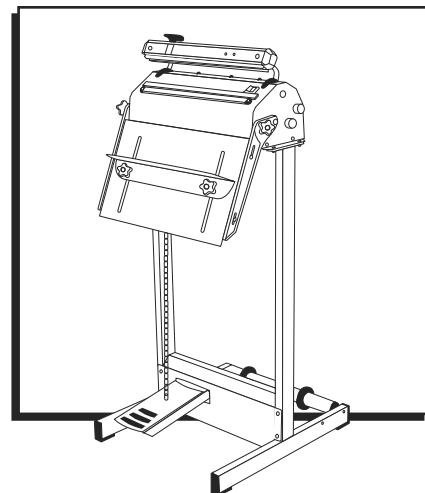


# ULINE H-7593, H-7594 DELUXE FOOT SEALER WITH CUTTER

1-800-295-5510  
uline.com



## TECHNICAL DATA

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

## OPERATION

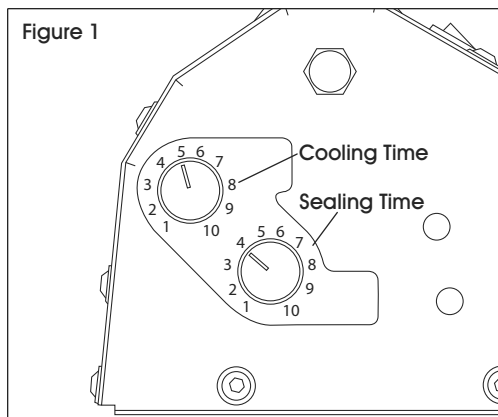
**STOP** IMPORTANT! Read this manual thoroughly and familiarize yourself with ALL controls and operating features. Keep this manual for future reference and maintenance.

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 electrical outlet and the LED illuminates. Before operation, adjust the sealing time and cooling time to match the film's type and width by conducting a sealing test.


1. Set bottom button (sealing time) to lowest setting (#1 setting). (See Figure 1)
2. Set top button (cooling time) to lowest setting (#1 setting). (See Figure 1)



3. Place film between sealing bars.
4. Use foot pedal to close sealing head, hold down and wait for end of sealing cycle.
5. When sealing is complete, the sealing bar will release.
6. If bag is not fully sealed, increase sealing and cooling time by turning to higher setting and repeat steps 2-4.


 NOTE: The 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.

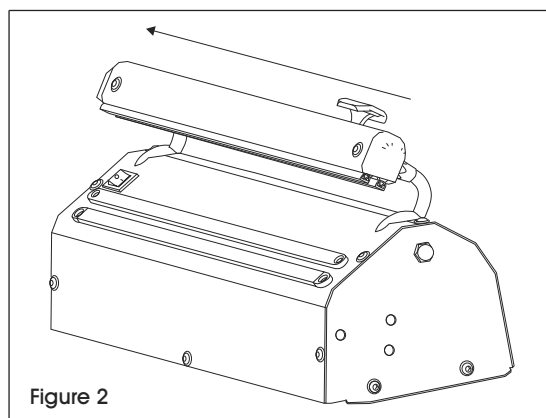
 NOTE: To achieve the best seal, keep the handle down for a few seconds after the sealing operation is complete. This allows the seal to cool down under pressure and become permanent.


 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.

 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)

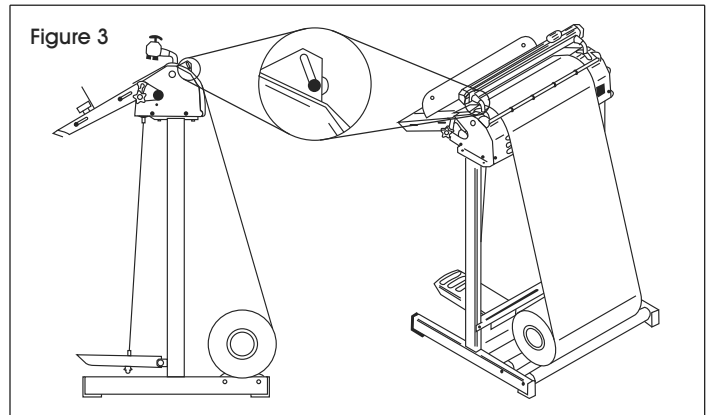


 WARNING! To prevent injury, never operate the knife head when the sealing bar is open. Before using, always ensure that the knife is intact and positioned correctly.

# OPERATION CONTINUED

## POSITIONING THE FILM REEL

Place the film reel on the middle of the two film reel holding rollers, which are located on the back of the support. Adjust the two rubber rings to the side of the film reel, so that the film roll always stays in the same position. Pull up the film on the back of the machine and lead it through under the film stop. (See Figure 3)



## MAINTENANCE



**WARNING!** Unplug machine before any maintenance.

### CLEANING

The machine does not require special care. However, it is advisable to remove any residue from the sealing head and silicone rubber before it burns on. Use a damp, wet cloth to clean. Do not use cleaning products that contain solvents.

