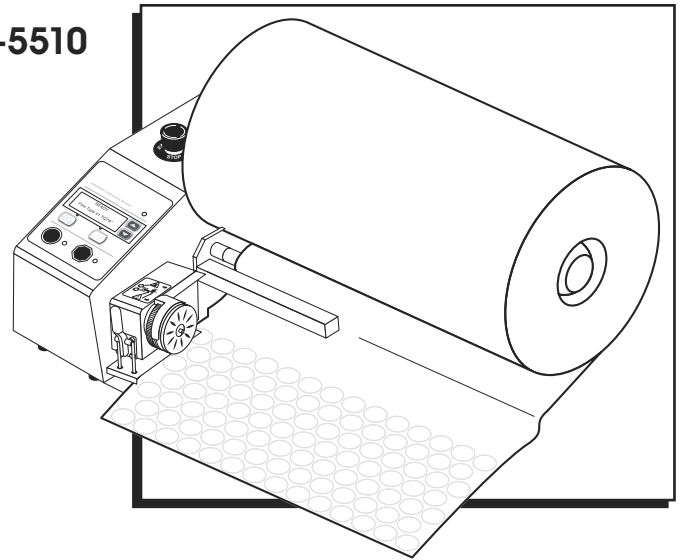


ULINE H-7259

NEWAIR INSTANT BUBBLE FLEX™ MACHINE

1-800-295-5510
uline.com



TOOL NEEDED



5/32" Allen Wrench

SAFETY

BEFORE OPERATING THIS MACHINE:

1. Read and thoroughly understand this guide.
2. Read and understand all safety instruction labels attached to machine.
3. Be sure the machine is plugged into a properly rated, grounded outlet.



WARNING! Failure to properly ground the system could create an electrical shock hazard.



WARNING! Do not remove the guards or access covers.



WARNING! Risk of entrapment. Keep fingers, loose hair, clothing and jewelry away from the edge seal roller when material is feeding, inflating and sealing.



WARNING! Hot Surface. Edge seal roller will become hot during use.



WARNING! Do not use bubble material as a flotation device, toy or pillow.



NOTE: User must set up and select film type before first usage. See Film Code Settings on page 5.

4. Inspect at regular intervals to ensure that:
 - Component cables are not cut, broken or damaged.
 - All controls and indicators function properly.
5. Airborne Noise Emission:
 - This machine does not exceed 80 decibels during normal operation. Please check to make sure you comply with your local health and safety requirements.
6. Environmental Conditions:
 - Storage temperature:
Machine and material rolls – 32°-110°F.
 - Operating temperature:
Machine and material rolls – 60°-110°F.

OVERVIEW

SYSTEM DESCRIPTION

The H-7259 Instant Bubble Roll Machine creates on-demand, air-filled cushioning material from a compact/uninflated pre-formed roll of material. The inflated material chain is perforated into sections and can easily be separated by the operator as needed.

There are three modes of operation:

MANUAL MODE

- Press start key to begin producing material and the stop key to end production.

BATCH MODE

- Dispense a programmed length of material.

ROLL WINDER MODE

- Requires optional roll winder (H-7283) and stand (H-7284).
- Dispense a roll of inflated material.

ELECTRICAL POWER REQUIREMENTS



WARNING! Use of extension cord will increase the levels of static, resulting in operational problems.

Inflatable Cushioning System: 115 VAC

Receptacle Type: NEMA 5-15R

A/C Voltage: 100-120 VAC 50/60 Hz

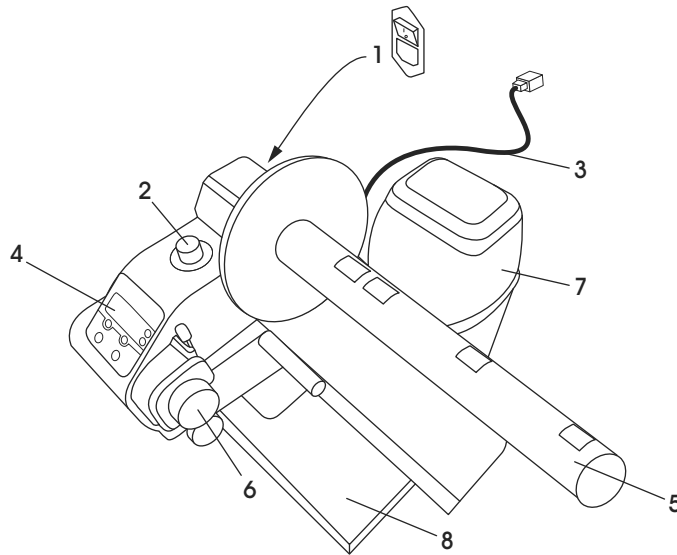
Phase: Single Phase Grounded

Current: 15A Service 4.0A



NOTE: The use of non-compatible materials will cause production problems, may damage the equipment and will reduce the quality of the packaging protection.

SYSTEM COMPONENTS



1. ON/OFF Power Switch

Switch controls power to system and is located on back of machine.

2. Emergency Stop Switch (E-Stop)

Switch stops all feeding, inflating and sealing functions.

3. Main Power Cord

Plug into a properly rated receptacle. See Electrical Power Requirements above.

4. Control Panel

This panel with LCD display and keys is used to operate, program and diagnose the system. See Operation on page 5.

5. Material Mandrel

This mount provides an unwind position for the material roll.

6. Edge Seal Assembly

This replaceable component wheel creates an edge seal, sealing air in the material. See Replacing the Edge Seal on page 7.

7. Air Pump

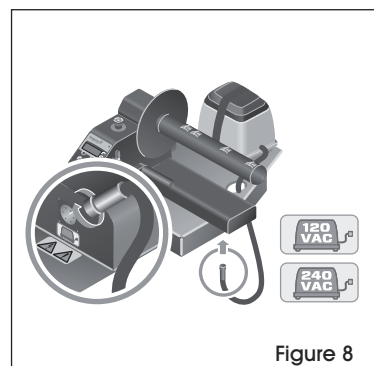
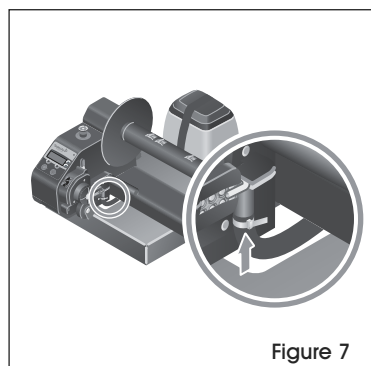
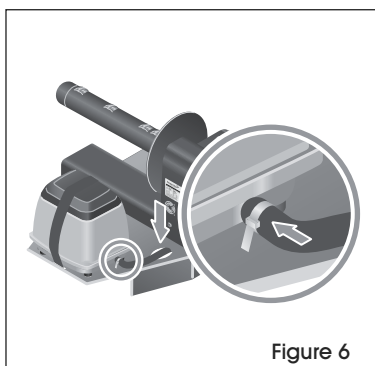
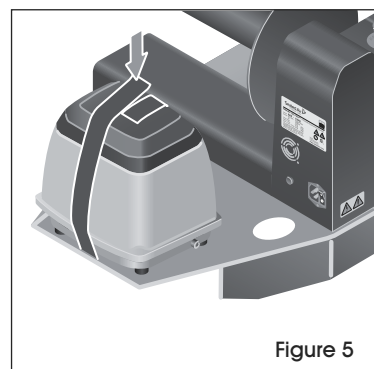
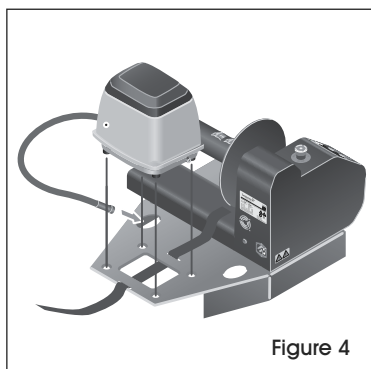
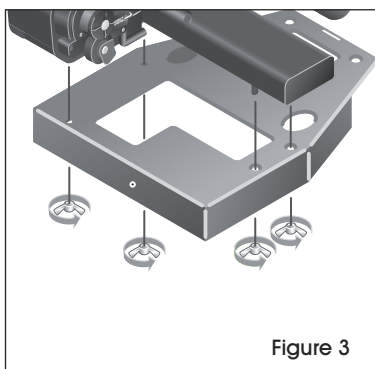
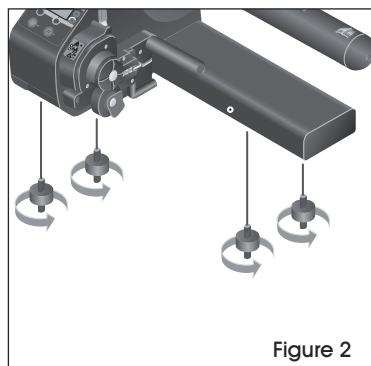
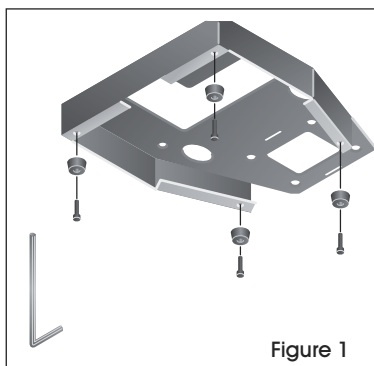
Provides air to fill bubble material.

8. Tray Kit

Allows machine to sit on tabletop.

SYSTEM SETUP

1. Unpack machine and tray kit.
2. Use a 5/32" Allen wrench to screw the four socket head cap screws into the four rubber feet. (See Figure 1)
3. Attach the rubber screws to the four holes on the bottom of the machine. (See Figure 2)
4. Align four rubber screws to the corresponding holes on the tray kit. Secure underneath the tray kit with four wing nuts. (See Figure 3)
5. Thread the hook and loop strap through the slots on the metal tray. (See Figure 4) Place air pump on the back of the tray behind the machine by lining rubber feet on the pump up with holes in the tray kit.
6. Facing the front of the machine, thread the power cord for air pump into the right circular hole on tray kit.
7. Secure both ends of the hook and loop strip together to secure the air pump to tray kit. (See Figure 5)
8. Attach rubber air hose to both the valve on the air pump and the valve under the fill tube. Secure with zip ties to hold in place. (See Figures 6 and 7)
9. Tilt up machine and insert air pump power cord into the keyed plug. Twist to lock. (See Figure 8)
10. Verify the required electrical power receptacle is installed at the desired machine location.
11. Load the material roll.



SYSTEM SETUP CONTINUED

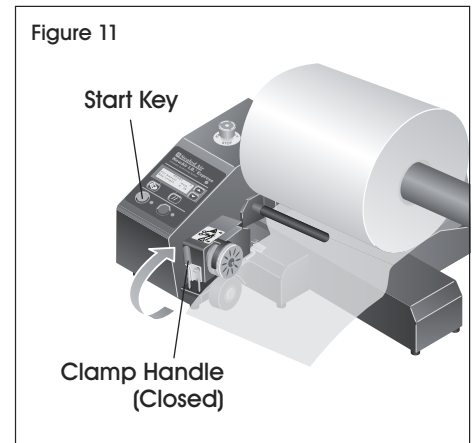
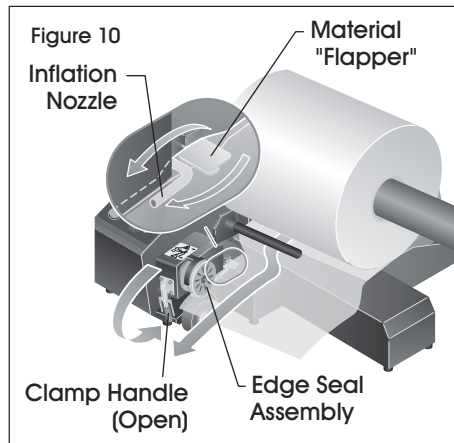
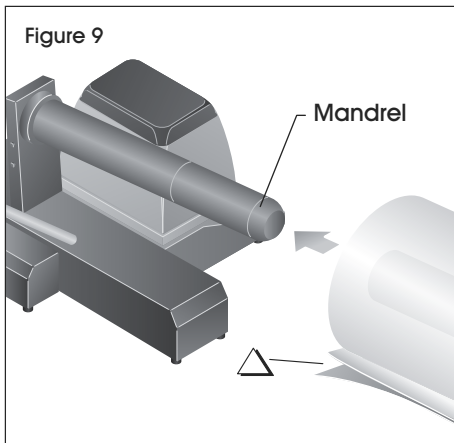
LOADING MATERIAL ROLL

 **NOTE:** User must set up and select film type before first usage. See Film Code Settings on page 5.

1. Load the material roll onto the material mandrel. (See Figure 9)
 - Hold the new material roll so that the open end is facing towards the control panel.
 - Slide the roll fully onto the mandrel so that the end of the core is contacting the collar.
2. Feed the material into the system. (See Figure 10)
 - Lower the clamp handle to open the edge seal assembly.
 - Thread the material under the black directional roller.

