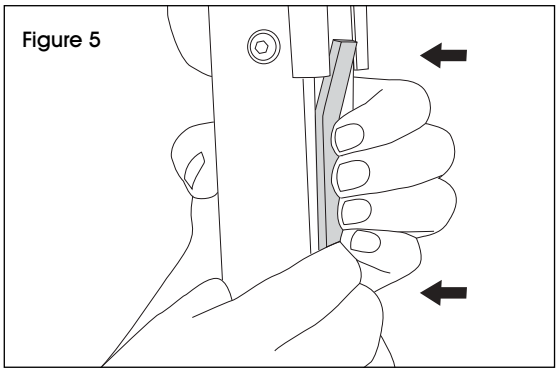


Figure 4

2. Clip in new silicone rubber. (See Figure 5)


Figure 5

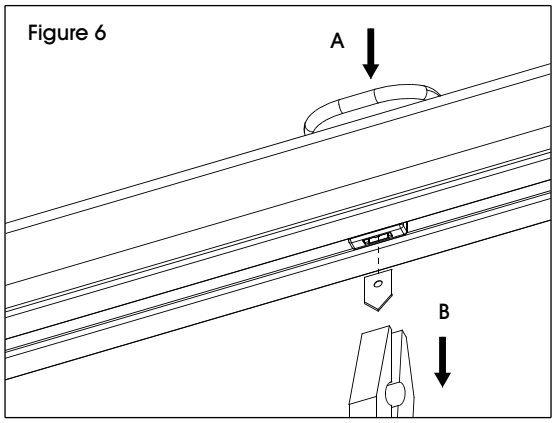
MAINTENANCE CONTINUED

REPLACING THE KNIFE

To replace a blunt, dull or broken knife:

1. Lift sealing bar and press down on head of knife assembly (A). (See Figure 6)
2. Pull knife (B) out of its housing with pliers. (See Figure 6)
3. Insert new knife.

Figure 6

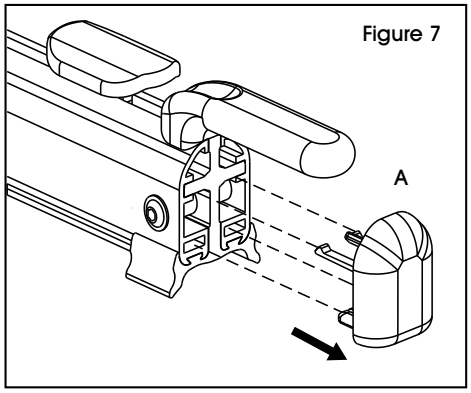


REPLACING THE KNIFE ASSEMBLY

To replace a worn or damaged knife assembly:

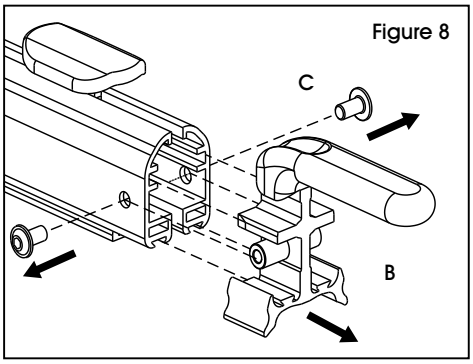
1. Remove front cap (A) in front side of sealing bar as it opens. (See Figure 7)

Figure 7



2. Detach screws (C) that fasten sealing head. (See Figure 8)
3. Remove sealing head (B) from aluminum profiles. (See Figure 8)

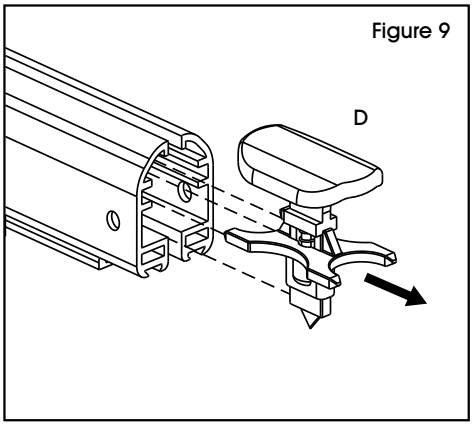
Figure 8



4. Pull out old knife assembly (D) and replace. (See Figure 9)
5. Reinstall sealing head by performing steps 1-5 in reverse order.

NOTE: Always replace the front cap, the machine will not operate without it.

Figure 9



TROUBLESHOOTING

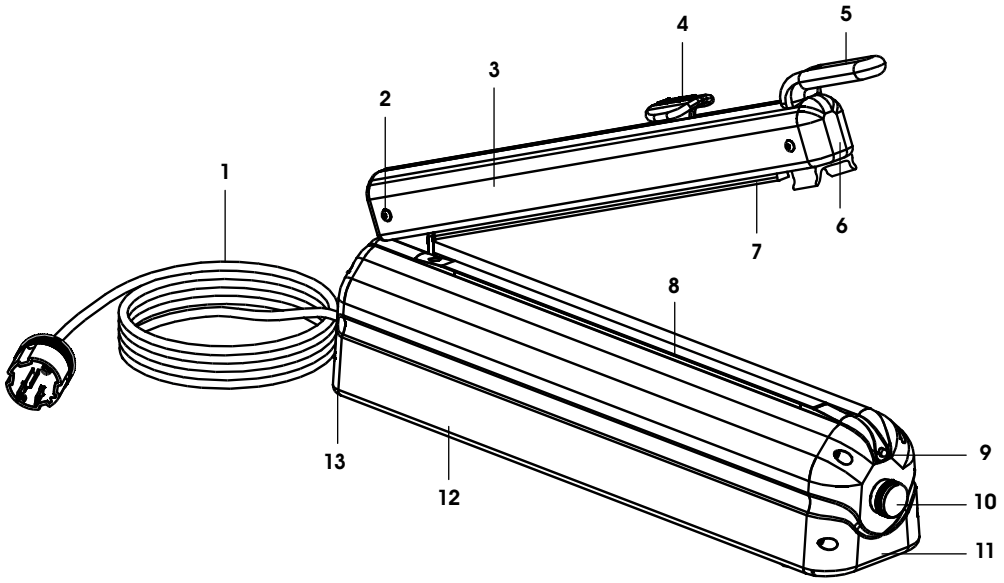
OPERATING ISSUE	RECOMMENDATIONS
LED lamp does not illuminate. Machine does not seal.	Ensure the machine is connected to an electrical outlet. Is the outlet "live?" Check if the control panel is damaged.
LED lamp illuminates yellow but does not change to red when handle is closed. Machine does not seal.	Ensure that sufficient force is used to press handle down. (Do not press the handle sideways.) Is the front cap on the handle? Is the magnet inside it? Check if the control panel is damaged.
LED lamp illuminates normally, but machine does not seal.	Unplug from power immediately. Ensure sealing wire, PTFE tapes and transformer are intact.
Sealing is not acceptable.	Change sealing time with regulator button. (Sealing time increases proportionally with thickness of film.) After sealing, allow 1-2 sec. to cool. (Cooling time increases proportionally with sealing time.)
Loose handle.	Tighten hinge bolts.
Sealing wire heats up immediately when machine is plugged in.	Check if the control panel is damaged. Immediately unplug from electrical power and call Uline at 1-800-295-5510.

