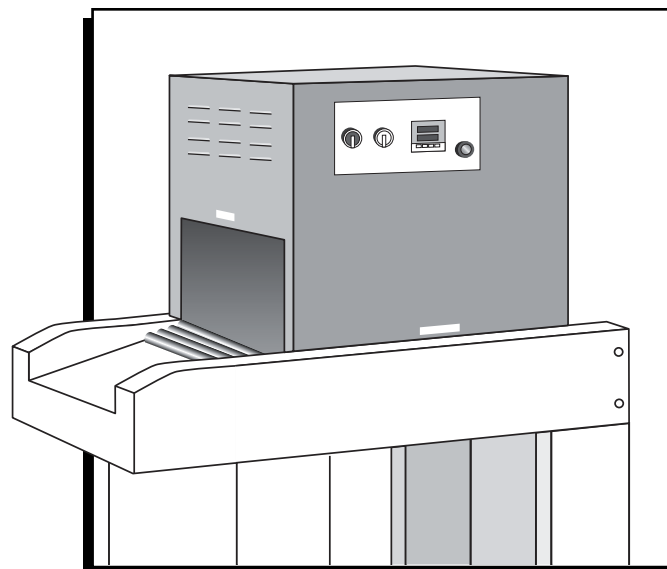


ULINE H-951 SHRINK TUNNEL

1-800-295-5510
uline.com



SPECIFICATIONS

MACHINE SPECIFICATIONS

MODEL	PP 1606-20
Chamber Size	Width: 16"
	Height: 6"
	Length: 20"
Volts	110
Amperage	20
Phase	Single 1/0
Weight	250 lbs.

PLACEMENT:

Determine where to place the shrink tunnel. Here are some things to keep in mind:

- A power source with low voltage protection. Machine will not operate properly if voltage is too low.
- Avoid drafty areas. Heat may be drawn away from machine and affect performance.



WARNING! Only authorized or trained personnel should operate the Shrink Tunnel.

Do not tamper with electrical wiring. Always switch off machine and disconnect power before maintenance, cleaning or repairs.

Keep hands away from moving conveyors and other moving parts.

DO NOT operate this machine without all covers and guards in place. Severe injury may result.

Heat-sealing arms and jaws become hot after a period of use. Keep hands away while machine is in operation.

Do not modify this machine in any way. Modifying the Shrink Tunnel will void any warranties.

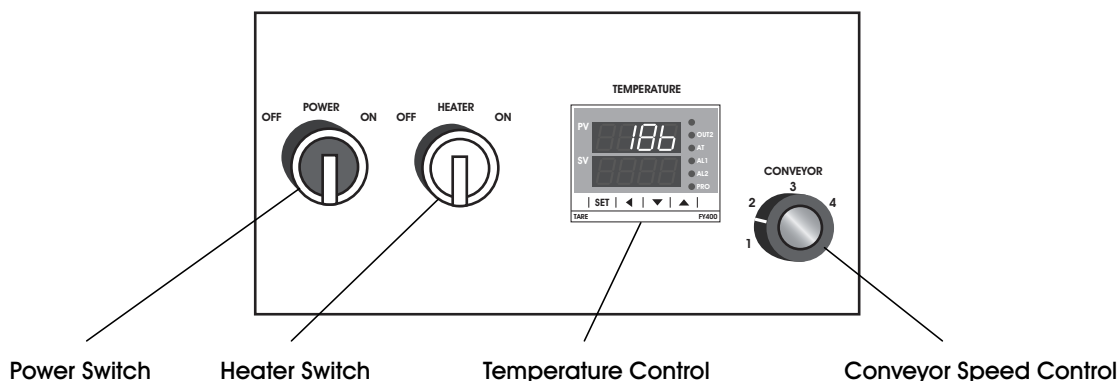
Some plastic films used for sealing and shrinking may release hazardous fumes at high temperatures. Provide adequate ventilation at all times.

Unplug the Shrink Tunnel when not in use.



IMPORTANT! Read this manual carefully to familiarize yourself with the controls and operation of this Shrink Tunnel before installation or use. Keep this manual in a safe place for future reference.

OPERATOR CONTROLS



OPERATION



NOTE: Using an extension cord is not recommended for this product.

1. Cut the two strappings from rollers prior to first use.
2. Turn power switch on. This starts machine and cooling fan.
3. Turn heater switch on. This starts the blower, conveyor motors and heater.
4. Set conveyor speed. Set the conveyor knob between 1 and 3 until user determines the exact conveyor speed needed, based on package size and sealer speed. Factory setting is 2.
5. Set shrink temperature. Use the temperature control to set desired temperature. Adjust the temperature higher or lower as needed. Machine requires about 30 minutes to reach the set temperature. Factory setting is 325°F.