- Spread the open end of the material and wrap around the inflation nozzle (bent metal tube) and the material "flapper."
 - Thread between the two wheels on the edge seal assembly.
3. Close the clamp and make a few feet of inflated cushioning material. (See Figure 11)
 - While maintaining tension on the material, raise the clamp handle to close the edge seal assembly.

 **NOTE:** If the material is not inflating and/or sealing after 8", re-feed the material. See step two.



OPERATOR'S MENU

To enter the operator's menu, press and hold the up/down arrows (▲/▼) for five seconds.

Film Type Selection Available to the Operator

- ON allows the operator to select film types.
- OFF does not allow the operator to select film types.

Roll Size Adjustment

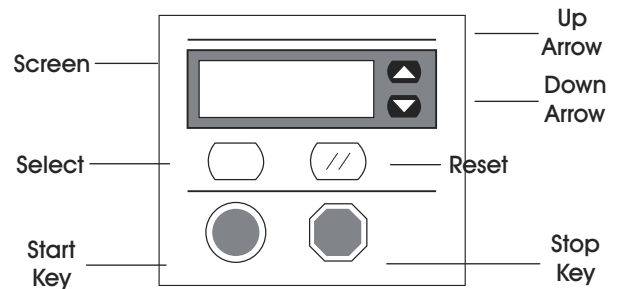
- Adjust the diameter of the roll when using the optional roll winder arm (H-7283).
- 20-40" diameter.
- 2" increments.

Batch Size Adjustment Available to the Operator

- ON allows the operator to adjust batch sizes.
- OFF does not allow the operator to adjust batch sizes.

FILM CODE SETTINGS

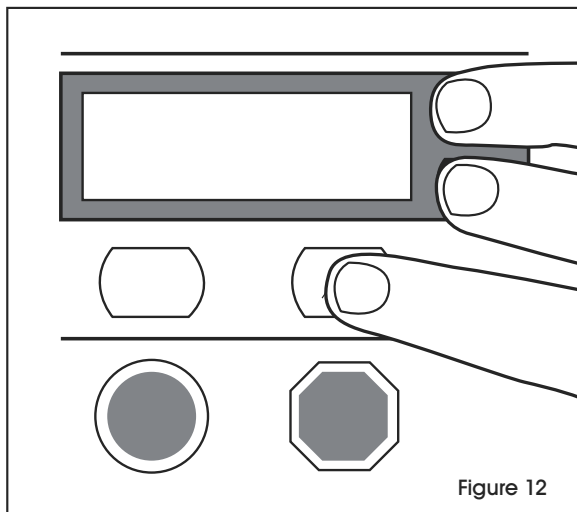
FILM CODE SETTINGS		
ITEM NO.	DIMENSIONS	FILM CODE
S-19738	Medium Premium (1/2" inflated) 12" x 2,050' Perf 12"	A1S7MJ
S-19739	Medium Premium (1/2" inflated) 24" x 2,050' Perf 12"	A1T7LT
S-19740	Large Premium (3/4" inflated) 12" x 1,250' Perf 12"	A124PC
S-19741	Large Premium (3/4" inflated) 24" x 1,250' Perf 12"	A124PT
S-19742	XL Premium (1" inflated) 12" x 1,167' Perf 12"	A144WT
S-19743	XL Premium (1" inflated) 24" x 1,167' Perf 12"	A1T4VT



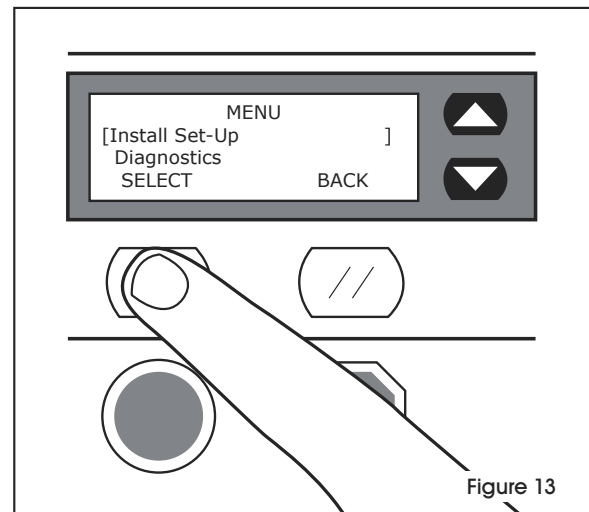
NOTE: The factory default film setting is S-19740.

CHANGE THE FILM CODE SETTINGS

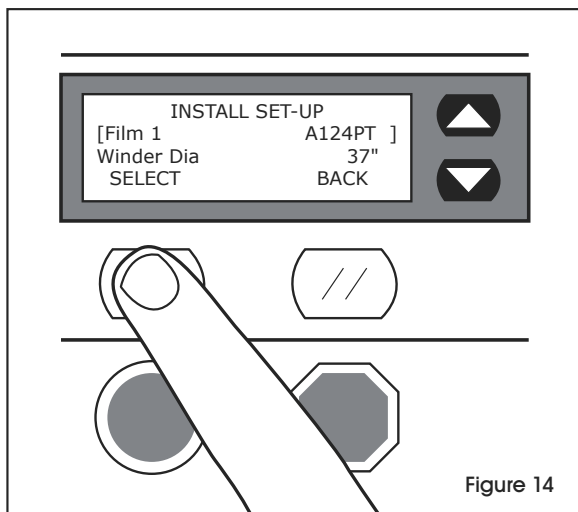
1. Press the up and down arrows and the reset button at the same time to access the menu. (See Figure 12)



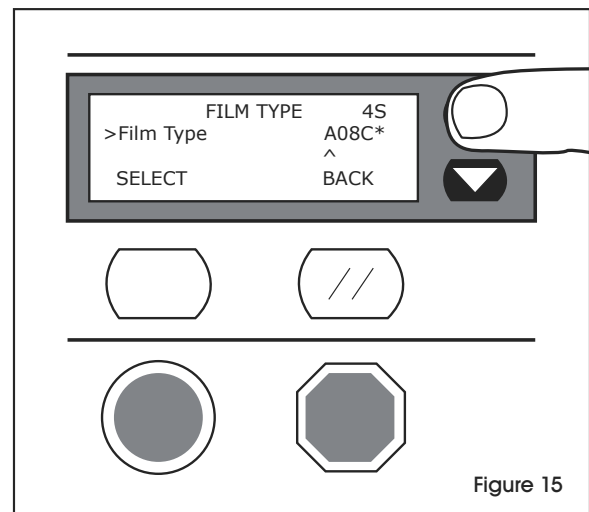
2. Use the arrow buttons to move the cursors on either side of the screen to Engineering. Press the select button on the left to select Engineering. (See Figure 13)



3. Use the arrow keys to move the cursor to Film Type. Press the SELECT button on the left to select Film Type. (See Figure 14)



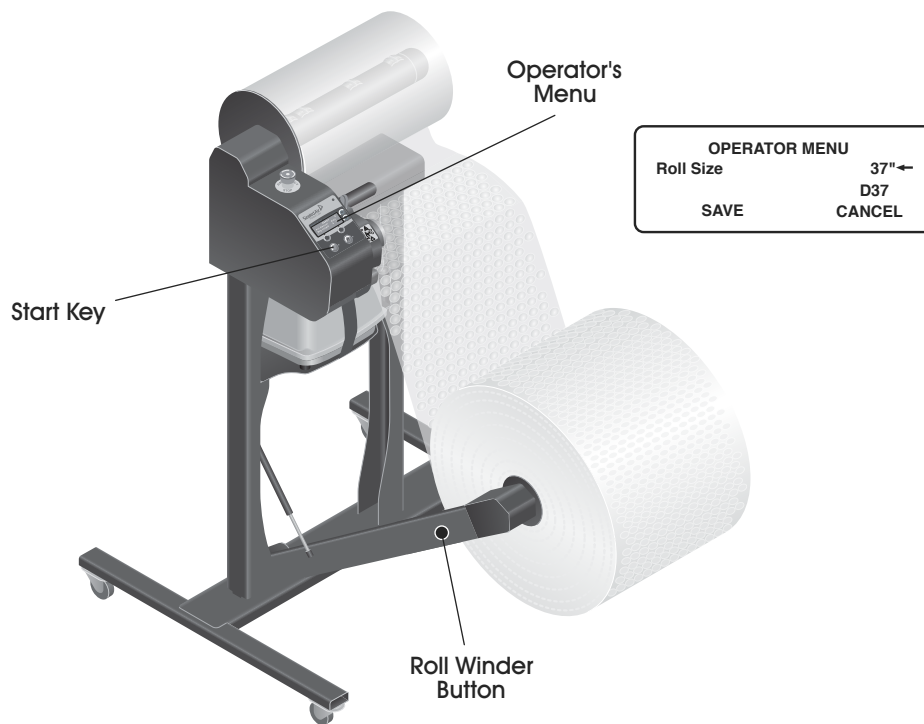
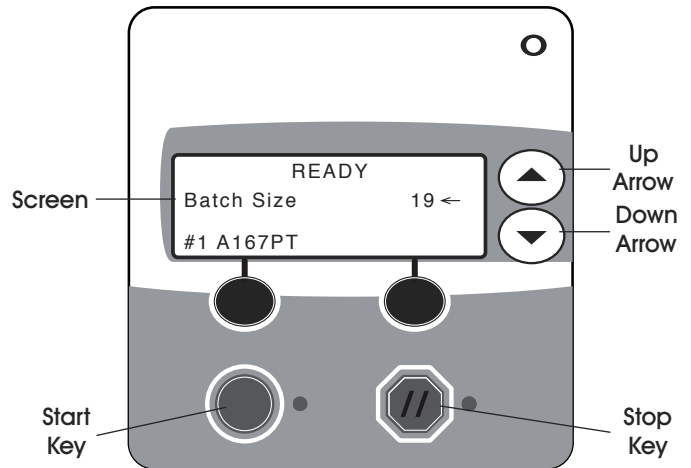
4. Use the arrow keys and SELECT button to set each digit to match the film code for the corresponding item number. After the last digit has been set, press the SELECT button to save the film code. (See Figure 15)



OPERATION

PRODUCING AIR-FILLED MATERIAL IN BATCH MODE

1. Press up/down arrows to enter operator's menu.
 - Select Batch Mode.
2. Adjust the batch length.
 - Using the up/down arrows, set the batch length in feet.
3. Press the start key.
 - Press the start key to begin batching.
 - Press the stop key to pause batching.



PRODUCING AIR-FILLED MATERIAL IN ROLL WINDER MODE

1. Press winder release button to lower roll winder.
2. Set the roll diameter.
 - Press and hold the up/down arrows for five seconds to enter operator's menu.
 - Scroll to Menu 2 Roll Size.
 - Using the up/down arrows, set the diameter from 20-40" in 2" increments.
 - Press SELECT.
 - Press reset (//) to return to the ready window.
3. Create a three-foot length of inflated material.
 - Using the start key, create a three-foot length of inflated material.
 - Using the stop key, stop the system.
4. Slide the leading edge of inflated material into winder slot.
5. Start the roll winder.
 - Toggle the winder start button to start/stop roll winder.
6. Remove the finished roll of inflated material.
 - The winder will automatically stop once the roll reaches the programmed diameter.
 - Tear at a perforation and slide the roll off of winder.

PREVENTATIVE MAINTENANCE

Monthly

- Blow off all dust and debris from machine.
- Check for any unusual wear on components.
- Check for any unusual wear or buildup on the side of the seal assembly.

REPLACING THE EDGE SEAL

Materials required:

- H-7287 Edge Sealer



NOTE: The system must be on for the following procedure. Ensure components are cool before proceeding.

1. Lower the clamp handle to open edge seal.

2. Unthread the edge seal by twisting counter-clockwise. (See Figures 17 and 18)

3. Pull the edge seal wheel away from black plastic gear. (See Figure 18)

4. Install the new edge seal:

- Align the three connection pins on new wheel with the three receptacle holes in seat.



NOTE: The hole pattern and pins are in a keyed pattern.

- By hand, thread the edge seal clockwise until tight.
- Do not load film. Raise the clamp handle to close the edge seal.

5. Press reset key (/), then, start key to calibrate the new edge seal. Load film.

Figure 16

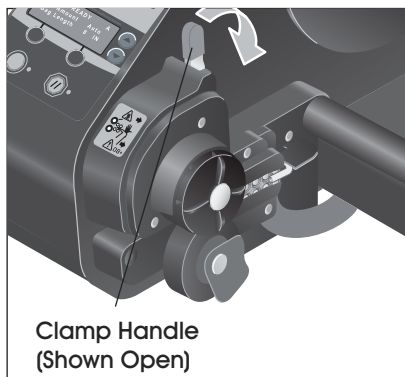


Figure 17

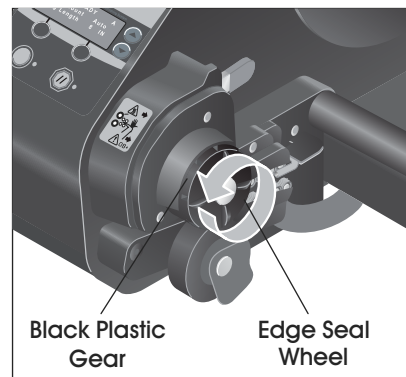
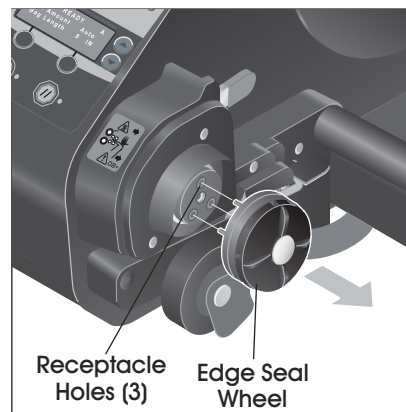


Figure 18



TROUBLESHOOTING

NO POWER TO THE SYSTEM

PROBLEM	CAUSES	RECOMMENDATIONS
There is no power to the system and the control panel display is OFF.	System is off. Main power cord is unplugged at the outlet. Facility power supply is interrupted. Electrical component failure.	Turn the main power switch to the on position. Verify the main power cord is plugged into a properly rated outlet – see Electrical Power Requirements on page 2. Verify facility power supply – see Electrical Power Requirements on page 2. Contact Uline Customer Service at 1-800-295-5510.