TECHNICAL INFORMATION

TYPE	SEALER SIZE	SEALING LENGTH	MAXIMUM FILM WIDTH	CUTTING LENGTH	MACHINE DIMENSIONS	NET WEIGHT
H-6705	12"	12.6"	11.81"	11.81"	21 x 3.9 x 7"	7.9 lbs.
H-6706	16"	16.6"	15.75"	15.75"	25 x 3.9 x 7"	11.1 lbs.
H-6707	24"	24.6"	23.62"	23.62"	32 x 3.9 x 7"	16.3 lbs.

TYPE OF TRANSFORMER	PRIMARY/SECONDARY NOMINAL VOLTAGE	NOMINAL ELECTRIC POWER	NOMINAL CURRENT	USED FUSES
H-6705 H-6706 H-6707	110/17,6 V	240 w	2,2 a	6 a

REFERENCE

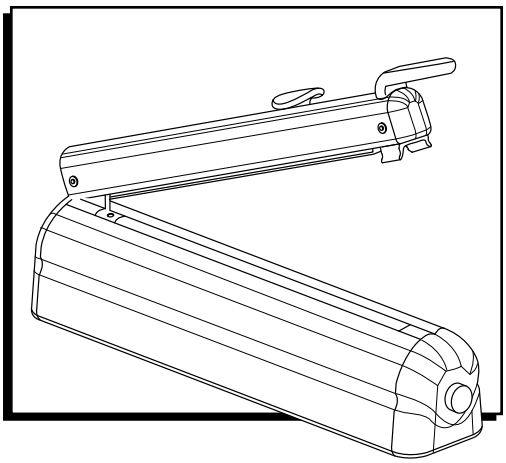


#	DESCRIPTION
1	Main Electric Cable
2	Hinge Bolt
3	Sealing Bar
4	Knife Assembly
5	Handle
6	Front Cap (Magnetic)
7	Silicone Rubber
8	Sealing Unit (Sealing Wire with Upper and Lower PTFE Tape)
9	LED (Lamp)
10	Regulator Button
11	Front Cover
12	Machine Frame
13	Back Cover

ULINE H-6705, H-6706
H-6707

SELLADORA DE IMPULSO DE ALTA CALIDAD CON CORTADORA

800-295-5510
uline.mx



INFORMACIÓN TÉCNICA

Tipos de películas: LDPE, HDPE, PP, PVC, BOPP.

FUNCIONAMIENTO

ALTO **¡IMPORTANTE! Lea detenidamente este manual y familiarícese con TODOS los controles y características de funcionamiento. Conserve este manual para referencias futuras y mantenimiento.**

¡IMPORTANTE! La máquina debe colocarse y utilizarse en una habitación seca con una buena ventilación, lejos de materiales inflamables y gases.

CONFIGURACIÓN

La máquina está lista para usarse después de enchufarla a un tomacorriente eléctrico aprobado de 115VAC y una vez que se haya iluminado el LED (A) amarillo. (Vea Diagrama 1) Antes de ponerla en funcionamiento, ajuste el tiempo de sellado para que coincida con el tipo y ancho de la película realizando una prueba de sellado:

1. Coloque el botón regulador (B) en la configuración configuración #1 (más baja). (Vea Diagrama 1)

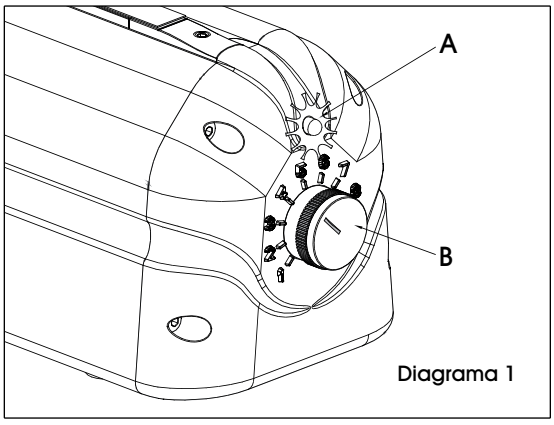


Diagrama 1

2. Coloque la película entre le cabezal de sellado y el electrodo de sellado.
3. Cierre el cabezal de sellado, sostenga el asa abajo y espere a que finalice el ciclo de sellado. El color del LED cambia de amarillo a rojo mientras la máquina está sellando.
4. Una vez completado el sellado, el color del LED cambia de rojo a amarillo.
5. Permita que el sello se enfríe durante 1-2 segundos y levante el asa.
6. Si la bolsa no está completamente sellada, aumente el tiempo de sellado desplazando el botón del regulador a una configuración más alta y repita los pasos del 2 al 5.