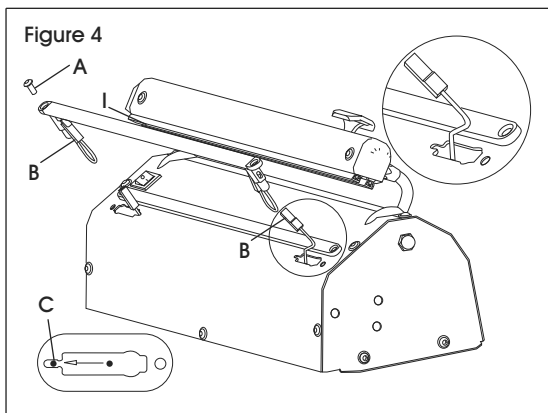
### REPLACING WORN PARTS

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 and unscrew fastening screws on side of sealing bar. (See Figure 4A)
2. Lift out the sealing bar and loosen the connections on both ends. (See Figure 4B)
3. Pull off the plugs, let the wires hang in the side hole (See Figure 4C)
4. Remove PTFE tape attached to machine and replace with new one. (See Figure 4)



**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.



**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. (See Figure 4D)



**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

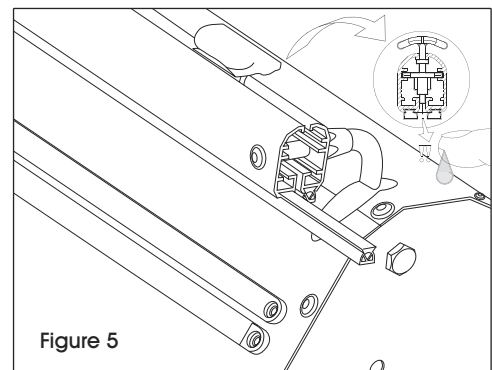
Pull out the damaged or burned silicone rubber from sealing bar and clip in the new silicone rubber. (See Figure 5) When installing the silicone rubber, observe the direction of the profile.



**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. (See Figure 5)

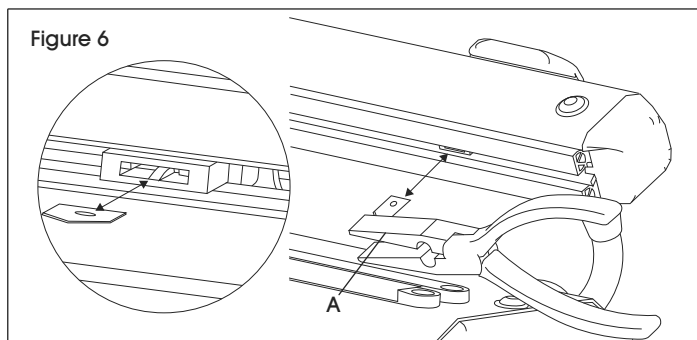


## MAINTENANCE CONTINUED

### REPLACING THE KNIFE

To replace a blunt, dull or broken knife:

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



## TROUBLESHOOTING

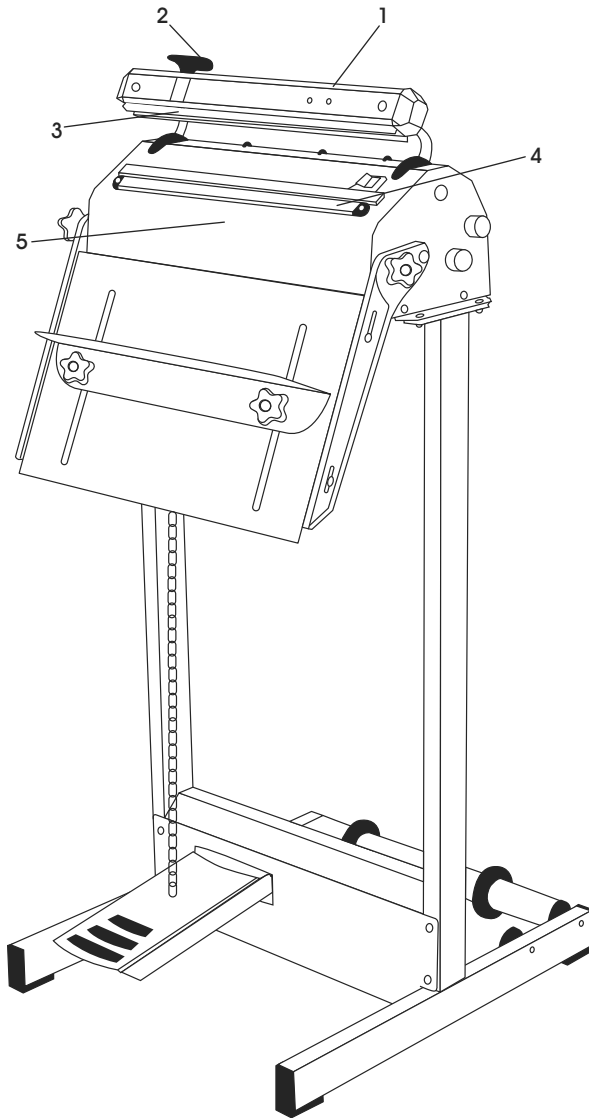
OPERATING ISSUE	RECOMMENDATIONS
LED lamp does not illuminate. Machine does not seal.	Ensure the machine is connected to an electrical outlet. Is the outlet "live?" Check if the control panel is damaged.
LED lamp illuminates yellow but does not change to red when handle is closed. Machine does not seal.	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 seconds 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-7593	16"	16.6"	15.75"	15.75"	24.5 x 25.5 x 43.5"	62 lbs.
H-7594	24"	24.6"	23.62"	23.62"	32.3 x 25.5 x 43.5"	73 lbs.