DISPLAYED FAULT MESSAGES

DISPLAYED MESSAGE	CAUSES	RECOMMENDATIONS
#02 E-Stop Pressed	E-Stop switch pressed.	Twist E-Stop to release.
#03 Clamp Open	Edge seal clamp is open.	Hinge the clamp handle up to close the edge seal and press reset key.
#17 Check Film Path	Out of film. Material roll is improperly loaded.	Load new roll. Reload roll as required.
#07 Edge Seal Fault	Edge seal wheel is missing or not fully seated. Edge seal failure.	Check condition of edge seal and verify that it is fully seated. Replace as required – see Replacing the Edge Seal on page 7. Contact Uline Customer Service.

PROBLEMS WITH MAKING INFLATED MATERIAL

PROBLEM	CAUSES	RECOMMENDATIONS
The material will not advance – the control panel is on.	Material roll is empty. Material roll is improperly loaded. Electrical or mechanical failure.	Load a new roll as required – See Loading Material Roll on page 4. Reload roll as required – See Loading Material Roll on page 4. Contact Uline Customer Service.
The material advances and edge seals are present, but the material does not fill with air.	Material roll improperly loaded. The material layers are not properly wrapped around the inflation nozzle. Faulty material. Electrical or mechanical failure.	Verify that the open end of the material is facing in towards the inflation nozzle. Load new material – See Loading Material Roll on page 4. Return material roll – contact Uline Customer Service. Contact Uline Customer Service.

TROUBLESHOOTING CONTINUED

PROBLEMS WITH MAKING INFLATED MATERIAL CONTINUED

PROBLEM	CAUSES	RECOMMENDATIONS
The material advances and fills with air, but the material does not seal properly.	Material roll improperly loaded. Faulty edge seal. Faulty material. Seal power out of adjustment. Electrical or mechanical failure.	Reload material roll – see Loading the Material Load on page 4. Check condition of edge seal on the material. Check condition of edge seal and verify that it is fully seated. Replace as required – see Replacing the Edge Seal. Load new material – see Loading the Material Roll on page 4. Return material roll – contact Uline Customer Service. Remove, re-install and calibrate the edge seal – see Replacing the Edge Seal on page 7. Contact Uline Customer Service.
The inflated material leaks air.	Material roll improperly loaded. Faulty edge seal. The operator is pulling the inflated material directly out of the system before the inflated material can cool. Faulty material. Seal power out of adjustment. Electrical or mechanical failure.	Reload material – see Loading the Material Roll on page 4. Check condition of edge seal on the material. Check condition of edge seal and verify that it is fully seated. Replace as required – see Replacing the Edge Seal on page 7. Do not attempt to pull inflated material from machine. Load new material – see Loading the Material Roll on page 4. Return material roll – contact Uline Customer Service. Remove, re-install and calibrate the edge seal – see Replacing the Edge Seal on page 7. Contact Uline Customer Service.

TROUBLESHOOTING CONTINUED

PROBLEM	CAUSES	RECOMMENDATIONS
The inflated material has an inconsistent air-fill amount.	Material roll improperly loaded. Faulty material. Ambient temperature needs to be reset. Electrical or mechanical failure. Material has been affected by storage conditions.	Reload material roll – see Loading Material Roll on page 4. Load new material roll – see Loading Material Roll on page 4. Return material roll – contact Uline Customer Service. Unscrew top edge seal assembly and reattach to recalibrate the temperature. Contact Uline Customer Service. Refer to storage conditions under Safety.

PROBLEMS WITH THE ROLL WINDING

PROBLEM	CAUSES	RECOMMENDATIONS
The roll winder will not wind inflated material.	The winder is stopped. The winder is not plugged in. Obstruction blocking the winder or the roll. Electrical or mechanical failure.	Press the winder start button – see Producing Air-Filled Material in Roll Winder Mode on page 6. Verify that the roll winder is plugged in to the bottom of the machine. Verify the roll can wind free of obstruction. Contact Uline Customer Service.
The roll is a different diameter than expected.	The diameter setting is set incorrectly. Material roll is empty. Electrical or mechanical failure.	Verify diameter setting – see Producing Air-Filled Material in Roll Winder Mode on page 6. Load a new roll as required – see Loading Material Roll on page 4. Contact Uline Customer Service.

If the problem persists or the troubleshooting section does not resolve or describe your problem, contact Uline Customer Service at 1-800-295-5510.

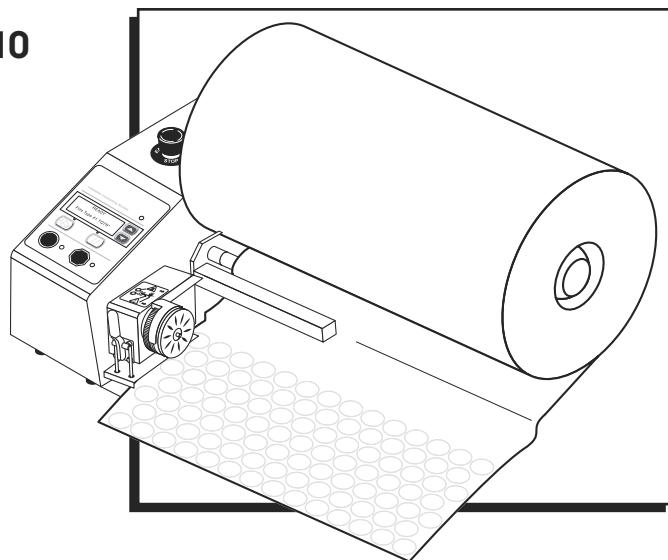
ULINE

1-800-295-5510
uline.com

ULINE H-7259

MÁQUINA NEWAIR INSTANT BUBBLE FLEX™

800-295-5510
uline.mx



HERRAMIENTA NECESARIA



Llave Allen de 5/32"

SEGURIDAD

ANTES DE OPERAR ESTA MÁQUINA:

1. Lea y comprenda cuidadosamente esta guía.
2. Lea y comprenda todas las etiquetas de instrucciones adjuntas a la máquina.
3. Asegúrese de que la máquina esté conectada a una toma de corriente debidamente conectada a tierra.



¡ADVERTENCIA! Si no se conecta a tierra correctamente, podría crear un riesgo de descarga eléctrica.



¡ADVERTENCIA! No retire las guardas o las cubiertas de acceso.



¡ADVERTENCIA! Riesgo de atrapamiento. Mantenga los dedos, cabello suelto, ropa y joyas lejos del borde del rodillo de la selladora cuando el material se esté alimentando, inflando y sellando.



¡ADVERTENCIA! Superficie Caliente. El borde del rodillo de la selladora se calentará durante el uso.



¡ADVERTENCIA! No utilice el material de burbuja como equipo para flotar, juguete o almohada.



NOTA: El usuario debe configurar y seleccionar el tipo de película antes de su uso por primera vez. Vea Configuraciones de los Códigos de la Película en la página 15.

4. Inspecciónelo a intervalos regulares para asegurar que:
 - Los cables de los componentes no estén rotos, dañados o pelados.
 - Todos los controles e indicadores funcionen adecuadamente.
5. Emisión de Ruido en el Aire:
 - Esta máquina no excede de los 80 decibelios durante una operación normal. Asegúrese de que cumpla con los requerimientos locales de salud y seguridad.
6. Condiciones Ambientales:
 - Temperatura de Almacenamiento:
Máquina y rollos de material – 0°-43°C (32°-110°F).
 - Temperatura de Operación:
Máquina y rollos de material – 16°-43°C (60°-110°F).

RESUMEN

DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA

La Máquina Instant Bubble Roll H-7259 crea material de acojinado lleno de aire en el momento desde un material de rollo preformado compacto/desinflado. La cadena de material inflado está perforada en secciones y puede ser separada fácilmente por el operador según sea necesario.

Hay tres modos de operación:

MODO MANUAL

- Presione la tecla start para comenzar a producir el material y la tecla stop para terminar la producción.

MODO POR LOTE

- Despache una longitud programada de material.

MODO BOBINADOR

- Requiere un bobinador de rollos opcional (H-7283) y soporte (H-7284)
- Despache un rollo de material inflado.

REQUERIMIENTOS DE ENERGÍA ELÉCTRICA



¡ADVERTENCIA! El uso de un cable de extensión incrementará los niveles de estática, resultando en problemas operativos.

Sistema de Acojinado Inflable: 115 VCA

Tipo de Enchufe: NEMA 5-15R

Voltaje de C/A: 100-120 VCA 50/60 Hz

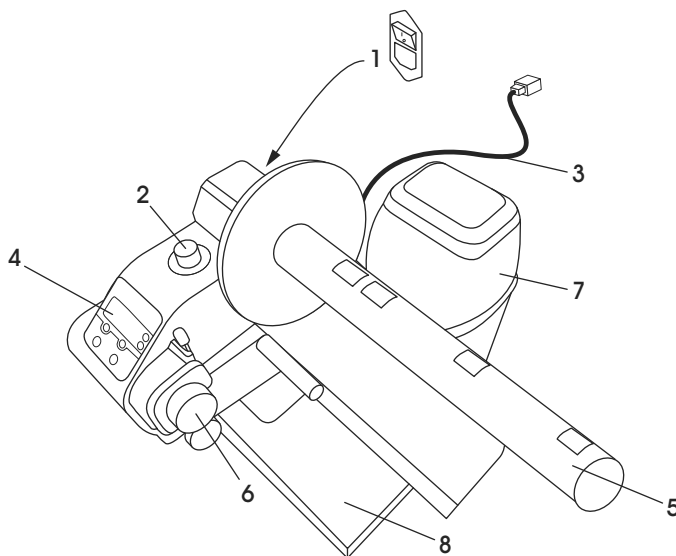
Fase: Puesta a Tierra de Una Sola Fase

ACTUAL: Servicio 15A de 4.0A



NOTA: El uso de materiales no compatibles causará problemas de producción, puede dañar el equipo y reducirá la calidad de la protección del embalaje.

COMPONENTES DEL SISTEMA



1. Interruptor ON/OFF

El interruptor controla la energía al sistema y está localizado en la parte posterior de la máquina.

2. Interruptor de Freno de Emergencia (E-Stop)

El interruptor detiene toda la alimentación, inflado y funciones de sellado.

3. Cable Principal

Conéctelo a un enchufe con clasificación adecuada. Vea los Requerimientos de Energía Eléctrica arriba.

4. Panel de Control

Este panel con pantalla LCD y teclas se usa para operar, programar y diagnosticar el sistema. Vea Operación en la página 5.

5. Mandril para el Material

Este montaje proporciona una posición para desenrollar el material.

6. Ensamble del Sello en el Borde

Esta rueda como componente reemplazable crea un sello en el borde, sellando el aire en el material. Vea Reemplazo del Sello en el Borde en la página 17.