NOTA: La calidad del sello depende del grosor de la película y de su composición. La prueba de sellado siempre debe llevarse a cabo a una configuración baja. Si es necesario, el tiempo de sellado se puede incrementar en pequeños pasos.

NOTA: Para conseguir el mejor sello, mantenga el asa abajo durante unos segundos después de completar la operación de sellado. Esto permite que el sello se enfríe bajo presión y se haga permanente.

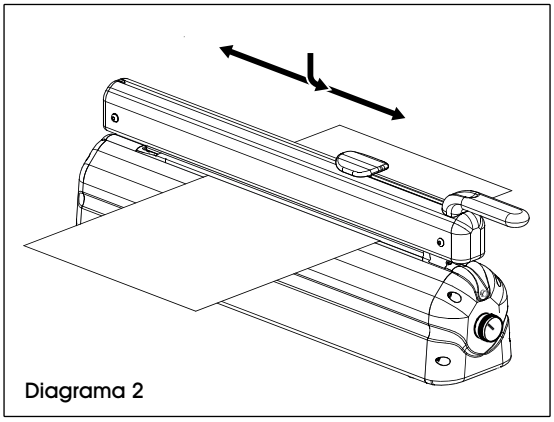
¡ADVERTENCIA! Fijar una temperatura más alta de lo necesario podría ocasionar desgaste prematuro de las partes y que el material de empaque se derrita excesivamente.

USAR LA NAVAJA DE CORTE

Por motivos de seguridad, la navaja está fijada a su posición con un resorte. Para cortar la película, presione la navaja hacia abajo y muévala hacia adelante y hacia atrás.

¡ADVERTENCIA! Para evitar lesiones, nunca haga funcionar la cabeza de la navaja cuando la barra selladora esté abierta. Antes de usar la máquina, asegúrese siempre de que la navaja está intacta y correctamente colocada.

NOTA: Para conseguir los mejores resultados, primero presione la cabeza de la navaja en la zona central de la película sellada y deslícela hacia adelante y hacia atrás. Esto ayuda a evitar que la película se rompa por los laterales. (Vea Diagrama 2)


Diagrama 2

MANTENIMIENTO

LIMPIEZA

Es recomendable quitar cualquier residuo del cabezal de sellado y de goma de silicón antes de que se queme. Para limpiarla, use un paño húmedo. No use productos de limpieza que contengan solventes.

REEMPLAZAR PARTES DESGASTADAS

Utilice solo partes de repuesto de Uline.

REEMPLAZAR LA CINTA PTFE Y EL ALAMBRE SELLADOR

Para reemplazar la cinta PTFE y el alambre sellador:

1. Quite la cinta PTFE superior (A) y desenrosque los tornillos de sujeción del lateral del electrodo de sellado (B). (Vea Diagrama 3)
2. Quite las tapas de seguridad (C) de las unidades de tensión del alambre sellador. (Vea Diagrama 3)
3. Con cuidado, jale el alambre sellador (D) hacia arriba y quítelo de la máquina. (Vea Diagrama 3)
4. Quite la cinta PTFE fijada (E) a la máquina. (Vea Diagrama 3)

NOTA: Al cambiar la cinta PTFE, asegúrese siempre de que la cinta que hay debajo del alambre sellador esté intacta. Al cambiar el alambre sellador, recomendamos colocar una tapa protectora al revés sobre la unidad de tensión del alambre sellador.

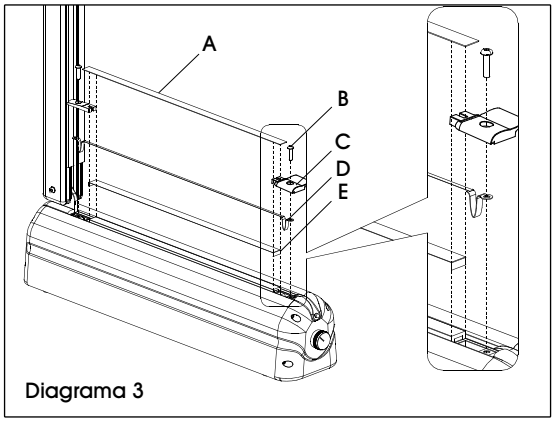


Diagrama 3

¡ADVERTENCIA! Por motivos de seguridad, la cinta PTFE usada o quemada deberá reemplazarse inmediatamente.

¡ADVERTENCIA! Para evitar descargas eléctricas, corte cada uno de los extremos de la cinta PTFE inferior autoadhesiva 4 mm (aproximadamente 1/8") más largo que el panel lateral de aluminio de la máquina.

¡ADVERTENCIA! Nunca coloque cinta sobre la superficie del alambre sellador. Deberá poder moverse libremente debajo de la cinta PTFE. (Solo una parte de la cinta superior está tratada con adhesivo).

REEMPLAZAR LA GOMA DE SILICÓN

NOTA: La goma de silicón de repuesto se vende por separado.

MODELO	H-6705	H-6706	H-6707
GOMA DE SILICÓN DE REPUESTO	H-2065-7	H-2066-SIL	H-10179

NOTA: No es necesario jalar la goma de silicón a través del perfil. Se puede insertar fácilmente con ayuda del clip.

¡ADVERTENCIA! Al cambiar la goma de silicón, tenga cuidado alrededor de la navaja afilada del ensamble de la navaja de la barra selladora.