TYPE OF TRANSFORMER	PRIMARY/SECONDARY NOMINAL VOLTAGE	NOMINAL ELECTRIC POWER	NOMINAL CURRENT	USED FUSES
H-7593 H-7594	110/17,6 V	240 w	2,2 a	6 a

# REFERENCE



#	DESCRIPTION
1	Sealing Bar
2	Knife Assembly
3	Silicone Rubber
4	Sealing Unit (Sealing Wire with Upper and Lower PTFE Tape)
5	Machine Frame

**ULINE**

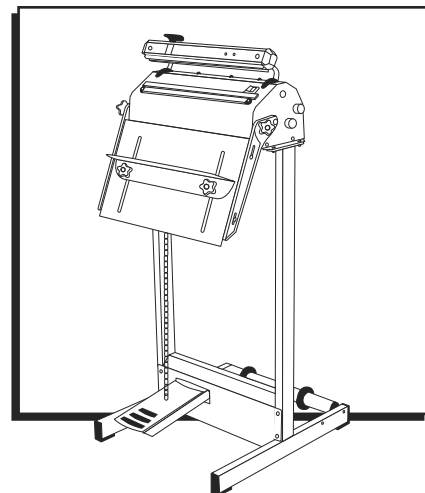
1-800-295-5510  
uline.com

**ULINE** H-7593, H-7594

# SELLADORA DE PEDAL DE ALTA CALIDAD CON CORTADORA

800-295-5510

uline.mx



## DATOS TÉCNICOS

Tipos de Películas LDPE, HDPE, PP, PVC, BOPP.

## FUNCIONAMIENTO



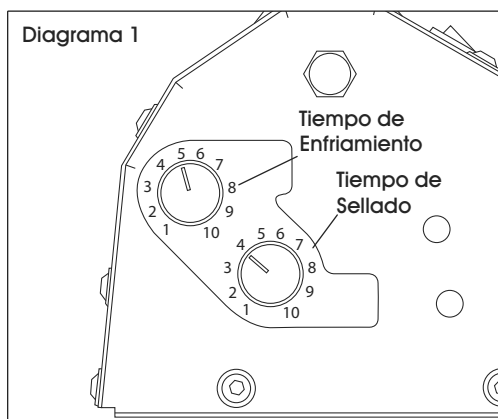
**¡IMPORTANTE!** Lea minuciosamente este manual y familiarícese con **TODOS** los controles y configuraciones operativas. Guarde este manual para futuras referencia y mantenimientos.

La máquina se debe colocar y operar en un cuarto seco con buena ventilación, y lejos de cualquier material o gas inflamable.

## CONFIGURACIÓN

La máquina estará lista para utilizarse después de conectarla a un enchufe eléctrico y cuando el LED se encienda. Antes de operarla, ajuste el tiempo de sellado y enfriamiento para igualar el tipo y ancho de la película realizando una prueba de sellado primero.

1. Ajuste el botón inferior (tiempo de sellado) a la configuración más baja (Configuración #1). (Vea Diagrama 1)
2. Ajuste el botón superior (tiempo de enfriamiento) a la configuración más baja (Configuración #1). (Vea Diagrama 1)



3. Coloque la película entre las barras de sellado.
4. Utilice el pedal para cerrar la cubierta de sellado, presione hacia abajo y espere a que termine el ciclo de sellado.
5. Cuando el sellado esté completo, la barra de sellado se liberará.
6. Si la bolsa no está completamente sellada, aumente los tiempos de sellado y enfriamiento a una configuración más alta y repita los pasos 2-4.



**NOTA:** La calidad del sello depende del grosor y la composición de la película. La prueba de sellado siempre deberá realizarse en una configuración baja. De ser necesario, el tiempo de sellado puede incrementarse en pequeños pasos.



**NOTA:** Para alcanzar el mejor sellado, mantenga el asa presionada por unos segundos hasta que el sellado se haya completado. Esto le permitirá al sello enfriarse bajo presión y así tornarse permanente.



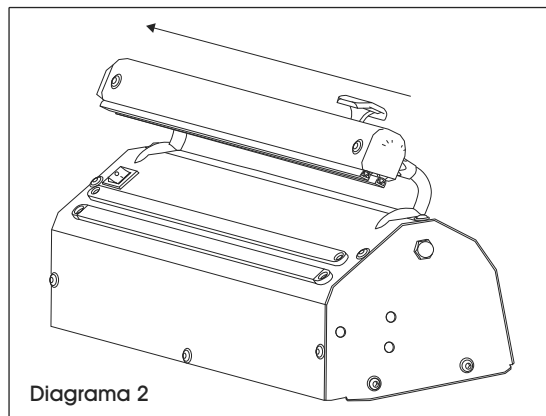
**¡ADVERTENCIA!** El sellar a una temperatura más alta de lo necesario podría resultar en desgaste prematuro de las partes, así como en un derretimiento excesivo del material de empaque.

## UTILIZAR LA CORTADORA

Por motivos de seguridad, la cortadora se encuentra asegurada en su posición por medio de un resorte. Para cortar la película, presione hacia abajo en la cortadora y muévela hacia ambos lados.



**NOTA:** Para obtener mejores resultados, primero presione el cabezal de la cortadora hacia abajo en el medio de la película sellada y deslícelo hacia ambos lados. Esto ayuda a evitar que se rompa la película en los lados. (Vea Diagrama 2)

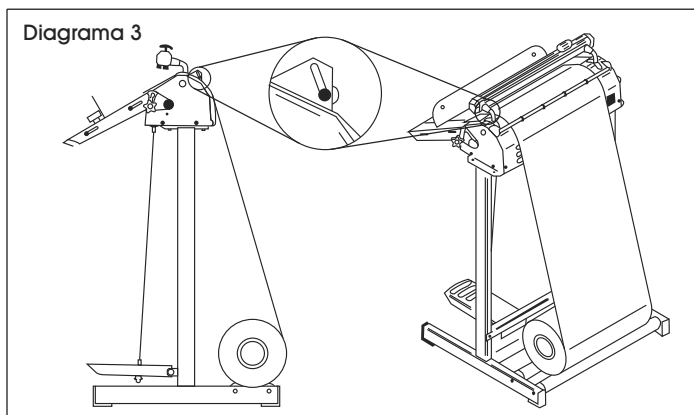


**¡ADVERTENCIA!** Para prevenir lesiones, nunca opere el cabezal de la cortadora cuando la barra de sellado se encuentre abierta. Antes de utilizarla, siempre asegúrese de que la navaja esté intacta y correctamente posicionada.