7. Bomba de Aire

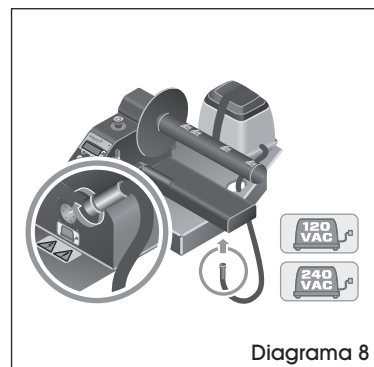
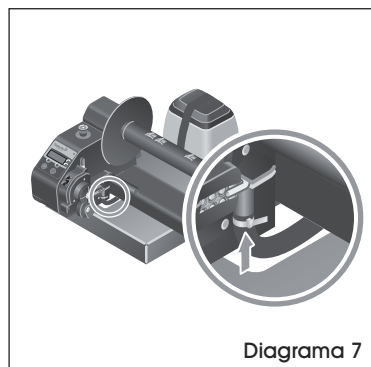
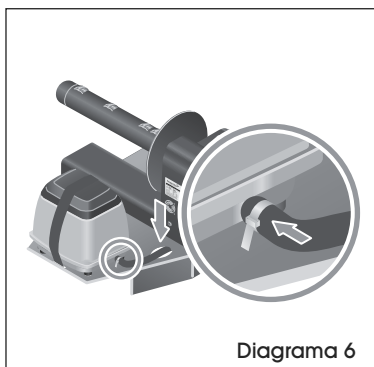
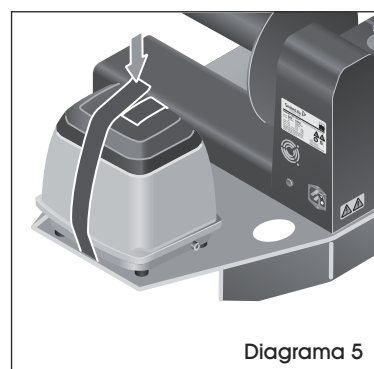
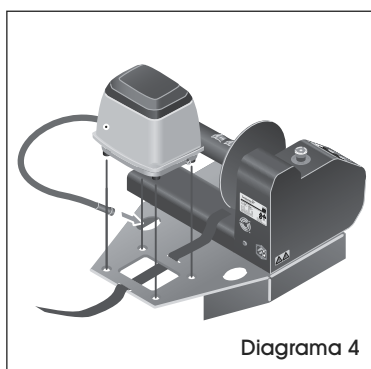
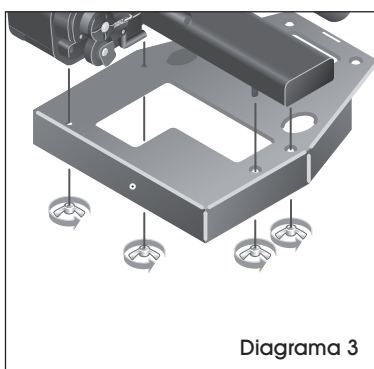
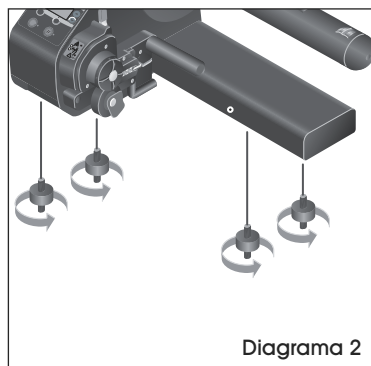
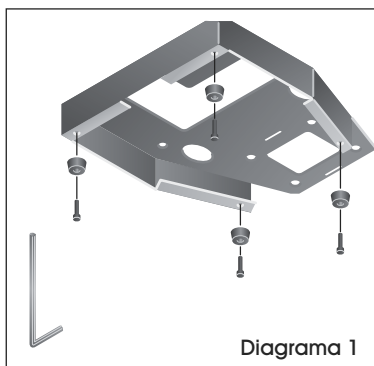
Proporciona aire para llenar el material de burbujas.

8. Kit de Charola

Permite a la máquina descansar sobre una cubierta de mesa.

CONFIGURACIÓN DEL SISTEMA

1. Desempaque la máquina y el kit de charola.
2. Use una llave allen para atornillar los cuatro tornillos de cabeza hueca en las cuatro patas de caucho. (Vea Diagrama 1)
3. Acople los tornillos de goma a los cuatro orificios en la parte inferior de la máquina. (Vea Diagrama 2)
4. Alinee cuatro tornillos de goma a sus orificios correspondientes en el kit de charola. Asegure por debajo del kit de charola con cuatro tuercas de mariposa. (Vea Diagrama 3)
5. Pase la correa de gancho y felpa a través de las ranuras en la bandeja de metal. (Vea Diagrama 4) Coloque la bomba de aire en la parte posterior de la charola, detrás de la máquina alineando las patas de caucho en la bomba con los orificios en el kit de la bandeja.
6. Viendo la parte frontal de la máquina, pase el cable de alimentación de la bomba de aire por el orificio circular derecho del kit de charola.
7. Asegure ambos extremos de la tira de gancho y felpa para asegurar la bomba de aire al kit de charola. (Vea Diagrama 5)
8. Conecte la manguera de aire de caucho tanto a la válvula de la bomba de aire como a la válvula debajo del tubo de llenado. Asegúrela con cinchos para mantenerla en su lugar. (Vea Diagramas 6 y 7)
9. Inclíne la máquina e inserte el cable de la bomba de aire dentro del enchufe. Gire para asegurar. (Vea Diagrama 8)
10. Verifique que el enchufe de energía eléctrica requerido esté instalado en la ubicación de la máquina deseada.
11. Cargue el rollo de material.



CONTINUACIÓN DE LA CONFIGURACIÓN DEL SISTEMA

CARGA DEL ROLLO DE MATERIAL



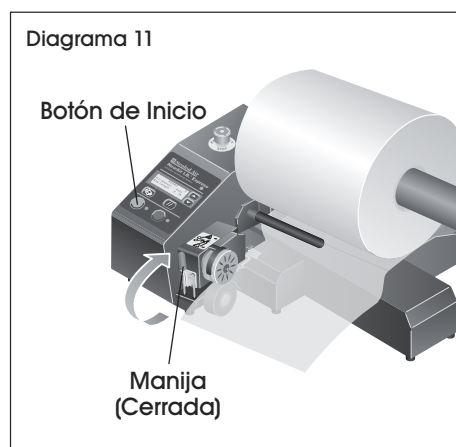
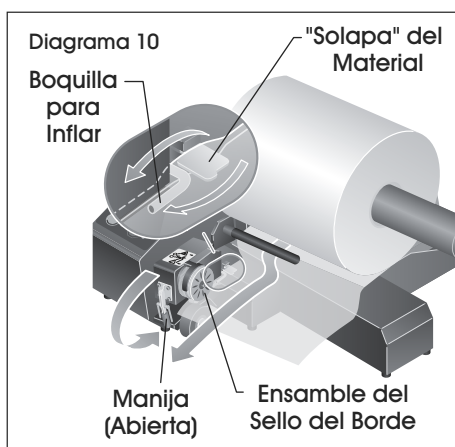
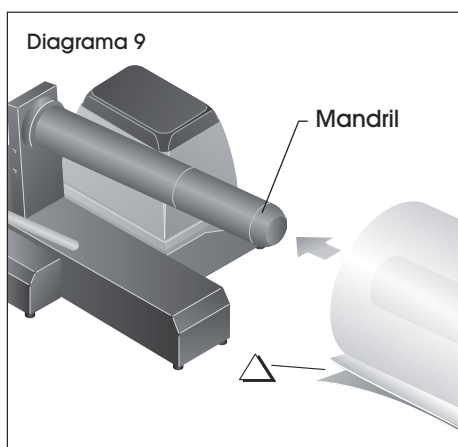
NOTA: El usuario debe configurar y seleccionar el tipo de película antes de su uso por primera vez. Vea Configuraciones de los Códigos de la Película en la página 15.

1. Cargue el rollo de material en el mandril para material. (Vea Diagrama 9)
 - Sostenga el nuevo rollo de material para que el extremo abierto vea hacia el panel de control.
 - Deslice el rollo completamente hasta el mandril para que el extremo del centro haga contacto con el collar.
2. Alimente el material al sistema (Vea Diagrama 10)
 - Baje la manija de sujeción para abrir el ensamble del sello del borde.
 - Pase el material debajo del rodillo direccional negro.

- Extienda el extremo abierto del material y envuelva alrededor de la boquilla de inflado (tubo de metal doblado) y la "solapa" del material.
 - Páselo entre las dos ruedas en el ensamble del sello del borde.
3. Cierre la manija y haga algunos metros de material inflado de acojinado. (Vea Diagrama 11)
 - Mientras mantiene la tensión en el material, eleve la manija de sujeción para cerrar el ensamble del sello del borde.



NOTA: Si el material no infla y/o sella después de 20 cm, vuelva a alimentar el material. Vea el paso dos.



MENÚ DEL OPERADOR

Para ingresar al menú del operador, presione y sostenga las flechas hacia arriba/hacia abajo (▲, ▼) por cinco segundos.

Selección del Tipo de Película disponible para el Operador

- ON permite al operador seleccionar los tipos de películas.
- OFF no permite al operador seleccionar los tipos de películas.

Ajuste del Tamaño del Rollo

- Ajuste el diámetro del rollo cuando utilice el brazo bobinador de rollos (H-7283).
- 20-40" de diámetro
- Incrementos de 2".

Ajuste del Tamaño de Lote Disponible para el Operador

- ON permite al operador ajustar los tamaños de lotes.
- OFF no permite al operador ajustar los tamaños de lotes.

CONFIGURACIONES DE LOS CÓDIGOS DE LA PELÍCULA

CONFIGURACIONES DEL CÓDIGO DE PELÍCULA		
ARTÍCULO NO.	DIMENSIONES	CÓDIGO DE PELÍCULA
S-19738	Mediana Premium (1/2" inflada) 12" x 2,050' Perf. 12"	A1S7MJ
S-19739	Mediana Premium (1/2" inflada) 24" x 2,050' Perf. 12"	A1T7LT
S-19740	Grande Premium (3/4" inflada) 12" x 1,250' Perf. 12"	A124PC
S-19741	Grande Premium (3/4" inflada) 24" x 1,250' Perf. 12"	A124PT
S-19742	Extragrande Premium (1" inflada) 12" x 1,167' Perf. 12"	A144WT
S-19743	Extragrande Premium (1" inflada) 24" x 1,167' Perf. 12"	A1T4VT

NOTA: La configuración de película predeterminada de fábrica es S-19740.

CAMBIO DE LA CONFIGURACIÓN DE LOS CÓDIGOS DE LA PELÍCULA

1. Presione las flechas hacia arriba o hacia abajo y el botón de reconfigurar al mismo tiempo para acceder al menú. (Vea Diagrama 12)

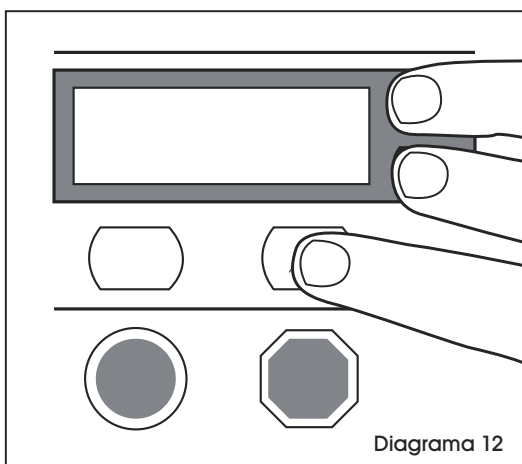


Diagrama 12

3. Utilice las flechas para mover el cursor "Film Type" (Tipo de Película). Presione el botón "SELECT" en el lado izquierdo para seleccionar "Film Type". (Vea Diagrama 14)

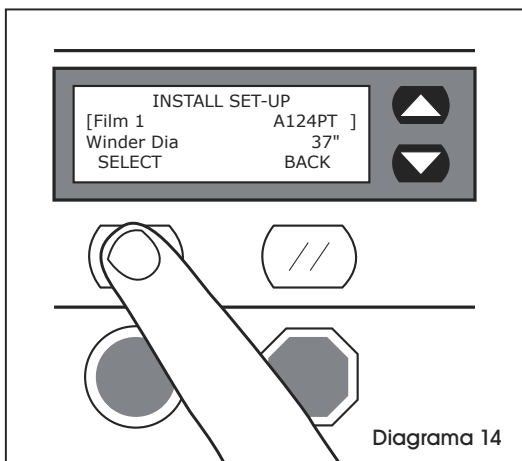


Diagrama 14

2. Utilice las flechas para mover el cursor de la pantalla para "Engineering" (Ingeniería). Presione el botón de seleccionar a la izquierda para elegir "Engineering". (Vea Diagrama 13)

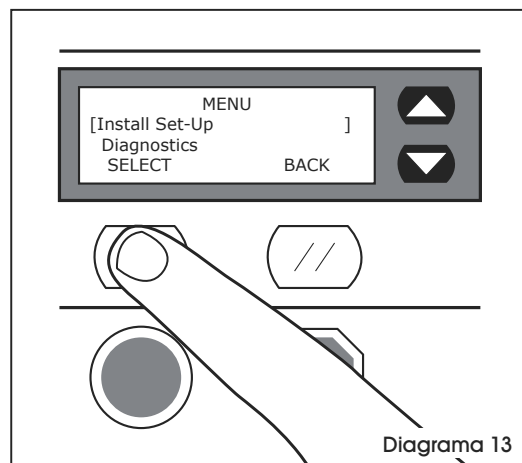


Diagrama 13

4. Use las flechas y el botón de Seleccionar para poner cada dígito del código de la película que corresponda con el número de modelo. Después de que el último dígito ha sido establecido, presione el botón de Seleccionar para guardar el código de película. (Vea Diagrama 15)