Retire la goma de silicón desgastada de la barra de sellado. (Vea Diagrama 4)

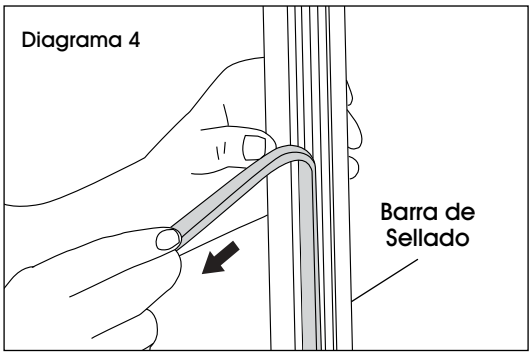
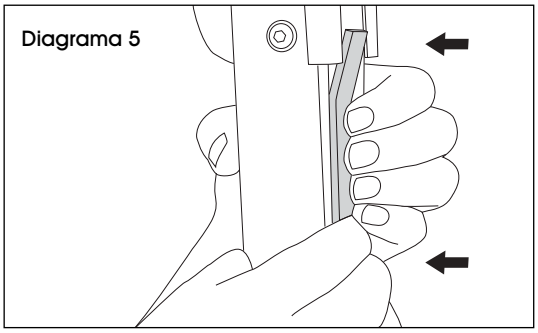


Diagrama 4

5. Asegure la goma de silicón nueva. (Vea Diagrama 5)

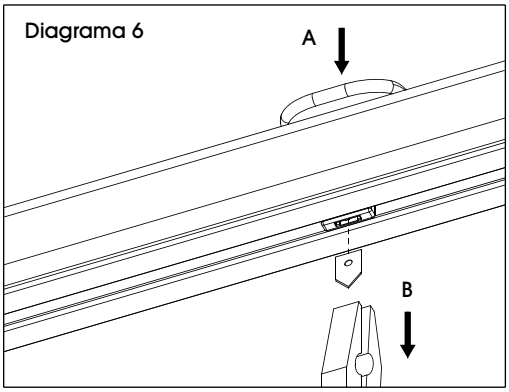

Diagrama 5

CONTINUACIÓN DE MANTENIMIENTO

REEMPLAZAR LA NAVAJA

Para reemplazar una navaja desafilada, desgastada o rota:

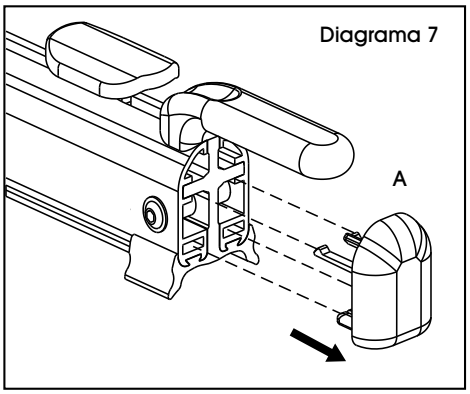
1. Levante la barra selladora y presione la cabeza del ensamble (A) de la navaja hacia abajo. (Vea Diagrama 6)
2. Jale la navaja con unas pinzas para sacarla de la cubierta (B). (Vea Diagrama 6)
3. Inserte una nueva navaja.



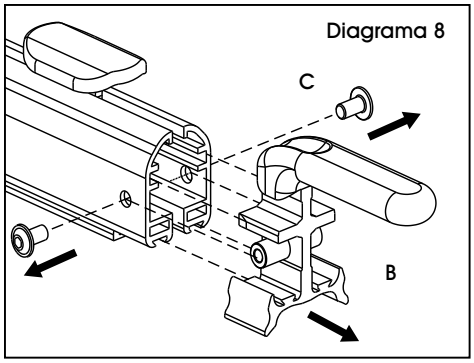
REEMPLAZAR EL ENSAMBLE DE LA NAVAJA

Para reemplazar un ensamble de la navaja desgastado o dañado:

1. Quite la tapa frontal (A) de la parte delantera de la barra selladora conforme se abre. (Vea Diagrama 7)

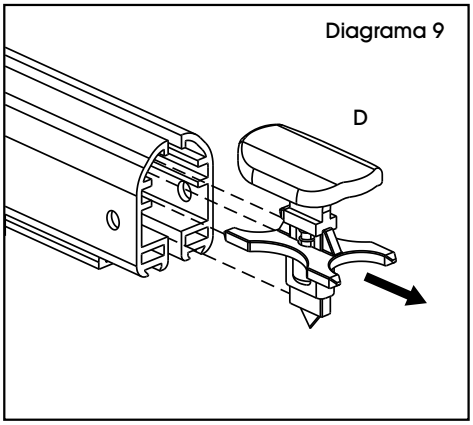


2. Quite los tornillos (C) que sujetan el cabezal de sellado. (Vea Diagrama 8)
3. Quite el cabezal de sellado (B) de aluminio. (Vea Diagrama 8)



4. Jale el ensamble desgastado de la navaja (D) para sacarlo y reemplácelo. (Vea Diagrama 9)
5. Vuelva a colocar el cabezal de sellado llevado a cabo los pasos 1-5 en orden inverso.

NOTA: Siempre regrese la tapa delantera a su lugar, la máquina no funcionará sin ella.