## CONTINUACIÓN DE FUNCIONAMIENTO

### COLOCAR LA BOBINA

Coloque la bobina en medio de los dos rodillos para bobinas, localizados en la parte posterior del soporte. Ajuste los dos anillos de caucho a un lado de la bobina, para que el rollo de película se mantenga siempre en la misma posición. Jale la película hacia arriba en la parte posterior de la máquina y pásela por debajo del freno para película. (Vea Diagrama 3)



## MANTENIMIENTO



**¡ADVERTENCIA!** Desconecte la máquina antes de darle mantenimiento.

### LIMPIEZA

La máquina no necesita de cuidado especial. Sin embargo, se recomienda retirar cualquier residuo de la cubierta de sellado y el caucho de silicón antes de que se quemen. Utilice un trapo mojado para limpiarla. No utilice productos de limpieza que contengan solventes.

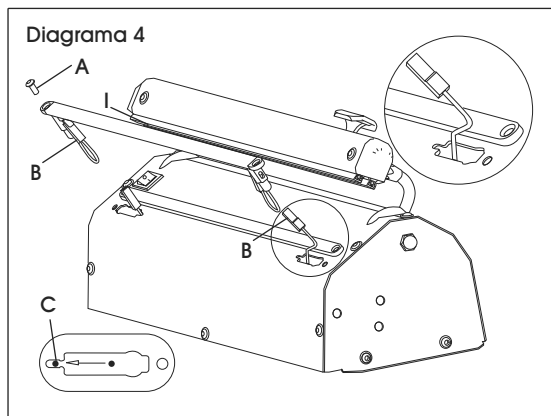
### REEMPLAZAR LAS PARTES DESGASTADAS

Solamente utilice partes de repuesto de Uline.

### REEMPLAZAR LA CINTA DE PTFE Y LA RESISTENCIA

Para reemplazar la cinta de PTFE y la resistencia:

1. Retire la cinta superior de PTFE y quite los tornillos en un lado de la barra de sellado. (Vea Diagrama 4A)
2. Levante la barra de sellado y afloje las conexiones en ambos extremos. (Vea Diagrama 4B)
3. Retire los tapones, deje que los cables cuelguen en el orificio lateral. (Vea Diagrama 4C)
4. Retire la cinta de PTFE adjunta a la máquina y reemplácela con una nueva. (Vea Diagrama 4)



**NOTA:** Al cambiar la cinta de PTFE, siempre asegúrese de que la cinta bajo la resistencia esté intacta. Al cambiar la resistencia, se recomienda que instale la tapa protectora al revés en la unidad de tensión del alambre.



**¡ADVERTENCIA!** Para más seguridad, la cinta de PTFE quemada o desgastada deberá ser reemplazada inmediatamente.



**¡ADVERTENCIA!** Para evitar una descarga eléctrica, corta cada extremo de la cinta autoadhesiva de PTFE de 4 mm (aproximadamente 1/8") más larga que el panel lateral de aluminio de la máquina. (Vea Diagrama 4D)



**¡ADVERTENCIA!** Nunca aplique cinta a la superficie de la resistencia. Debe moverse libremente bajo la tira superior de PTFE. (Solamente una porción de la tira superior está tratada con adhesivo).

### REEMPLAZAR EL CAUCHO DE SILICÓN

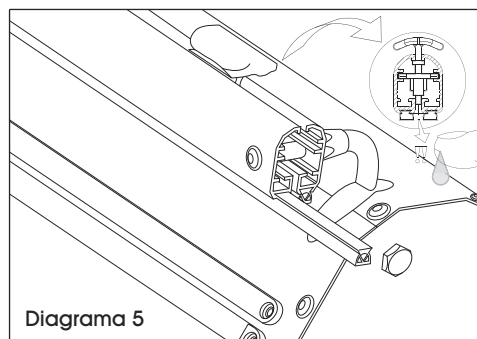
Jale el caucho de silicón dañado o quemado de la barra de sellado y coloque a presión el nuevo. (Vea Diagrama 5)  
Al instalar el caucho de silicón, observe la dirección del perfil.



**NOTA:** No es necesario jalar el caucho de silicón a través del perfil. Se puede colocar a presión de manera sencilla.



**¡ADVERTENCIA!** Al cambiar el caucho de silicón, tenga precaución al rededor de la navaja afilada en el ensamble de la navaja de la barra de sellado. (Vea Diagrama 5)

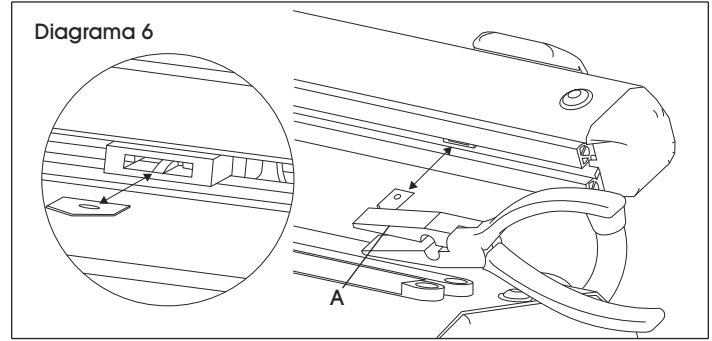


## CONTINUACIÓN DE MANTENIMIENTO

### REEMPLAZAR LA NAVAJA

Para reemplazar una navaja sin filo o rota:

1. Levante la barra de sellado y presione sobre el cabezal del ensamble de la navaja. (Vea Diagrama 6)
2. Jale la navaja hacia fuera utilizando pinzas. (Vea Diagrama 6A)
3. Inserte una nueva navaja utilizando pinzas.



## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA DE FUNCIONAMIENTO	RECOMENDACIONES
La luz LED no se ilumina. La máquina no sella.	Asegúrese de que la máquina esté conectada a un enchufe eléctrico. ¿El enchufe tiene corriente? Verifique si el panel de control está dañado.
La luz LED se ilumina de color amarillo pero no cambia a rojo cuando el asa está cerrada. La máquina no sella.	Asegúrese de que aplique suficiente fuerza al presionar el asa. (No presione el asa por los lados). ¿La tapa frontal se encuentra en el asa? ¿Se encuentra el imán dentro de ella? Verifique si el panel de control está dañado.
La luz LED se ilumina de manera normal, pero la máquina no sella.	Desconecte de la electricidad inmediatamente. Asegúrese de que la resistencia, las cintas de PTFE y el transformador estén intactos.
El sellado no es aceptable.	Cambie el tiempo de sellado con el botón regulador. (El tiempo de sellado aumenta proporcionalmente conforme el grosor de la película). Después de sellar, espere de 1-2 segundos para que se enfríe. (El tiempo de enfriamiento aumenta proporcionalmente conforme el tiempo de sellado).
Afloje el asa.	Apriete los pernos de la bisagra.
La resistencia se calienta inmediatamente cuando la máquina se conecta.	Verifique si el panel de control está dañado. Desconecte inmediatamente de la electricidad y llame a Uline al 800-295-5510.

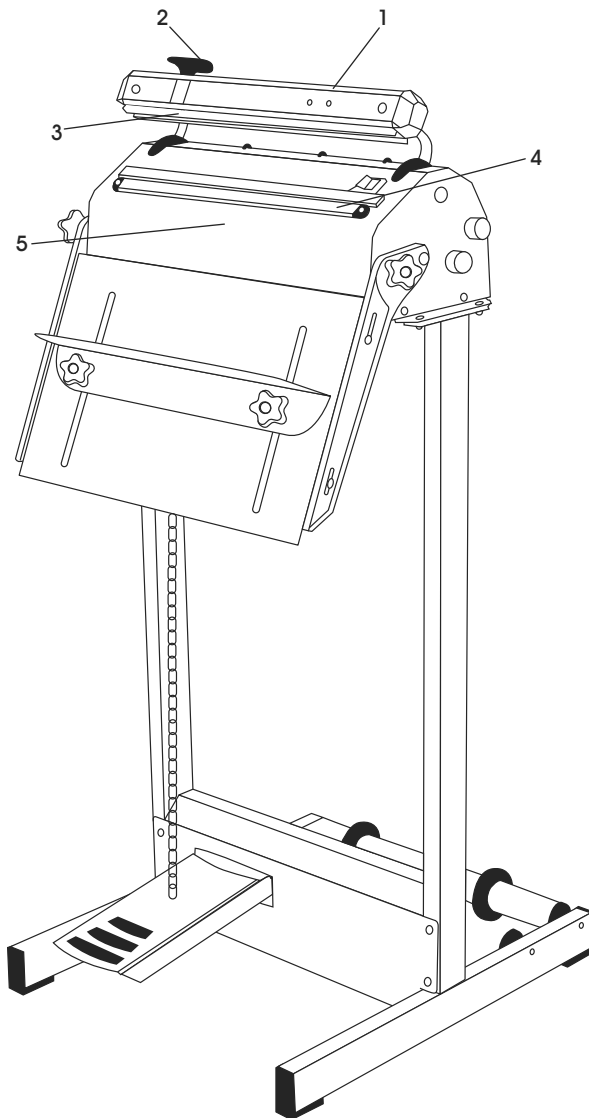
## INFORMACIÓN TÉCNICA

TIPO	TAMAÑO DE LA SELLADORA	LARGO DEL SELLO	ANCHO MÁXIMO DE LA PELÍCULA	LARGO DE CORTE	DIMENSIONES DE LA MÁQUINA	PESO NETO
H-7593	16"	16.6"	15.75"	15.75"	24.5 x 25.5 x 43.5"	62 lbs.
H-7594	24"	24.6"	23.62"	23.62"	32.3 x 25.5 x 43.5"	73 lbs.

TIPO DE TRANSFORMADOR	VOLTAJE NOMINAL PRIMARIO/SECUNDARIO	ELECTRICIDAD NOMINAL	CORRIENTE NOMINAL	FUSIBLES USADOS
H-7593 H-7594	110/17,6 V	240 w	2,2 a	6 a

# REFERENCIA



#	DESCRIPCIÓN
1	Barra de Sellado
2	Ensamble de la Navaja
3	Goma de Silicona
4	Unidad de Sellado (Resistencia con Cinta de PTFE Superior e Inferior)
5	Armazón de la Máquina

**ULINE**

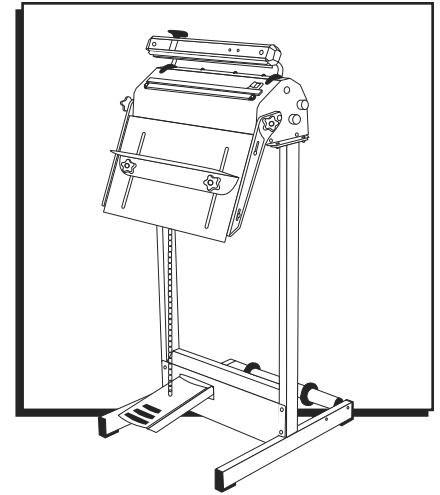
800-295-5510  
uline.mx



# ULINE H-7593, H-7594

## SCELLEUSE MANŒVRÉE AU PIED AVEC OUTIL DE COUPE

1-800-295-5510  
uline.ca



### RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES

Types de films : LDPE, PEHD, PP, PVC, BOPP.