NOTE: The appropriate conveyor speed and heat setting for shrink wrapping your product will vary based on type, thickness and brand of shrink film. We recommend shrink wrapping with the manufacturer settings first and adjusting to suit needs.



CAUTION! When turning the tunnel off, remember to turn off heater switch **FIRST**. The tunnel automatically shuts off at about 180°F. Then user can turn the power switch OFF.

RECOMMENDED TEMPERATURES:

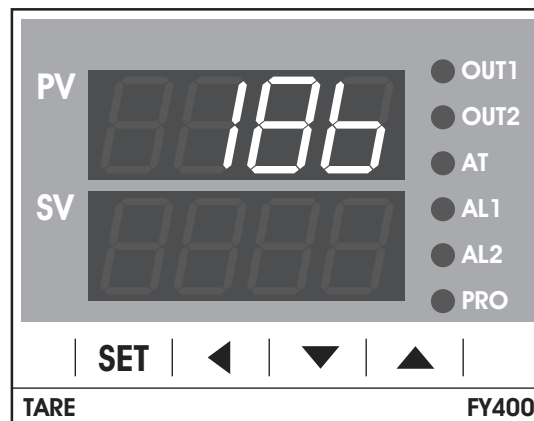
- Polyolefin Shrink Films: 325°F
- Shrink Bundling Films: 325°F
- PVC Shrink Films: 275°F



NOTE: These are recommended starting points. Tunnel temperature may need to be turned up or down depending on desired conveyor speed or ambient operating conditions.

TEMPERATURE CONTROL

1. PV (Present Value) = Shows current operating temperature of the machine.
2. SV (Set Value) = Shows the temperature you set for the machine.
3.  Moves indicator on SV display so you can set the temperature.
4.  and  adjust the number up or down
5.  Set button selects the temperature as the set value.



TO ADJUST THE SET TEMPERATURE:

1. Press the  key. SV display flashes in 1st column. While number is flashing, use the  or  keys to your first desired number
2. Press the  key to move the indicator 1 place to the left. While number is flashing, use the  or  keys to your second desired number.
3. Press the  key to move the indicator 1 place to the left. While number is flashing, use the  or  keys to your third desired number.
4. Once the desired temperature is displayed, press the  key. This saves the temperature you entered as the Set Temperature.

MAINTENANCE

To keep the Shrink Tunnel operating efficiently perform the following:

- Monthly – Lubricate the conveyor chains with high temperature oil (Uline model # H-951-OILDS). Apply with a brush or spray with conveyor running slowly.

 **NOTE:** Do not turn heater on while oiling.

- Regularly inspect the silicone covering on the tunnel rollers. Make sure no film is wrapped around rollers, this could cause packages to stick.

TO CLEAN:

1. Run conveyor until the affected rollers are inside the heat chamber.
2. Let the heater soften the film residue on the rollers.
3. Advance the conveyor to stop the rollers outside the heat chamber.

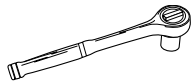


WARNING! Make sure conveyor is stopped before placing hands or tools in the conveyor area.

4. Remove the film residue with a dull blunt-edged tool such as plastic putty knife. DO NOT use sharp tools or instruments, you may nick the silicone covering and have to replace it.