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

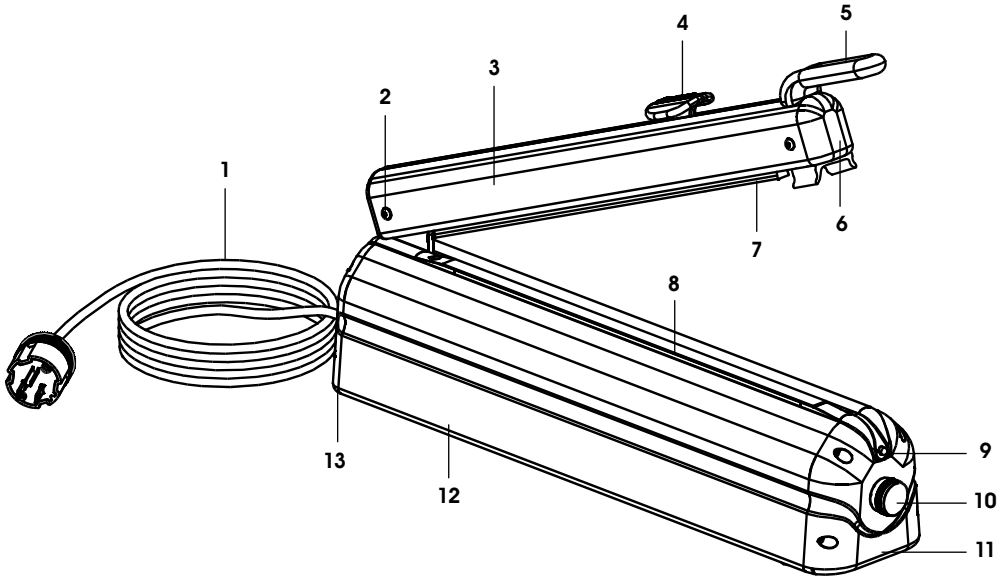
PROBLEMA DE FUNCIONAMIENTO	RECOMENDACIONES
La lámpara LED no se ilumina. La máquina no sella.	Asegúrese de que la máquina está conectada a un tomacorrientes eléctrico. ¿El tomacorrientes funciona? Compruebe si el panel de control está dañado.
La lámpara LED se ilumina en amarillo pero no cambia a rojo cuando se cierra el asa. La máquina no sella.	Asegúrese de que se está ejerciendo suficiente fuerza al presionar el asa hacia abajo. (No presione el asa de lado). ¿Está colocada la tapa delantera en el asa? ¿Está el imán dentro? Compruebe si el panel de control está dañado.
La lámpara LED se ilumina con normalidad pero la máquina no sella.	Desenchufe la unidad de la corriente inmediatamente. Asegúrese de que el alambre sellador, las cintas PTFE y el transformador están intactos.
El sellado no es aceptable.	Cambie el tiempo de sellado con el botón regulador. (El tiempo de sellado aumenta proporcionalmente según el grosor de la película). Después de sellar, permita que pasen 1-2 segundos para que se enfríe. (El tiempo de enfriamiento aumenta proporcionalmente según el tiempo de sellado).
Asa suelta.	Apriete los pernos de la bisagra.
El alambre sellador se calienta inmediatamente cuando se enchufa la máquina.	Compruebe si el panel de control está dañado. Desenchufe la unidad de la corriente eléctrica inmediatamente y llame a Uline al 1-800-295-5510.

INFORMACIÓN TÉCNICA

TIPO	TAMAÑO DE SELLADORA	LARGO DE SELLADO	ANCHO MÁXIMO DE PELÍCULA	LARGO DE CORTE	DIMENSIONES DE LA MÁQUINA	PESO NETO
H-6705	30.48 cm (12")	32 cm (12.6")	29.99 cm (11.81")	29.99 cm (11.81")	53.34 x 9.9 x 17.78 cm (21 x 3.9 x 7")	3.58 kg (7.9 lbs)
H-6706	40.64 cm (16")	42.16 cm (16.6")	40 cm (15.75")	40 cm (15.75")	63.54 x 9.9 x 17.78 cm (25 x 3.9 x 7")	5.03 kg (11.1 lbs.)
H-6707	60.96 cm (24")	62.48 cm (24.6")	59.99 cm (23.62")	59.99 cm (23.62")	7.39 x 9.9 x 17.78 cm (32 x 3.9 x 7")	7.39 kg (16.3 lbs.)

TIPO DE TRANSFORMADOR	VOLTAJE NOMINAL PRIMARIO/SECUNDARIO	POTENCIA ELÉCTRICA NOMINAL	CORRIENTE NOMINAL	USA FUSIBLES
H-6705 H-6706 H-6707	110/17,6 V	240 w	2,2 a	6 a

REFERENCIA

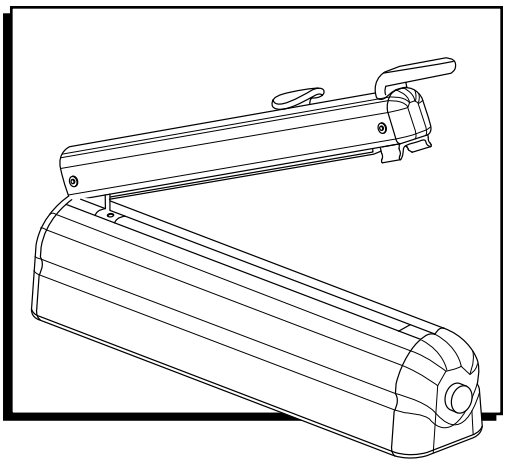


#	DESCRIPCIÓN
1	Cable Eléctrico Principal
2	Perno de la Bisagra
3	Barra Selladora
4	Ensamble de la Navaja
5	Asa
6	Tapa Delantera (Magnética)
7	Goma de Silicón
8	Unidad de Sellado (Alambre Sellador con Cinta PTFE Superior e Inferior)
9	(Lámpara) LED
10	Botón Regulador
11	Tapa Delantera
12	Armazón de la Máquina
13	Cubierta Trasera

ULINE H-6705, H-6706
H-6707

SCELLEUSE PAR IMPULSION DE LUXE AVEC OUTIL DE COUPE

1 800 295-5510
uline.ca



DONNÉES TECHNIQUES

Types de film : PEBD, PEHD, PP, PVC, BOPP.

FONCTIONNEMENT

IMPORTANT! Lisez attentivement ce manuel et familiarisez-vous avec TOUTES les commandes et caractéristiques de fonctionnement. Conservez ce manuel en vue de consultation et d'entretien ultérieurs.

IMPORTANT! La scelleuse doit être située et utilisée dans un endroit sec et bien aéré, et à l'écart de tout matériau et gaz inflammables.

MISE EN PLACE

La scelleuse est prête à être utilisée une fois branchée à une prise électrique de 115 V c.a. approuvée et que le voyant à DEL (A) jaune est allumé. (Voir Figure 1A) Avant d'utiliser la scelleuse, réglez la durée de scellage en fonction du type et de la largeur du film en effectuant un test de scellage.