## FUNCTIONNEMENT



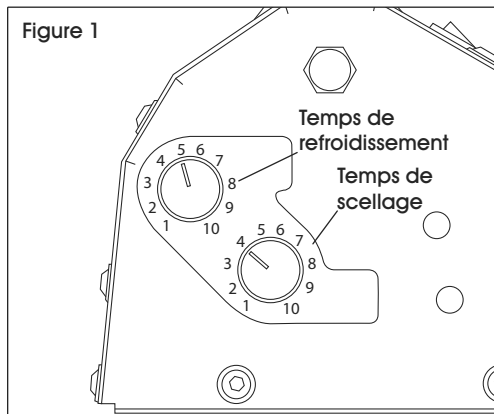
**IMPORTANT!** Lisez attentivement ce manuel et familiarisez-vous avec **TOUTES** les commandes et les caractéristiques de fonctionnement. Gardez ces instructions pour une consultation et entretien ultérieurs.

L'appareil doit être placé et utilisé dans un lieu sec avec une bonne ventilation, et à l'écart de gaz et de tout matériel inflammables.

### RÉGLAGE

L'appareil est prêt pour l'utilisation après qu'il a été branché à une prise électrique et que le voyant à DEL s'allume. Avant l'opération, effectuez un essai de scellage afin de régler les temps de scellage et de refroidissement pour qu'ils correspondent au type et à la largeur du film.

1. Réglez le bouton inférieur (temps de scellage) au réglage le plus bas (réglage n° 1). (Voir Figure 1)
2. Réglez le bouton supérieur (temps de refroidissement) au réglage le plus bas (réglage n° 1). (Voir Figure 1)



3. Placez le film entre les barres de scellage.
4. Utilisez la pédale pour fermer la tête de scellage, puis maintenez-la enfoncée et attendez la fin du cycle de scellage.
5. Lorsque le scellage est terminé, la barre de scellage se relâche.
6. Si le sac n'est pas entièrement scellé, augmentez les temps de scellage et de refroidissement en tournant à un réglage plus élevé, puis répétez les étapes 2 à 4.



**REMARQUE :** La qualité du scellement dépend de l'épaisseur du film et de sa composition. L'essai de scellage doit toujours être effectué à un réglage bas. Le temps de scellage peut être augmenté en petites étapes au besoin.



**REMARQUE :** Pour un scellement optimal, maintenez la poignée appuyée vers le bas pendant quelques secondes après que l'opération de scellage soit terminée. Cela permet au scellement de refroidir sous pression et de devenir permanent.



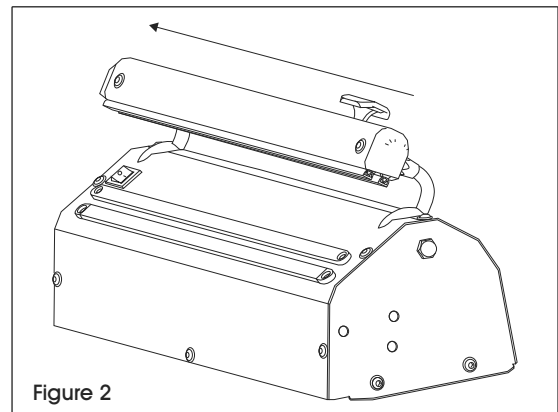
**AVERTISSEMENT!** Le scellage à une température plus élevée que nécessaire peut entraîner une usure prématurée des pièces et une fonte excessive du matériel d'emballage.

### UTILISATION DE L'OUTIL DE COUPE

Pour des raisons de sécurité, l'outil de coupe est fixé en position avec un ressort. Pour couper le film, appuyez sur l'outil de coupe et déplacez-le en effectuant un mouvement de va-et-vient.



**REMARQUE :** Pour de meilleurs résultats, appuyez d'abord sur la tête de l'outil de coupe au milieu du film scellé et glissez-le en effectuant un mouvement de va-et-vient. Cela permet d'éviter la rupture des côtés du film. (Voir Figure 2)

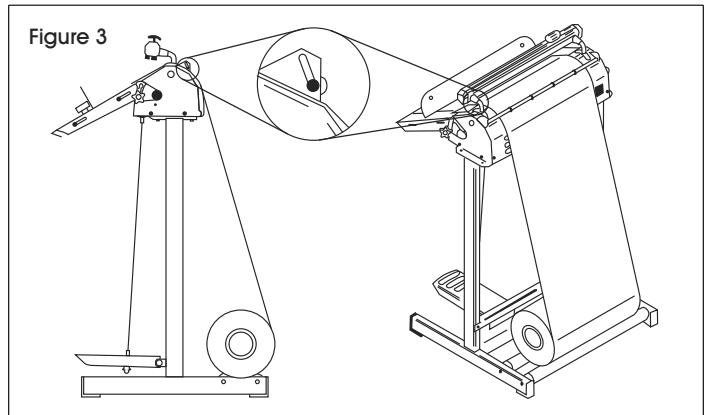


**AVERTISSEMENT!** Pour éviter toute blessure, n'utilisez jamais la tête de l'outil de coupe lorsque la barre de scellage est ouverte. Avant de l'utiliser, veillez toujours à ce que l'outil de coupe est intact et positionné correctement.