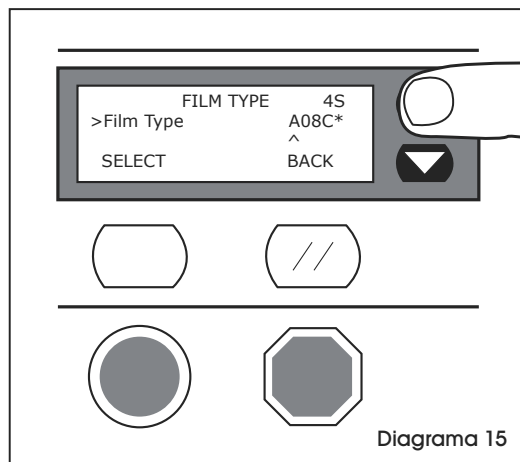
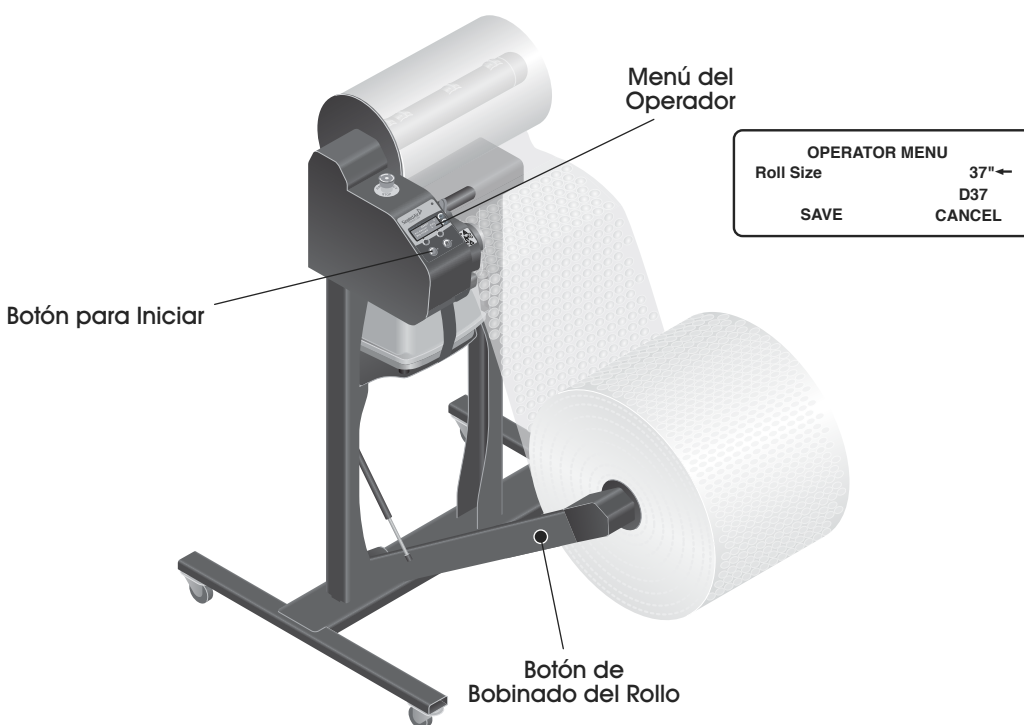
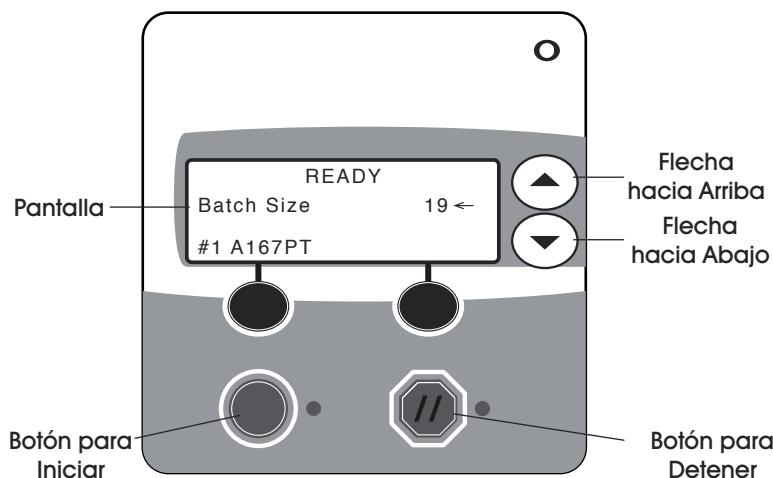


Diagrama 15

OPERACIÓN

PRODUCCIÓN DE MATERIAL DE RELLENO EN MODO POR LOTE

1. Presione las flechas hacia arriba o abajo para ingresar al menú del operador.
 - Seleccione "Batch Mode" (Modo por Lote).
2. Ajuste la longitud del lote.
 - Usando las flechas hacia arriba y abajo, establezca la longitud del lote en pies.
3. Presione el botón de Iniciar.
 - Presione el botón de iniciar para comenzar el lote.
 - Presione el botón de detener para pausar el lote.



PRODUCCIÓN DE MATERIAL DE RELLENO EN MODO DE BOBINADO

1. Presione el botón de liberación de la bobinadora para bajar la bobinadora.
2. Establezca el diámetro del rollo.
 - Presione y sostenga las flechas hacia arriba y hacia abajo por cinco segundos para ingresar al menú del operador.
 - Desplácese al menú 2 "Roll Size" (Tamaño del Rollo).
 - Usando las flechas hacia arriba y abajo, configure el diámetro de 20-40" en incrementos de 2".
 - Presione SELECT.
 - Presione reconfigurar (//) para regresar a la ventana de READY.
3. Cree 3 pies de material de relleno.
 - Usando el botón de iniciar, cree 3 pies de material de relleno.
 - Usando el botón de Detener, detenga el sistema.
4. Deslice el borde del extremo delantero del material de relleno en la ranura de la bobinadora.
5. Inicie la bobinadora.
 - Mueva el botón de inicio de la bobinadora para iniciar o detener la bobinadora.
6. Retire el rollo terminado de material de relleno.
 - La bobinadora se detendrá automáticamente una vez que el rollo alcance el diámetro programado.
 - Corte a lo largo de la perforación y deslice el rollo fuera de la bobinadora.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Mensualmente:

- Elimine todo el polvo y la suciedad de la máquina.
- Verifique cualquier desgaste inusual en los componentes.
- Verifique que no haya desgaste o acumulación inusual en el costado del ensamble del sello.

REEMPLAZO DEL SELLO DEL BORDE

Materiales necesarios:

- H-7287 Sellador de Bordes

 **NOTA:** El sistema debe estar encendido para el siguiente procedimiento. Asegure que los componentes estén fríos antes de proceder.

1. Descienda la manija de sujeción para abrir el ensamble del sello del borde.

Diagrama 16



Diagrama 17

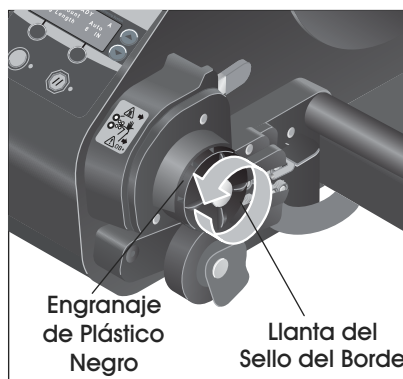


Diagrama 18



2. Desenrosque el borde del sello girándolo en sentido contrario a las manecillas del reloj.
(Vea Diagramas 17 y 18)
3. Tire de la rueda de sello del borde del engranaje de plástico negro. (Vea Diagrama 18)
4. Instalación del nuevo sello del borde:
 - Alinee los tres pasadores de conexión en la rueda nueva con los tres orificios del receptáculo en el asiento.

 **NOTA:** El patrón de los orificios y pasadores están en un patrón enchavetado.

- Con la mano, pase el sello del borde en el sentido de las manecillas del reloj hasta que quede apretado.
 - No cargue la película. Eleve la manija para abrir el ensamble del sello del borde.
5. Presione el botón de reconfigurar (//), luego el botón de iniciar para calibrar el nuevo sello de borde. Cargue la película.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

NO HAY ENERGÍA EN EL SISTEMA

PROBLEMA	CAUSAS	RECOMENDACIONES
No pasa electricidad al sistema y el panel de control está apagado.	El sistema está apagado. El cable principal de corriente está desconectado. No hay electricidad en el edificio. Falla del componente eléctrico.	Gire el interruptor de alimentación principal a la posición de encendido. Verifique que el cable de alimentación principal esté enchufado en un tomacorriente con la clasificación adecuada. Consulte los Requisitos de energía eléctrica en la página 12. Verifique la fuente de electricidad en el edificio. Requisitos de energía eléctrica en la página 12. Comuníquese con Servicio a Clientes al 800-295-5510.

MENSAJES DE ERROR EN PANTALLA

MENSAJE MOSTRADO	CAUSAS	RECOMENDACIONES
#02 E-Stop Pressed	El interruptor E-Stop está presionado.	Gire E-Stop para liberar.
#03 Clamp Open	La manija del sello del borde está abierta.	Gire la manija hacia arriba para cerrar el sello del borde y presione la tecla de reconfigurar.
#17 Check Film Path	Ya no hay película. El rollo de material no está cargado adecuadamente.	Cargue un nuevo rollo Vuelva a cargar el rollo apropiadamente.
#07 Edge Seal Fault	Falta la llanta del sello del borde o no está completamente asentada. Falla del sello del borde.	Verifique el estado del sello del borde y verifique que esté completamente asentado. Reemplace adecuadamente. Vea Reemplazo del Sello en el Borde en la página 17. Contacte a Servicio a Clientes de Uline.

PROBLEMAS AL HACER EL MATERIAL DE RELLENO

PROBLEMA	CAUSAS	RECOMENDACIONES
El material no avanza. El panel de control está encendido.	El rollo de material está vacío. El rollo de material no está cargado adecuadamente. Falla eléctrica o mecánica.	Cargue un nuevo rollo apropiadamente. Vea Carga del Rollo del Material en página 14. Cargue nuevamente un rollo apropiadamente. Vea Carga del Rollo del Material en página 14. Contacte a Servicio a Clientes de Uline.
El material avanza y hay sellos de bordes, pero el material no se llena con aire.	El rollo de material no está cargado adecuadamente. Las capas del rollo de material no están envueltas adecuadamente alrededor de la boquilla para inflar. Material defectuoso. Falla eléctrica o mecánica.	Verifique que el extremo abierto del material esté orientado hacia la boquilla para inflar. Cargue un nuevo material. Vea Carga del Rollo del Material en página 14. Devuelva el rollo de material. Contacte a Servicio a Clientes de Uline. Contacte a Servicio a Clientes de Uline.

CONTINUACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

CONTINUACIÓN DE PROBLEMAS AL HACER EL MATERIAL DE RELLENO

PROBLEMA	CAUSAS	RECOMENDACIONES
El material avanza y se llena de aire, pero no se sella adecuadamente.	El rollo de material no está cargado adecuadamente. Sello de borde defectuoso. Material defectuoso. Electricidad del sello desajustado. Falla eléctrica o mecánica.	Recargar rollo de material: consulte Carga de material en la página 14. Verifique el estado del sello del borde en el material. Verifique el estado del sello del borde y verifique que esté completamente asentado. Reemplace adecuadamente. Vea Reemplazo del Sello en el Borde. Cargue un nuevo material. Vea Carga del Rollo del Material en página 14. Devuelva el rollo de material. Contacte a Servicio a Clientes de Uline. Retire, vuelva a instalar y calibre el sello del borde. Vea Reemplazo del Sello del Borde en la página 17. Contacte a Servicio a Clientes de Uline.
El material inflado pierde aire.	El rollo de material no está cargado adecuadamente. Sello de borde defectuoso. El operador está sacando el material de relleno directamente del sistema antes de que el material se enfríe. Material defectuoso. Electricidad del sello desajustado. Falla eléctrica o mecánica.	Cargue un nuevo material. Vea Carga del Rollo del Material en página 14. Verifique el estado del sello del borde en el material. Verifique el estado del sello del borde y verifique que esté completamente asentado. Reemplace adecuadamente. Vea Reemplazo del Sello en el Borde en la página 17. No intente extraer material inflado de la máquina. Cargue un nuevo material. Vea Carga del Rollo del Material en página 14. Devuelva el rollo de material. Contacte a Servicio a Clientes de Uline. Retire, vuelva a instalar y calibre el sello del borde. Vea Reemplazo del Sello del Borde en la página 17. Contacte a Servicio a Clientes de Uline.
El material de relleno tiene una cantidad de aire inconsistente.	El rollo de material no está cargado adecuadamente. Material defectuoso. La temperatura ambiente debe restablecerse. Falla eléctrica o mecánica. El material ha sido afectado por las condiciones de almacenamiento.	Recargue el rollo de material: consulte Carga de material en la página 14. Cargue un nuevo material. Vea Carga del Rollo del Material en página 14. Devuelva el rollo de material. Contacte a Servicio a Clientes de Uline. Desenrosque el conjunto del sello del borde superior y vuelva a conectarlo para calibrar otra vez la temperatura. Contacte a Servicio a Clientes de Uline. Consulte las condiciones de almacenamiento en Seguridad.

CONTINUACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMAS CON EL BOBINADO DEL ROLLO

PROBLEMA	CAUSAS	RECOMENDACIONES
La bobinadora no enrolla el material inflado.	La bobinadora está detenida. La bobinadora no está conectada. Hay una obstrucción en el rollo bloqueando la bobina. Falla eléctrica o mecánica.	Presione el botón de encendido en la bobinadora. Vea Producción de Material de Relleno en Modo de Bobinado de Rollos en la página 16. Verifique que el bobinador de rollos se encuentre conectada a la parte inferior de la máquina. Verifique que el rollo se pueda bobinar libre de obstrucciones. Contacte a Servicio a Clientes de Uline.
El rollo es de un diámetro diferente al esperado.	La configuración del diámetro está configurada incorrectamente. El rollo de material está vacío. Falla eléctrica o mecánica.	Verifique la configuración del diámetro. Vea Producción de Material de Relleno en Modo de Bobinado de Rollos en la página 16. Cargue un nuevo rollo apropiadamente. Vea Carga del Rollo del Material en página 14. Contacte a Servicio a Clientes de Uline.

Si el problema persiste o la guía de solución de problemas no resuelve el problema, comuníquese con Servicio a Clientes al 800-295-5510.

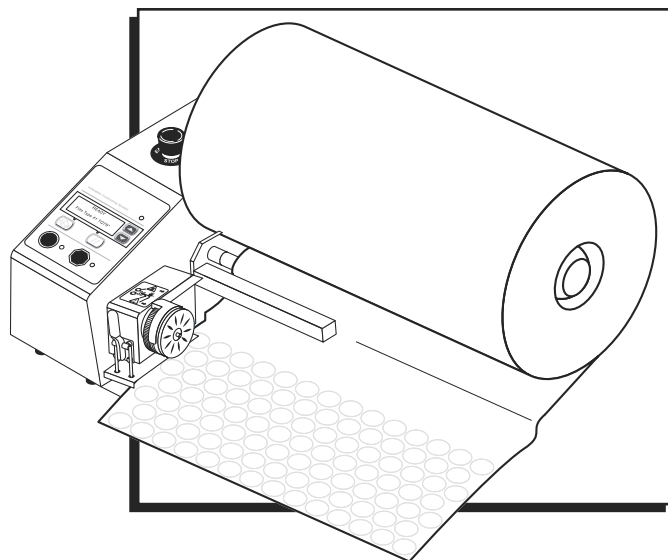
ULINE

800-295-5510
uline.mx

ULINE H-7259

NEWAIR FLEX^{MC} — MACHINE DE BULLES INSTANTANÉES

1 800 295-5510
uline.ca



OUTIL REQUIS



Clé Allen de 5/32 po

SÉCURITÉ

AVANT D'UTILISER CETTE MACHINE :

1. Lisez attentivement ce guide.
2. Lisez toutes les consignes de sécurité se trouvant sur les étiquettes de sécurité apposées sur l'appareil.
3. Assurez-vous que l'appareil est branché à une prise correctement mis à la terre.



AVERTISSEMENT! Un appareil qui n'est pas correctement mise à la terre peut entraîner un risque de décharge électrique.



AVERTISSEMENT! Les protecteurs et les couvercles d'accès doivent rester en place.



AVERTISSEMENT! Risque de coincement. Gardez les doigts, les cheveux détachés, les vêtements et les bijoux à l'écart du joint de bordure du rouleau lorsque la matière est entraînée, gonflée ou scellée.



AVERTISSEMENT! Surface chaude. Le joint de bordure du rouleau devient chaud pendant l'utilisation.



AVERTISSEMENT! N'utilisez pas la matière comme dispositif de flottaison, jouet ou coussin.



REMARQUE : L'utilisateur doit effectuer les configurations et sélectionner le type de film avant la première utilisation. Voir Paramètres des codes de film à la page 25.

4. Inspectez à intervalles réguliers pour vous assurer que :
 - Les câbles ne sont pas coupés, brisés ou endommagés.
 - Toutes les commandes et les indicateurs fonctionnent correctement.
5. Émission de bruit :
 - Cette machine ne dépasse pas 80 décibels lorsqu'elle fonctionne normalement. Assurez-vous de vous conformer aux exigences locales en matière de santé et de sécurité.
6. Conditions environnementales :
 - Température d'entreposage :
Machine et rouleaux de matière :
0° à 43 °C (32° à 110 °F)
 - Température de fonctionnement :
Machine et rouleaux de matière :
16° à 43 °C (60° à 110 °F)

APERÇU

DESCRIPTION DU SYSTÈME

La machine à rouleaux de bulles instantanées H-7259 produit sur commande du matériel de calage rempli d'air à partir d'un rouleau de matière compacte/non gonflée et préformée. La chaîne de matière gonflée est perforée en sections et peut facilement être séparée par l'utilisateur en fonction des besoins.

Trois modes d'utilisation sont possibles :

MODE MANUEL

- Appuyez sur la touche " START " (démarrer) pour commencer la production de matière et sur la touche " STOP " (arrêt) pour mettre fin à la production.

MODE DE TRAITEMENT PAR LOTS

- Distribue une longueur prédéfinie de matériau gonflé.

MODE BOBINEUSE

- Nécessite une bobineuse (H-7283) et un support (H-7284) en option.
- Distribue un rouleau de matière gonflée.

EXIGENCES D'ALIMENTATION



AVERTISSEMENT! L'utilisation d'une rallonge augmentera le niveau d'électricité statique, ce qui entraînera des problèmes de fonctionnement.

Système de calage gonflable : 115 V c.a.

Type de prise : NEMA 5-15R

Tension alternative : 100 à 120 V c.a. 50/60 Hz

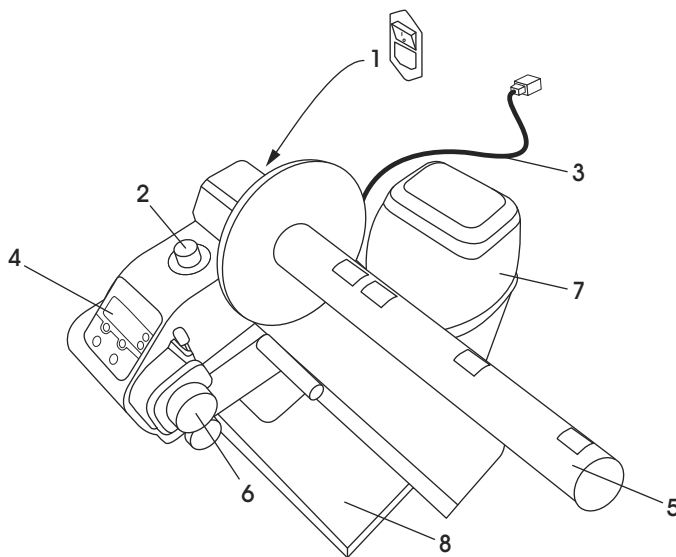
Phase : Courant monophasé à la terre

Courant : 15 A Service 4,0 A



REMARQUE : L'utilisation d'une matière non compatible entraînera des problèmes de production, peut endommager l'équipement et réduira la qualité de la protection de l'emballage.

COMPOSANTS DU SYSTÈME



1. Interrupteur d'alimentation ON/OFF (marche/arrêt)
L'interrupteur contrôle l'alimentation du système et est situé à l'arrière de l'appareil.

2. Interrupteur d'arrêt d'urgence (E-Stop)
Cet interrupteur arrête toutes les fonctions d'alimentation, de gonflage et de scellage.

3. Cordon d'alimentation principale
Branchez à une prise correctement mise à la terre. Voir les Exigences d'alimentation ci-dessus.

4. Panneau de commande
Ce panneau avec écran et touches ACL est utilisé pour exploiter, programmer et diagnostiquer le système. Voir Fonctionnement à la page 25.

5. Mandrin
Ce support fournit un moyen de déroulement pour le rouleau de matière.

6. Ensemble du joint de bordure
Cette roue remplaçable crée un joint de bordure pour sceller l'air dans la matière. Voir Remplacement du joint de bordure à la page 27.

7. Pompe à air
Fournit l'air pour remplir la matière à bulles.

8. Ensemble du plateau
Permet à l'appareil d'être installé sur une surface de table.

CONFIGURATION DU SYSTÈME

1. Déballiez l'appareil et l'ensemble du plateau.
2. Vissez les quatre vis d'assemblage à six pans creux dans les quatre pieds en caoutchouc à l'aide d'une clé Allen de 5/32 po. (Voir Figure 1)
3. Fixez les vis en caoutchouc aux quatre trous en bas de l'appareil. (Voir Figure 2)
4. Alignez les quatre vis sur les trous correspondants de l'ensemble du plateau. Fixez les vis à partir du dessous de l'ensemble du plateau avec quatre écrous à oreilles. (Voir Figure 3)
5. Enfilez la sangle autograppante à travers les fentes du plateau métallique. (Voir Figure 4). Installez la pompe à air à l'arrière de l'appareil en alignant les pieds en caoutchouc de la pompe à air sur les trous de l'ensemble du plateau.
6. En étant vis-à-vis de l'appareil, passez le cordon d'alimentation de la pompe à air dans le trou circulaire droit de l'ensemble du plateau.
7. Joignez ensemble les deux extrémités de la sangle autograppante pour fixer la pompe à air à l'ensemble du plateau. (Voir Figure 5)
8. Joignez le tuyau d'air en caoutchouc à la soupape sur la pompe à air et à celle sous le tube de remplissage. Fixez le tuyau avec des attaches pour le maintenir en place. (Voir Figures 6 et 7)
9. Inclinez l'appareil et insérez le cordon d'alimentation de la pompe à air dans la fiche codée. Tournez pour verrouiller. (Voir Figure 8)
10. Vérifiez que la prise d'alimentation électrique requise est installée à l'emplacement souhaitée de l'appareil.
11. Installez le rouleau de matière.