1. Placez le bouton du régulateur (B) au le plus bas réglage (réglage n° 1). (Voir Figure 1)

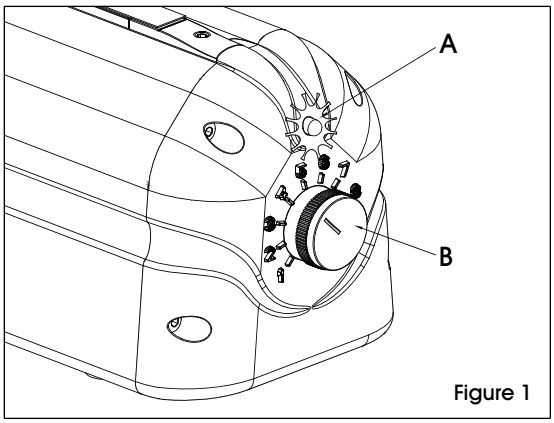


Figure 1

2. Placez le film entre la tête de scellage et l'électrode de scellage.
3. Fermez la tête de scellage, tenez la poignée et attendez la fin du cycle de scellage. Le voyant à DEL passe du jaune au rouge lorsque la scelleuse procède au scellage.
4. Une fois le scellage terminé, le voyant passe du rouge au jaune.
5. Laissez le joint refroidir pendant 1 à 2 secondes et soulevez la poignée.
6. Si le sac n'est pas entièrement scellé, augmentez la durée de scellage en tournant le bouton du régulateur à un réglage plus élevé et répétez les étapes 2 à 5.

REMARQUE : La qualité du joint dépend de l'épaisseur du film et de sa composition. Le test de scellage doit toujours être effectué en utilisant un réglage faible. Au besoin, la durée de scellage peut être augmentée graduellement.

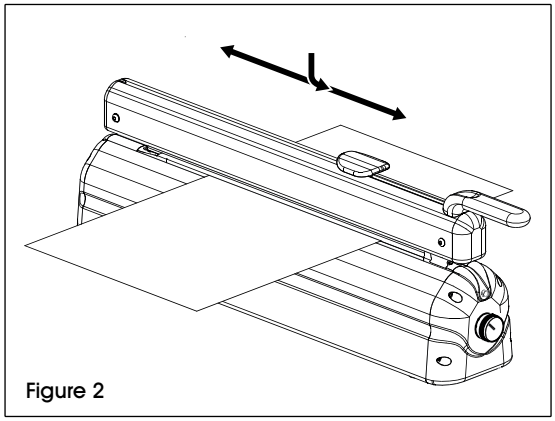
REMARQUE : Pour obtenir la meilleure qualité de joint possible, tenez la poignée poussée vers le bas pendant quelques secondes une fois le scellage terminé. Cela permet au joint de refroidir sous la pression et de le rendre inaltérable.

AVERTISSEMENT! Un scellage à une température trop élevée peut entraîner une usure prématurée des pièces et une fusion excessive du matériel d'emballage.

UTILISATION DU COUTEAU

Pour des raisons de sécurité, le couteau est maintenu en place par un ressort. Pour couper le film, appuyez sur le couteau et effectuez un mouvement de va-et-vient.

REMARQUE : Pour un fonctionnement optimal, appuyez d'abord sur la tête du couteau au milieu du film scellé et faites-le glisser en un mouvement de va-et-vient. Cela permet d'éviter que le film ne se brise sur les côtés. (Voir Figure 2)


Figure 2

AVERTISSEMENT! Pour éviter les blessures, n'utilisez jamais la tête du couteau lorsque la barre de scellage est ouverte. Avant de l'utiliser, veillez toujours à ce que le couteau soit intact et correctement positionné.

ENTRETIEN

NETTOYAGE

Cette scelleuse ne nécessite pas d'entretien particulier. Cependant, il est conseillé d'enlever tout résidu se trouvant sur la tête de scellage et le caoutchouc de silicone pour éviter qu'il ne brûle. Utilisez un chiffon humide pour effectuer le nettoyage. N'utilisez pas de produits de nettoyage contenant des solvants.

REMPLACEMENT DES PIÈCES ENDOMMAGÉES

N'utilisez que les pièces de remplacement Uline.

REMPLACEMENT DU RUBAN EN PFTE ET DU FIL DE SCELLAGE

Pour remplacer le ruban en PFTE et le fil de scellage :

1. Retirez le ruban en PTFE supérieur (A) et dévissez les vis de fixation sur le côté de l'électrode de scellage (B). (Voir Figure 3)
2. Retirez les cache-prises situés (C) sur les dispositifs de tension du fil de scellage. (Voir Figure 3)
3. Retirez le fil de scellage (D) de la scelleuse en tirant délicatement vers le haut. (Voir Figure 3)
4. Retirez le ruban en PTFE (E) fixé à la scelleuse. (Voir Figure 3)

REMARQUE : Au moment de changer le ruban en PTFE, assurez-vous toujours que le ruban sous le fil de scellage est intact. Lorsque vous changez le fil de scellage, il est conseillé d'installer le cache-prise vers l'arrière sur le dispositif de tension du fil de scellage.

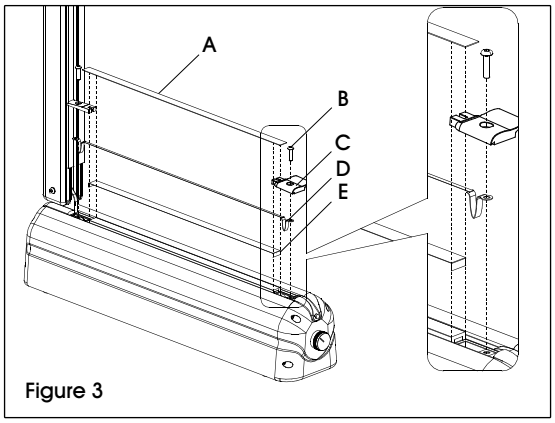


Figure 3

AVERTISSEMENT! Pour votre sécurité, un ruban en PTFE usé ou brûlé doit être remplacé immédiatement.