# FONCTIONNEMENT SUITE

## POSITIONNEMENT DE LA BOBINE DE FILM

Placez la bobine de film au milieu des deux rouleaux de fixation de bobine de film situés à l'arrière du support. Ajustez les deux anneaux en caoutchouc sur le côté de la bobine de film de sorte que le rouleau de film reste toujours dans la même position. Tirez le film à l'arrière de l'appareil et enfillez-le à travers et sous la butée de film. (Voir Figure 3)



## ENTRETIEN



**AVERTISSEMENT!** Débranchez l'appareil avant d'effectuer tout entretien.

### NETTOYAGE

L'appareil ne nécessite pas d'entretien particulier. Cependant, il est conseillé d'enlever tout résidu de la tête de scellage et du caoutchouc de silicone avant qu'il ne brûle. Utilisez un linge humide pour nettoyer. N'utilisez pas de produits de nettoyage qui contiennent des solvants.

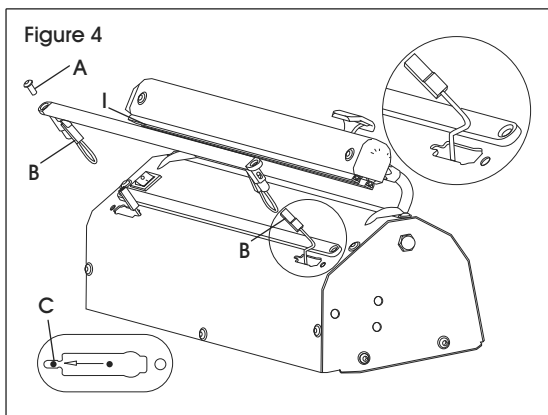
### REPLACER LES PIÈCES USÉES

Utilisez uniquement les pièces de rechange fournies par Uline.

### REPLACER LE RUBAN ADHÉSIF EN PTFE ET LE FIL DE SCELLAGE :

Pour remplacer le ruban adhésif en PTFE et le fil de scellage :

1. Retirez le ruban adhésif supérieur en PTFE et dévissez les vis de fixation situées sur le côté de la barre de scellage. (Voir Figure 4A)
2. Sortez la barre de scellage et desserrez les connexions aux deux extrémités. (Voir Figure 4B)
3. Retirez les fiches et laissez pendre les fils dans le trou sur le côté. (Voir Figure 4C)
4. Retirez et remplacez le ruban adhésif en PTFE collé à l'appareil. (Voir Figure 4)



**REMARQUE :** Lorsque vous changez le ruban adhésif en PTFE, vérifiez que le ruban adhésif en-dessous du fil de scellage est intact. Lorsque vous changez le fil de scellage, il est recommandé d'installer le capuchon de protection à l'envers sur le dispositif de serrage du fil de scellage.



**AVERTISSEMENT!** Pour des raisons de sécurité, un ruban adhésif en PTFE usé ou brûlé doit être immédiatement remplacé.



**AVERTISSEMENT!** Pour éviter un court-circuit électrique, coupez chaque côté du ruban autoadhésif inférieur en PTFE à 4 mm (environ 1/8 po) plus long que le panneau latéral en aluminium de l'appareil. (Voir Figure 4D)



**AVERTISSEMENT!** N'appliquez jamais de ruban adhésif sur la surface du fil de scellage. Il doit se déplacer librement sous la sangle supérieure en PTFE. (Seule une partie de la sangle supérieure est traitée avec de l'adhésif.)

### REPLACER LE CAOUTCHOUC DE SILICONE

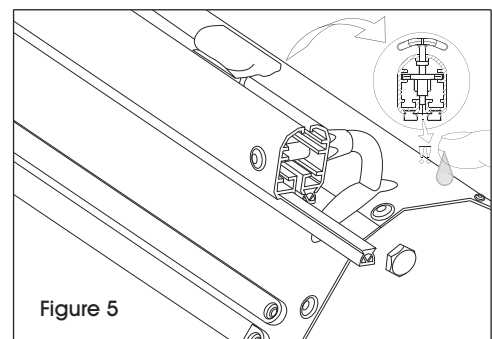
Retirez le caoutchouc de silicone endommagé ou brûlé de la barre de scellage, puis installez le nouveau caoutchouc de silicone. (Voir Figure 5) Prenez note de la direction du profilé durant l'installation du caoutchouc de silicone.



**REMARQUE :** Il n'est pas nécessaire de tirer le caoutchouc de silicone à travers le profilé. Il est facile à enfiler.



**AVERTISSEMENT!** Faites attention à l'outil de coupe tranchant se trouvant dans l'ensemble de coupe de la barre de scellage lors du changement du caoutchouc de silicone. (Voir Figure 5)

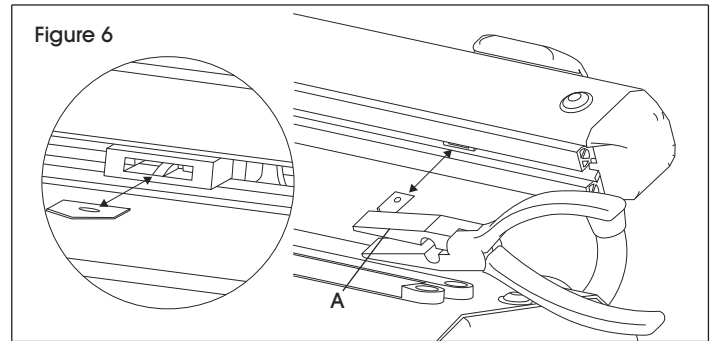


## ENTRETIEN SUITE

### REEMPLACER L'OUTIL DE COUPE

Pour remplacer un outil de coupe émoussé ou brisé :

1. Soulevez la barre de scellage et poussez sur la tête de l'ensemble de l'outil de coupe. (Voir Figure 6)
2. Retirez l'outil de coupe de son boîtier à l'aide d'une pince. (Voir Figure 6A)
3. Insérez le nouvel outil de coupe en vous servant encore une fois de la pince.