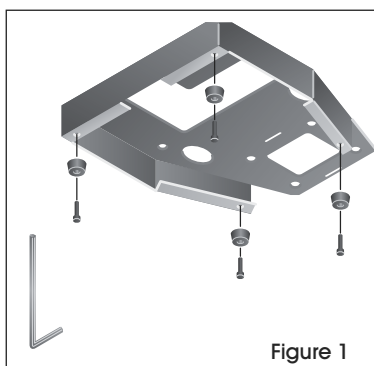


Figure 1

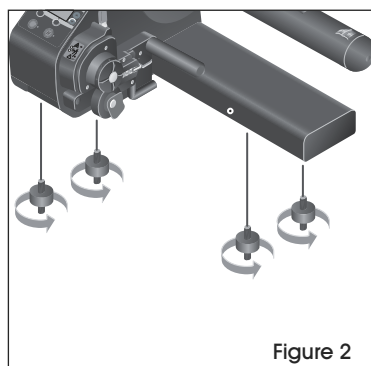


Figure 2

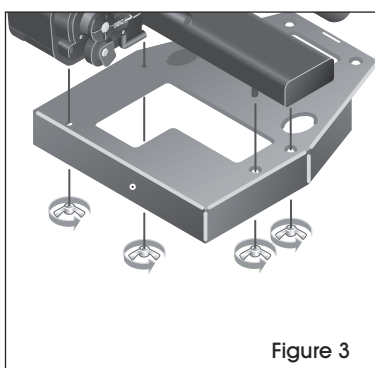


Figure 3

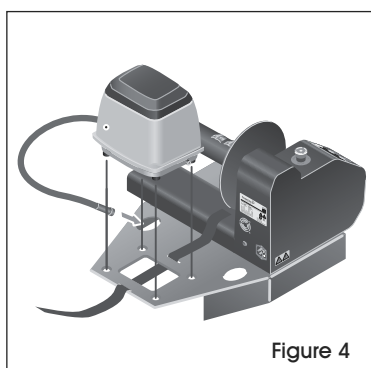


Figure 4

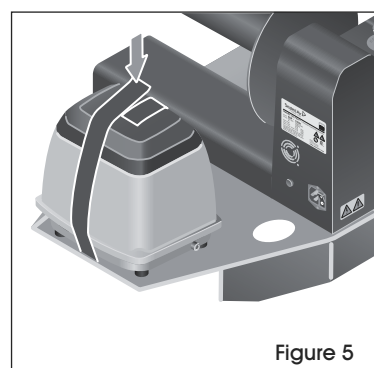


Figure 5

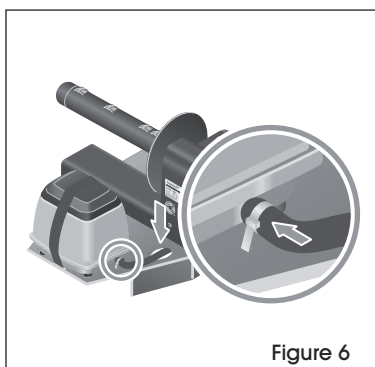


Figure 6

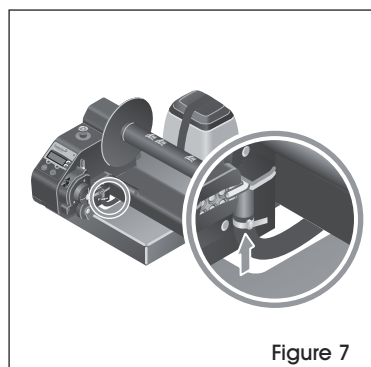


Figure 7

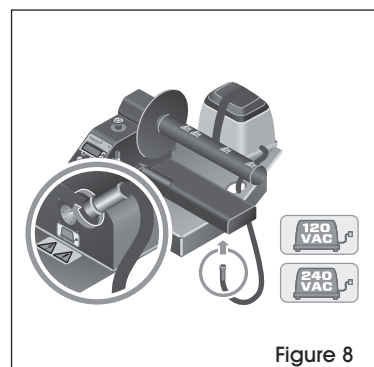


Figure 8

INSTALLATION DU ROULEAU DE MATIÈRE



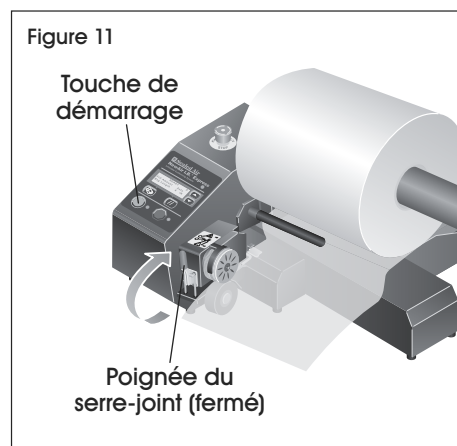
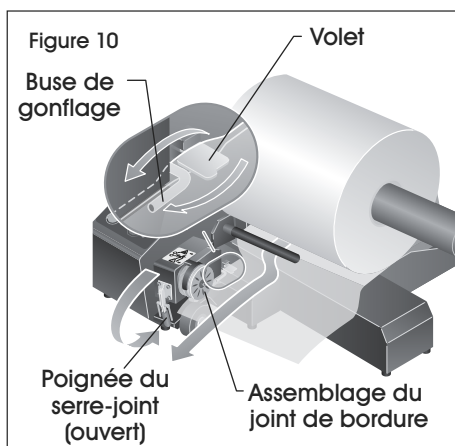
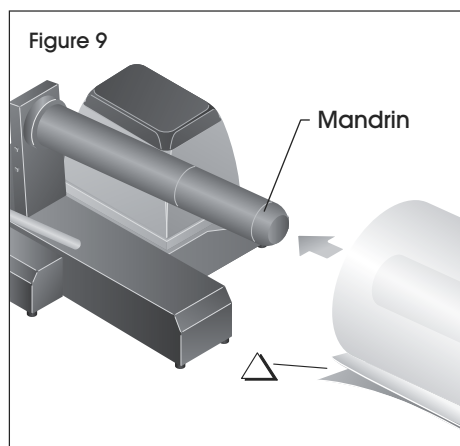
REMARQUE : L'utilisateur doit effectuer les configurations et sélectionner le type de film avant la première utilisation. Voir Paramètres des codes de film à la page 25.

1. Installez le rouleau de matière sur le mandrin.
(Voir Figure 9)
 - Tenez le nouveau rouleau de matière de façon à ce que l'extrémité ouverte soit orientée vers le panneau de commande.
 - Faites glisser entièrement le rouleau sur le mandrin afin que l'extrémité soit appuyée contre sur le collet.
2. Alimentez la matière dans l'appareil. (Voir Figure 10)
 - Abaissez la poignée du serre-joint pour ouvrir l'ensemble du joint de bordure.
 - Passez la matière sous le rouleau directionnel noir.

- Déployez l'extrémité ouverte de la matière et placez-la autour de la buse de gonflage (tube métallique plié) et le volet.
 - Passez la matière entre les deux roues de l'ensemble du joint de bordure.
3. Fermez le serre-joint et façonnez quelques pieds de matériel de calage gonflé. (Voir Figure 11)
 - Tout en maintenant une tension sur la matière, soulevez la poignée du serre-joint pour fermer l'ensemble du joint de bordure.



REMARQUE : Si la matière ne se gonfle pas ou ne se scelle pas après 8 po, réinstallez-le de nouveau. Voir l'étape 2.



MENU DE L'UTILISATEUR

Pour accéder au menu de l'utilisateur, maintenez les touches fléchées " Up/Down " (haut/bas) (▲/▼) enfoncées pendant cinq secondes.

La sélection du type de film est offerte à l'utilisateur

- La touche " ON " permet à l'utilisateur de sélectionner le type de film.
- La touche " OFF " ne permet pas à l'utilisateur de sélectionner le type de film.

Réglage de la grandeur du rouleau

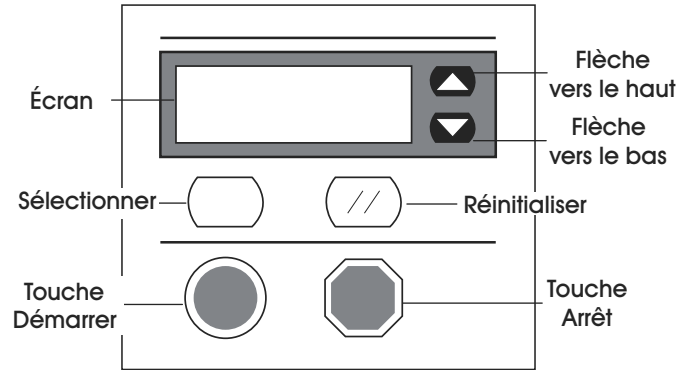
- Ajustez le diamètre du rouleau lorsque le bras de la bobineuse (H-7283) en option est utilisé.
- Diamètre de 20 à 40 po.
- Intervalles de 2 po.

Réglage de la taille de lot disponible pour l'utilisateur

- La touche " ON " permet à l'utilisateur de sélectionner la quantité d'un lot.
- La touche " OFF " ne permet pas à l'utilisateur de sélectionner la quantité d'un lot.

PARAMÈTRES DES CODES DE FILM

PARAMÈTRES DES CODES DE FILM		
N° D'ARTICLE	DIMENSIONS	CODE DE FILM
S-19738	Moyenne de qualité supérieure (1/2 po gonflé) 12 po x 2 050 pi perf 12 po	A1S7MJ
S-19739	Moyenne de qualité supérieure (1/2 po gonflé) 24 po x 2 050 pi perf 12 po	A1T7LT
S-19740	Grande de qualité supérieure (3/4 po gonflé) 12 po x 1 250 pi perf 12 po	A124PC
S-19741	Grande de qualité supérieure (3/4 po gonflé) 24 po x 1 250 pi perf 12 po	A124PT
S-19742	Très grande de qualité supérieure (1 po gonflé) 12 po x 1 167 pi perf 12 po	A144WT
S-19743	Très grande de qualité supérieure (1 po gonflé) 24 po x 1 167 pi perf 12 po	A1T4VT



REMARQUE : Le paramètre du code de film établi par défaut en usine est celui du S-19740.

CHANGER LES PARAMÈTRES DES CODES DE FILM

1. Appuyez simultanément sur les flèches haut/bas et sur le bouton de réinitialisation pour accéder au menu. (Voir Figure 12)

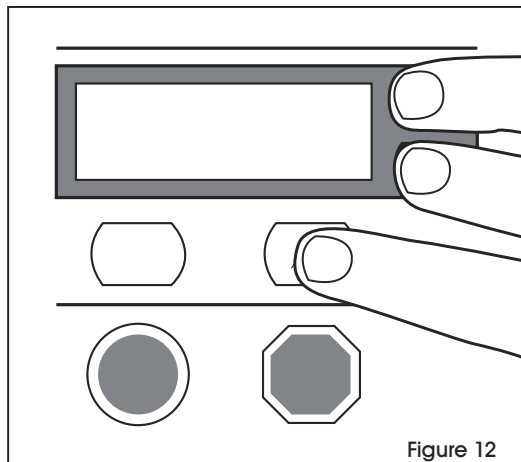


Figure 12

2. Utilisez les touches fléchées pour déplacer les curseurs des deux côtés de l'écran sur " Engineering " (mécanique) Appuyez sur le bouton de sélection à gauche pour choisir " Engineering ". (Voir Figure 13)

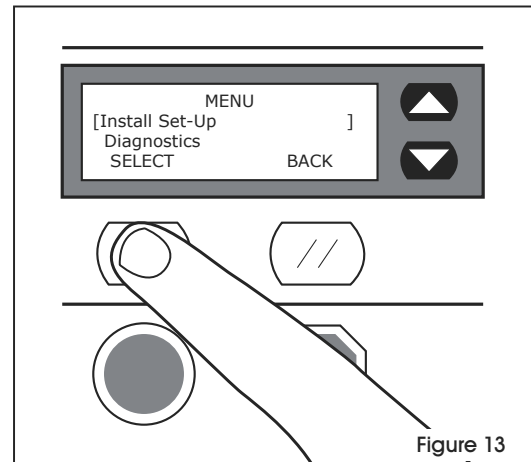


Figure 13

3. Utilisez les touches fléchées pour déplacer le curseur sur " Film Type " (style de film). Appuyez sur le bouton " SELECT " à gauche pour choisir le style de film. (Voir Figure 14)

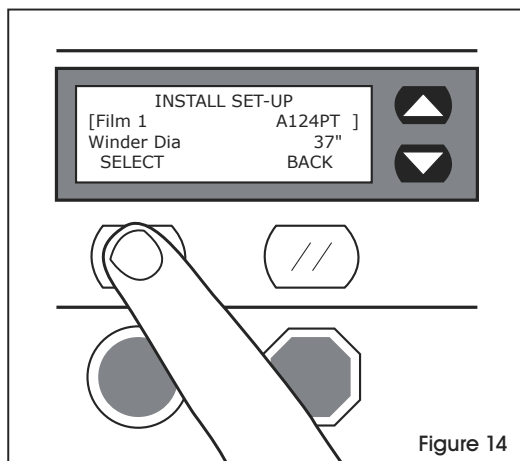


Figure 14

4. Utilisez les touches fléchées et le bouton " SELECT " (sélection) pour régler chaque chiffre afin de faire correspondre le code de film au numéro d'article. Une fois que vous avez réglé le dernier chiffre, appuyez sur le bouton " SELECT " pour sauvegarder le code de film. (Voir Figure 15)

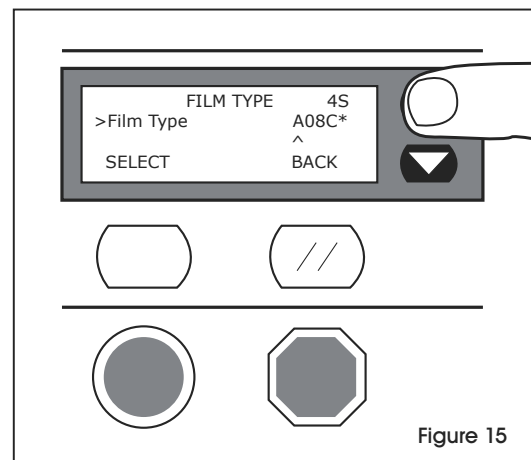
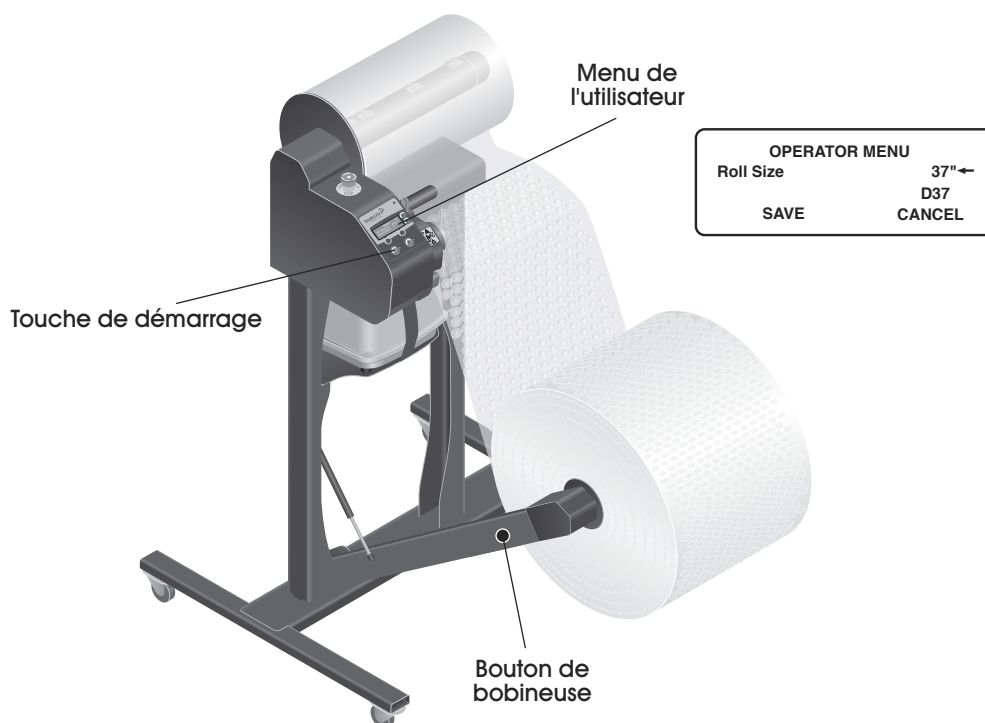
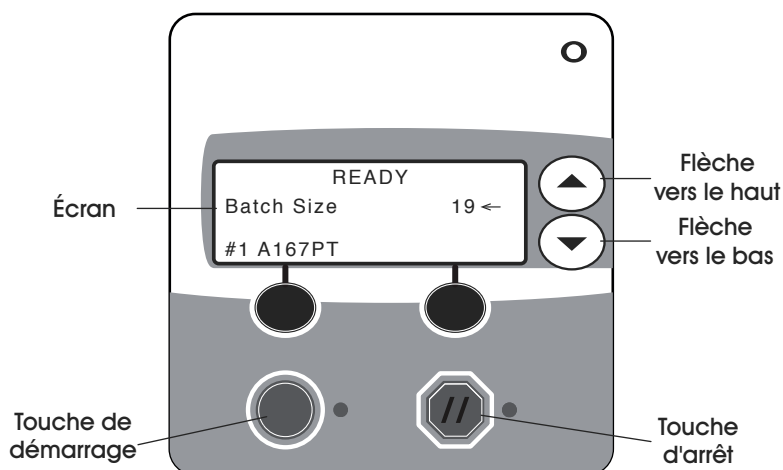


Figure 15

FONCTIONNEMENT

PRODUCTION DE MATÉRIAU REMPLI D'AIR EN MODE DE TRAITEMENT PAR LOTS

1. Pressez les touches fléchées haut/bas pour accéder au menu de l'utilisateur.
 - Sélectionnez le mode " Batch " (traitement par lots)
2. Réglez la longueur du lot.
 - Réglez la longueur du lot en pieds à l'aide des flèches haut/bas.
3. Appuyez sur la touche de démarrage.
 - Appuyez sur la touche de démarrage pour débiter la production du lot.
 - Appuyez sur la touche d'arrêt pour suspendre la production en lots.