AVERTISSEMENT! Pour éviter un court-circuit, coupez chaque côté du ruban autoadhésif inférieur en PTFE 4 mm (environ 1/8 po) plus long que le panneau latéral en aluminium de la scelleuse.

AVERTISSEMENT! Ne placez jamais de ruban sur la surface du fil de scellage. Il doit pouvoir se déplacer librement sous la courroie supérieure en PTFE. (Seule une partie de la courroie supérieure est traitée avec une substance adhésive).

REMPLACEMENT DU CAOUTCHOUC DE SILICONE

REMARQUE : Le caoutchouc de silicone de rechange est vendu séparément.

N° DE MODÈLE	H-6705	H-6706	H-6707
CAOUTCHOUC DE SILICONE DE RECHANGE	H-2065-7	H-2066-SIL	H-10179

REMARQUE : Il n'est pas nécessaire de faire passer le caoutchouc de silicone par le profilé. Il peut être fixé facilement.

AVERTISSEMENT! Lorsque vous changez le caoutchouc de silicone, faites preuve de prudence autour du couteau tranchant de la barre de scellage.

1. Retirez le caoutchouc de silicone endommagé de la barre de scellage. (Voir Figure 4)

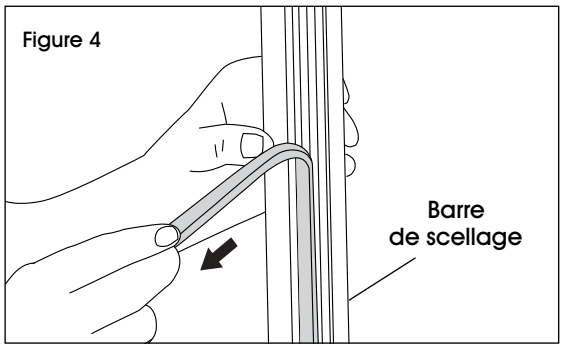
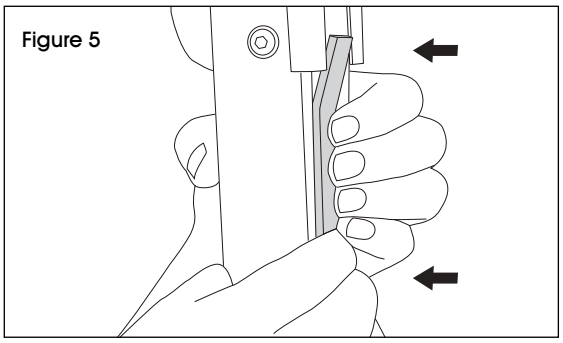


Figure 4

2. Fixez le nouveau caoutchouc de silicone. (Voir Figure 5)


Figure 5

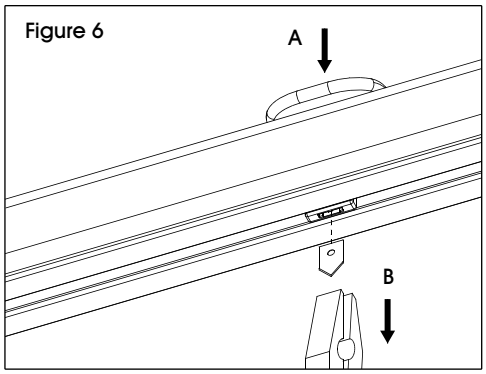
ENTRETIEN SUITE

REMPLACEMENT DU COUTEAU

Pour remplacer un couteau émoussé, usé ou brisé :

1. Soulevez la barre de scellage et appuyez sur la tête de l'ensemble du couteau (A). (Voir Figure 6)
2. Retirez le couteau (B) de son logement à l'aide de pinces. (Voir Figure 6)
3. Insérez un nouveau couteau.

Figure 6

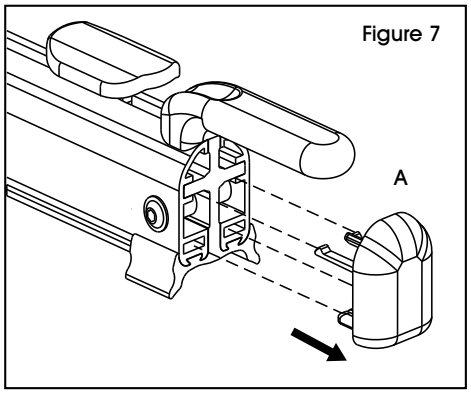


REMPLACEMENT DE L'ENSEMBLE DU COUTEAU

Pour remplacer un ensemble de couteau usé ou endommagé :

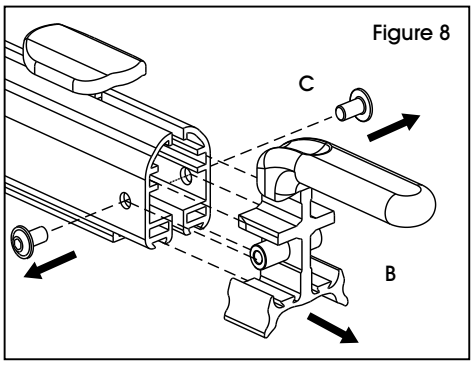
1. Retirez le capuchon de la barre de scellage (A) lorsqu'elle s'ouvre. (Voir Figure 7)

Figure 7



2. Retirez les vis (C) qui fixent la tête de scellage. (Voir Figure 8)
3. Retirez la tête de scellage (B) située entre les profilés en aluminium. (Voir Figure 8)

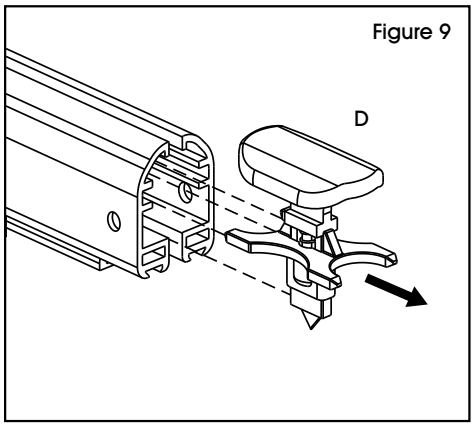
Figure 8



4. Retirez l'ancien ensemble de couteau (D) et remplacez-le. (Voir Figure 9)
5. Réinstallez la tête de scellage en effectuant les étapes 1 à 5 dans l'ordre inverse.