## DÉPANNAGE

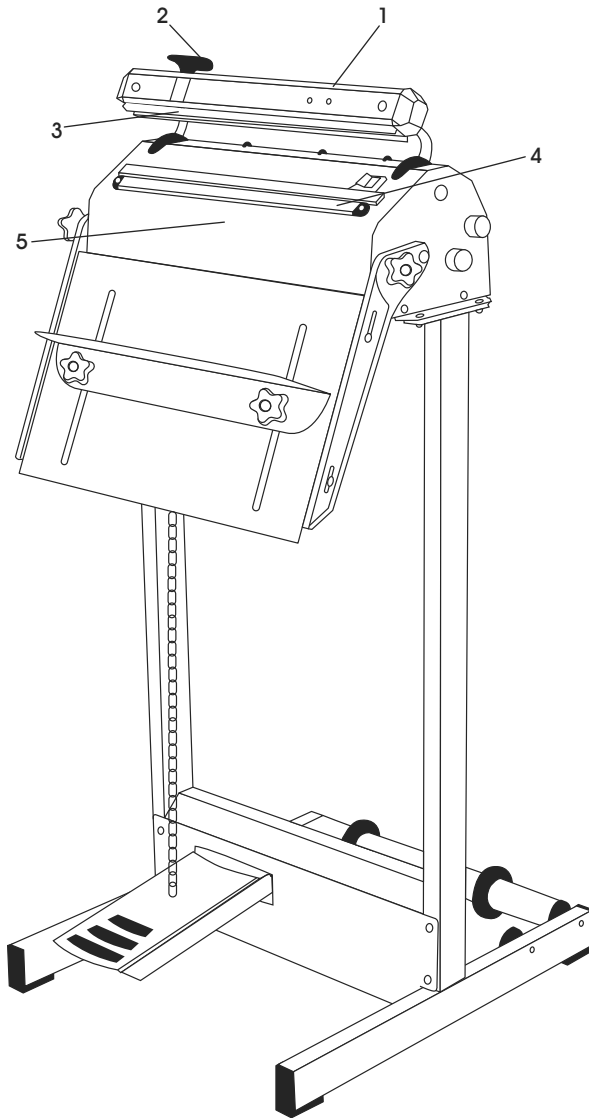
PROBLÈME DE FONCTIONNEMENT	RECOMMANDATIONS
Le voyant à DEL ne s'allume pas. L'appareil ne scelle pas.	Vérifiez que l'appareil est branché à une prise électrique. Est-ce que la prise est sous tension? Vérifiez si le panneau de commande est endommagé.
Le voyant à DEL reste jaune et ne devient pas rouge lorsque la poignée est fermée. L'appareil ne scelle pas.	Assurez-vous d'utiliser suffisamment de force pour pousser sur la poignée. (Ne poussez pas latéralement sur la poignée.) Est-ce le capuchon avant se trouve sur la poignée? Est-ce que l'aimant est à l'intérieur? Vérifiez si le panneau de commande est endommagé.
Le voyant à DEL s'allume mais l'appareil ne scelle pas.	Débranchez immédiatement l'appareil de l'alimentation. Vérifiez que le fil de scellage, les rubans adhésifs en PTFE et le transformateur sont intacts.
Le scellage est insatisfaisant.	Changez le temps de scellage à l'aide du bouton de réglage. (Le temps de scellage augmente proportionnellement à l'épaisseur du film.) Après le scellage, laissez refroidir pendant 1 à 2 secondes. (Le temps de refroidissement augmente proportionnellement au temps de scellage.)
Poignée lâche.	Serrez avec les boulons d'articulation.
Le fil de scellage chauffe immédiatement après que l'appareil soit branché.	Vérifiez si le panneau de commande est endommagé. Débranchez immédiatement l'appareil de l'alimentation et communiquez avec Uline au 1 800 295-5510.

## RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES

TYPE	GRANDEUR DE LA SCELLEUSE	LONGUEUR DE SCELLAGE	LARGEUR MAXIMALE DE FILM	LONGUEUR DE COUPE	DIMENSIONS DE L'APPAREIL	POIDS NET
H-7593	16 po	16,6 po	15,75 po	15,75 po	24,5 x 25,5 x 43,5 po	62 lb
H-7594	24 po	24,6 po	23,62 po	23,62 po	32,3 x 25,5 x 43,5 po	73 lb

TYPE DE TRANSFORMATEUR	TENSION NOMINALE PRIMAIRE/SECONDAIRE	ALIMENTATION ÉLECTRIQUE NOMINALE	COURANT NOMINAL	FUSIBLES UTILISÉS
H-7593 H-7594	110/17,6 V	240 W	2,2 A	6 A

# RÉFÉRENCE



#	DESCRIPTION
1	Barre de scellage
2	Ensemble de l'outil de coupe
3	Caoutchouc de silicone
4	Unité de scellage (fil de scellage et rubans adhésifs supérieur et inférieur en PTFE)
5	Structure de l'appareil

**ULINE**

1-800-295-5510  
uline.ca