PRODUCTION DE MATÉRIAU REMPLI D'AIR EN MODE BOBINEUSE

1. Appuyez sur la touche de dégagement de la bobineuse pour l'abaisser.
2. Réglez le diamètre du rouleau.
 - Accédez au menu de l'utilisateur en maintenant les touches haut/bas enfoncées pendant cinq secondes.
 - Défilez jusqu'au Menu 2 pour la grandeur du rouleau.
 - Réglez le diamètre entre 20 à 40 po avec des intervalles de 2 po en vous servant des flèches vers le bas.
 - Appuyez sur SELECT.
 - Appuyez sur (//) réinitialiser pour revenir à la fenêtre Ready (Prêt).
3. Façonnez une longueur de 3 pi de matériel gonflé.
 - Produisez une longueur de 3 pi de matériel gonflé en appuyant sur la touche Démarrer.
 - Appuyez sur la touche d'arrêt pour arrêter l'appareil.
4. Faites glisser le bord avant de matériel gonflé dans la fente de la bobineuse.
5. Démarrez la bobineuse.
 - Appuyez sur la touche de démarrage de la bobineuse pour démarrer/arrêter celle-ci.
6. Retirez le rouleau fini de matériel gonflé.
 - La bobineuse s'arrête automatiquement lorsque le rouleau atteint le diamètre prédéfini.
 - Déchirez à la perforation et retirez le rouleau de la bobineuse.

ENTRETIEN PRÉVENTIF

Mensuel

- Enlevez la poussière et les débris en soufflant sur l'appareil.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas d'usure inhabituelle sur les composants.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas d'usure inhabituelle ou d'accumulation sur le côté de l'ensemble du seau.

REMPACEMENT DU JOINT DE BORDURE

Matériau requis :

- Scelleuse de bordures H-7287



REMARQUE : L'appareil doit être allumé pour effectuer l'opération suivante. Assurez-vous que les composants sont refroidis avant de procéder.

1. Abaissez la poignée du serre-joint pour ouvrir le joint de bordure.

Figure 16

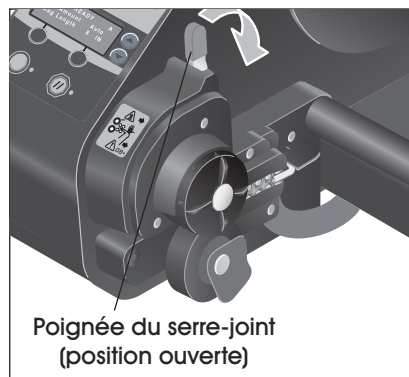


Figure 17

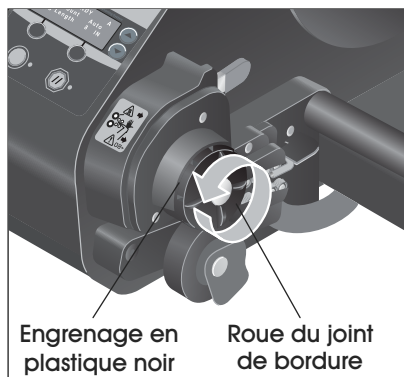
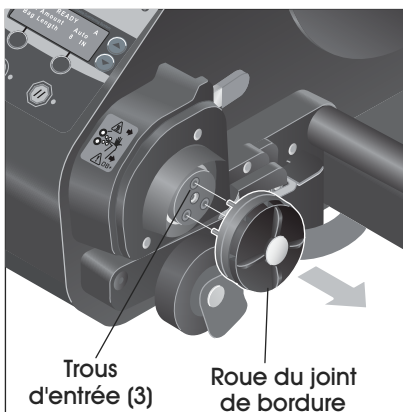


Figure 18



2. Dévissez le joint de bordure en le tournant dans le sens antihoraire. (Voir Figures 17 et 18)
 3. Tirez sur la roue du joint de bordure pour la détacher de l'engrenage en plastique noir. (Voir Figure 18)
 4. Installez le nouveau joint de bordure :
 - Alignez les trois broches de connexion de la nouvelle roue sur les trois trous d'entrée du siège.
-  **REMARQUE :** Le trou et les broches sont conçus dans un motif à clé.
- En vous servant de vos mains, vissez le joint de bordure dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il soit serré.
 - Ne chargez pas le film. Soulevez la poignée du serre-joint pour fermer le joint de bordure.
 5. Appuyez sur la touche de réinitialisation (//) et ensuite sur la touche de démarrage pour calibrer le nouveau joint de bordure. Chargez le film.

DÉPANNAGE

AUCUNE ALIMENTATION ÉLECTRIQUE AU SYSTÈME

PROBLÈME	CAUSES	RECOMMANDATIONS
Aucune alimentation électrique au système et l'écran du panneau de commande est éteint.	Le système est éteint. Le cordon d'alimentation principale n'est pas branché dans la prise. L'alimentation électrique des installations est interrompue. Défaillance d'un composant électrique.	Placez le commutateur principale en position " ON ". Vérifiez que le cordon d'alimentation principale est branché à une prise correctement mise à la terre - voir les Exigences d'alimentation à la page 22. Vérifiez l'alimentation électrique des installations - voir les Exigences d'alimentation à la page 22. Contactez le service à la clientèle de Uline au 1 800 295-5510.

MESSAGES D'ERREUR AFFICHÉS

MESSAGE AFFICHÉ	CAUSES	RECOMMANDATIONS
" #02 E-Stop Pressed "	L'interrupteur d'arrêt d'urgence a été appuyé.	Tournez l'interrupteur d'arrêt d'urgence pour le relâcher.
" #03 Clamp Open "	Le serre-joint est ouvert.	Soulevez la poignée du serre-joint pour fermer le joint de bordure et appuyez sur la touche Réinitialiser.
" #17 Check Film Path "	Il ne reste plus de film. Le rouleau de matière n'est pas chargé correctement.	Installez un nouveau rouleau. Réinstallez le rouleau si nécessaire.
"#07 Edge Seal Fault "	La roue du joint de bordure est manquante ou mal insérée. Défaillance du joint de bordure.	Vérifiez l'état du joint de bordure et assurez-vous qu'il est correctement installé. Remplacez au besoin – voir Remplacement du joint de bordure à la page 27. Contactez le service à la clientèle de Uline.

PROBLÈMES LIÉS À LA PRODUCTION DE MATÉRIAU GONFLÉ

PROBLÈME	CAUSES	RECOMMANDATIONS
Le matériau n'avance pas - le panneau de commande est allumée.	Le rouleau de matière est vide. Le rouleau de matière n'est pas chargé correctement. Défaillance électrique ou mécanique.	Installez un nouveau rouleau si nécessaire - voir Installation du rouleau de matière à la page 24. Réinstallez le rouleau si nécessaire - voir Installation du rouleau de matière à la page 24. Contactez le service à la clientèle de Uline.

DÉPANNAGE SUITE

PROBLÈMES LIÉS À LA PRODUCTION DE MATÉRIAU GONFLÉ (SUITE)

PROBLÈME	CAUSES	RECOMMANDATIONS
Le matériau avance et les joints de bordure sont présents, mais la matière ne se remplit pas d'air.	Le rouleau de matériel n'est pas chargé correctement. Les couches de matériel ne sont pas correctement placées autour de la buse de gonflage. Matériau défectueux. Défaillance électrique ou mécanique.	Assurez-vous que l'extrémité ouverte du matériel est orientée vers la buse de gonflage. Installez un nouveau rouleau - voir Installation du rouleau de matière à la page 24. Retournez le rouleau de matériel – contactez le service à la clientèle de Uline. Contactez le service à la clientèle de Uline.
Le matériau avance et se remplit d'air, mais la matière ne se scelle pas correctement.	Le rouleau de matière n'est pas chargé correctement. Joint de bordure défectueux. Matériau défectueux. La force de scellage du joint est mal réglée. Défaillance électrique ou mécanique.	Réinstallez le rouleau de matière - voir Installation du rouleau de matière à la page 24. Vérifiez l'état du joint de bordure sur le matériel. Vérifiez l'état du joint de bordure et assurez-vous qu'il est correctement installé. Remplacez au besoin – voir Remplacement du joint de bordure. Installez un nouveau rouleau - voir Installation du rouleau de matière à la page 24. Retournez le rouleau de matière – contactez le service à la clientèle de Uline. Retirez, réinstallez et calibrez le joint de bordure - voir Remplacement du joint de bordure à la page 27. Contactez le service à la clientèle de Uline.
L'air s'échappe du Matériau gonflé.	Le rouleau de matière n'est pas chargé correctement. Joint de bordure défectueux. L'utilisateur retire le matériel gonflé directement du système avant que le matériau gonflé ait refroidi. Matériau défectueux. La force de scellage du joint est mal réglée. Défaillance électrique ou mécanique.	Réinstallez le matériau - voir Installation du rouleau de matière à la page 24. Vérifiez l'état du joint de bordure sur le matériel. Vérifiez l'état du joint de bordure et assurez-vous qu'il est correctement installé. Remplacez au besoin – voir installation du rouleau de matière à la page 27. Ne tentez pas de retirer le matériau gonflé de la machine. Installez un nouveau rouleau - voir Installation du rouleau de matière à la page 24. Retournez le rouleau de matière – contactez le service à la clientèle de Uline. Retirez, réinstallez et calibrez le joint de bordure - voir Remplacement du joint de à la page 27. Contactez le service à la clientèle de Uline.

DÉPANNAGE SUITE

PROBLÈMES LIÉS À LA PRODUCTION DE MATÉRIAU GONFLÉ (SUITE)

PROBLÈME	CAUSES	RECOMMANDATIONS
La quantité d'air du matériau gonflé n'est pas répartie uniformément.	Le rouleau de matière n'est pas chargé correctement. Matériau défectueux. La température ambiante doit être réinitialisée. Défaillance électrique ou mécanique. Les conditions d'entreposage ont endommagé le matériau.	Réinstallez le rouleau de matière - voir Installation du rouleau de matière à la page 24. Installez un nouveau rouleau de matière - voir Installation du rouleau de matière à la page 24. Retournez le rouleau de matière – contactez le service à la clientèle de Uline. Dévissez l'ensemble du joint de bordure et réassemblez pour calibrer la température. Contactez le service à la clientèle Uline. Référez-vous aux conditions d'entreposage dans la section Sécurité.

PROBLÈMES AVEC LA BOBINEUSE

PROBLÈME	CAUSES	RECOMMANDATIONS
La bobineuse n'enroule pas le matériau gonflé.	La bobineuse est arrêtée. La bobineuse n'est pas branchée. La bobineuse ou le rouleau sont obstrués. Défaillance électrique ou mécanique.	Appuyez sur la touche de démarrage de la bobineuse - voir Production de matériel rempli d'air en mode bobineuse à la page 26. Vérifiez si la bobineuse est raccordée à la partie inférieure de l'appareil. Assurez-vous que la bobineuse n'est pas obstruée. Contactez le service à la clientèle de Uline.
Diamètre du rouleau est incorrect.	Le réglage du diamètre n'a pas été configuré correctement. Le rouleau de matière est vide. Défaillance électrique ou mécanique.	Vérifiez le réglage du diamètre - voir Production de matériel rempli d'air en mode bobineuse à la page 26. Installez un nouveau rouleau si nécessaire - voir Installation du rouleau de matière à la page 24. Contactez le service à la clientèle de Uline.

Si le problème persiste et que la section Dépannage ne résout ou ne décrit le problème, contactez le service à la clientèle Uline à 1 800 295-5510.

ULINE

1 800 295-5510

uline.ca