REMARQUE : Replacez toujours le capuchon. Autrement, la scelleuse ne pourra pas fonctionner.

Figure 9



DÉPANNAGE

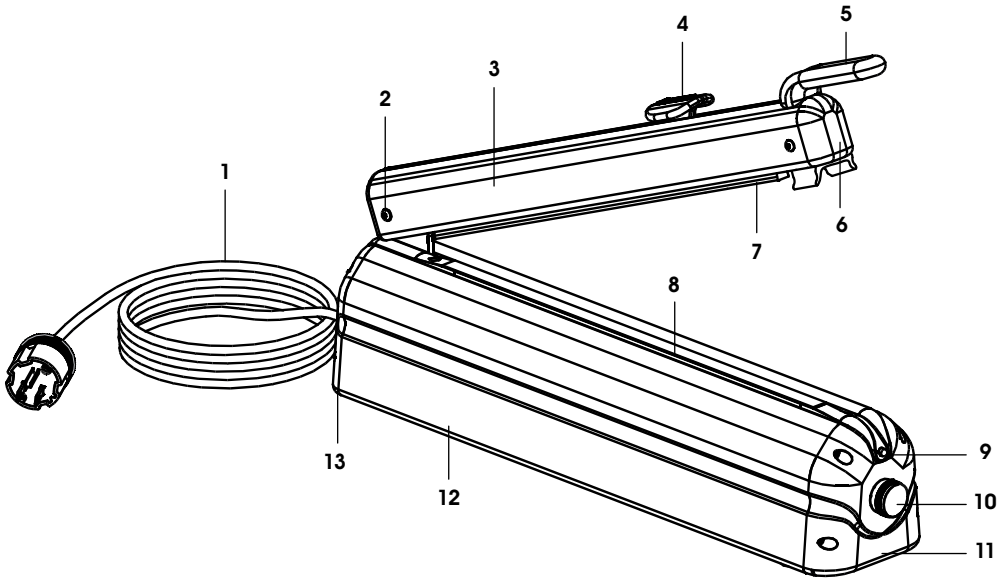
PROBLÈME	RECOMMANDATIONS
Le voyant à DEL ne s'allume pas. La scelleuse ne scelle pas.	Vérifiez si la scelleuse est branchée à une prise électrique. La prise est-elle sous tension? Vérifiez si le panneau de commande est endommagé.
Le voyant à DEL s'allume en jaune, mais ne passe pas au rouge lorsque la poignée est fermée. La scelleuse ne scelle pas.	Assurez-vous de presser la poignée avec suffisamment de force. (N'appuyez pas sur la poignée de biais.) Le capuchon est-il sur la poignée? L'aimant est-il à l'intérieur? Vérifiez si le panneau de commande est endommagé.
Le voyant à DEL s'allume normalement, mais la scelleuse ne scelle pas.	Débranchez l'appareil de l'alimentation immédiatement. Assurez-vous que le fil de scellage, les rubans en PTFE et le transformateur sont intacts.
Le joint n'est pas satisfaisant.	Modifiez la durée de scellage à l'aide du bouton du régulateur. (La durée de scellage augmente proportionnellement à l'épaisseur du film.) Une fois le scellage terminé, attendez 1 à 2 secondes pour que le joint refroidisse. (La durée de refroidissement augmente proportionnellement à la durée de scellage.)
La poignée est lâche.	Serrez les boulons d'articulation.
Le fil de scellage se réchauffe immédiatement lorsque la scelleuse est branchée.	Vérifiez si le panneau de commande est endommagé. Débranchez immédiatement l'alimentation électrique et communiquez avec Uline au 1 800 295-5510.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

TYPE	TAILLE DE LA SCELLEUSE	LONGUEUR DE SCELLAGE	LARGEUR DE FILM MAXIMALE	LONGUEUR DE COUPE	DIMENSIONS DE LA MACHINE	POIDS NET
H-6705	30,48 cm (12 po)	32 cm (12,6 po)	29,99 cm (11,81 po)	29,99 cm (11,81 po)	53,34 x 9,9 x 17,78 cm (21 x 3,9 x 7 po)	3,58 kg (7,9 lb)
H-6706	40,64 cm (16 po)	42,16 cm (16,6 po)	40 cm (15,75 po)	40 cm (15,75 po)	63,54 x 9,9 x 17,78 cm (25 x 3,9 x 7 po)	5,03 kg (11,1 lb)
H-6707	60,96 cm (24 po)	62,48 cm (24,6 po)	59,99 cm (23,62 po)	59,99 cm (23,62 po)	7,39 x 9,9 x 17,78 cm (32 x 3,9 x 7 po)	7,39 kg (16,3 lb)

TYPE DE TRANSFORMATEUR	TENSION NOMINALE PRIMAIRE/SECONDAIRE	PUISSANCE NOMINALE	COURANT NOMINAL	FUSIBLES UTILISÉS
H-6705 H-6706 H-6707	110/17,6 V	240 W	2,2 A	6 A

RÉFÉRENCE



#	DESCRIPTION
1	Câble électrique principal
2	Boulon d'articulation
3	Barre de scellage
4	Assemblage du couteau
5	Poignée
6	Capuchon (magnétique)
7	Caoutchouc de silicone
8	Unité de scellage (fil de scellage avec ruban en PFTE supérieur et inférieur)
9	Voyant à DEL
10	Bouton de régulateur
11	Couvercle avant
12	Cadre de la scelleuse
13	Couvercle arrière