INSTALLING LEG KIT USING FORKLIFT

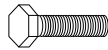
TOOLS NEEDED



Socket Wrench



10 mm Socket
13 mm Socket



Bolt x 12



Washer x 12



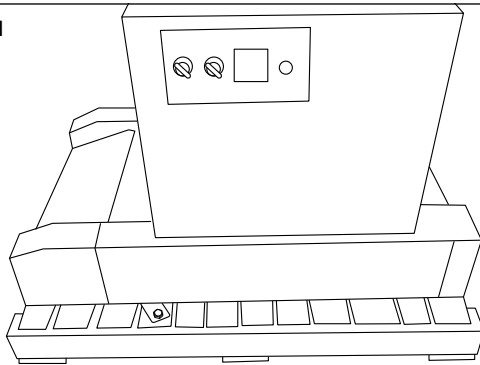
Locking Washer x 12



Two Person Assembly
Recommended

1. Remove outer corrugated box from pallet.
(See Figure 1)

Figure 1



2. Using 13 mm socket, remove two bolts that secure shrink tunnel to pallet. (See Figure 2)

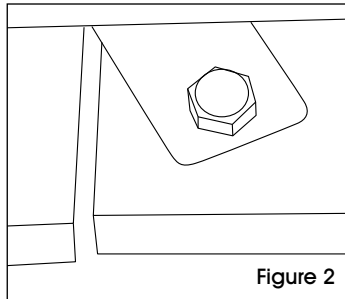


Figure 2

3. Place forklift in front of shrink tunnel with the forks close together. (See Figure 3)

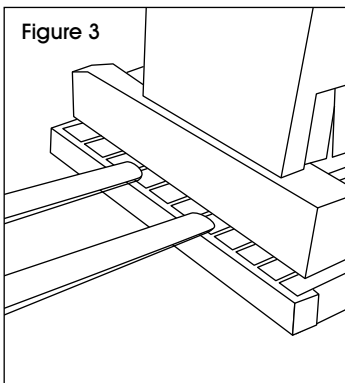
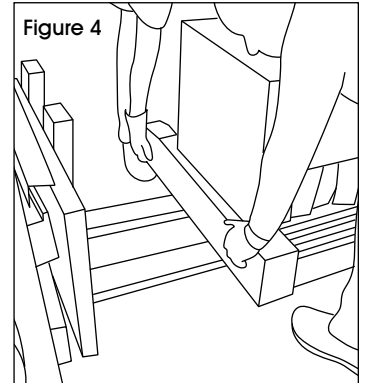


Figure 3

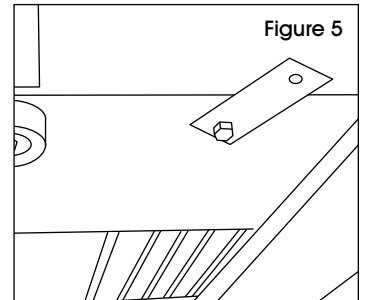
4. With two people, lift and slide tunnel onto the forks. Once unit is secured, raise the forks upward to a comfortable working height. (See Figure 4)

Figure 4



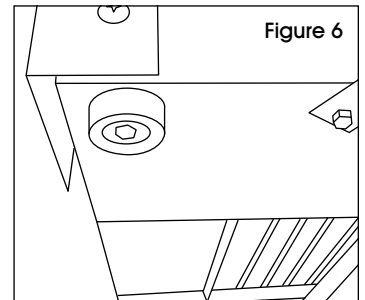
5. Using 10 mm socket, remove two metal straps that secured the tunnel to pallet. (See Figure 5)

Figure 5



6. Using 10 mm socket, remove four rubber bumpers. (See Figure 6)

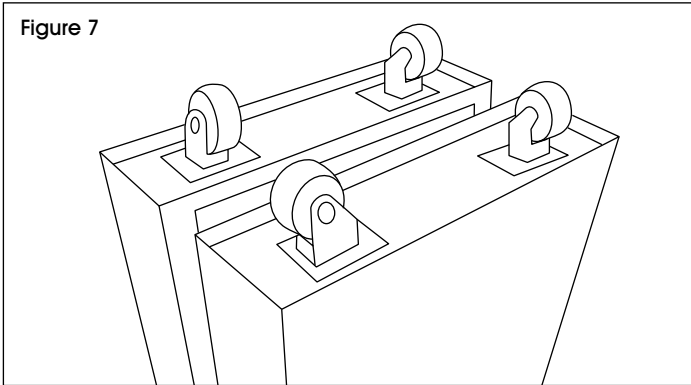
Figure 6



INSTALLING LEG KIT USING FORKLIFT CONTINUED

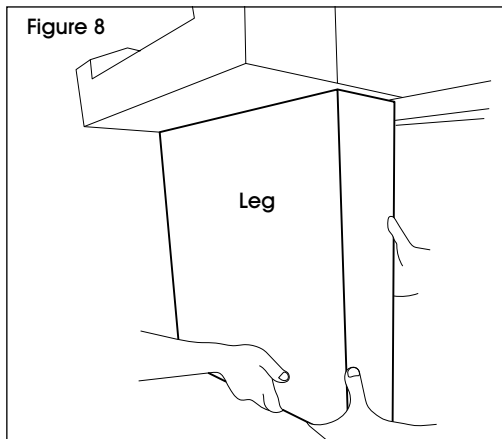
7. Remove leg set and included hardware from box.
(See Figure 7)

Figure 7



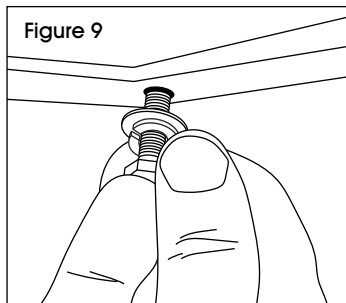
8. Hold one leg up to the bottom of tunnel. Make sure the leg panel is facing outward and along the width of tunnel. (See Figure 8)

Figure 8



9. Secure leg to tunnel with six bolts, six washers and six lock washers. Use three on each corner. (See Figure 9)

Figure 9

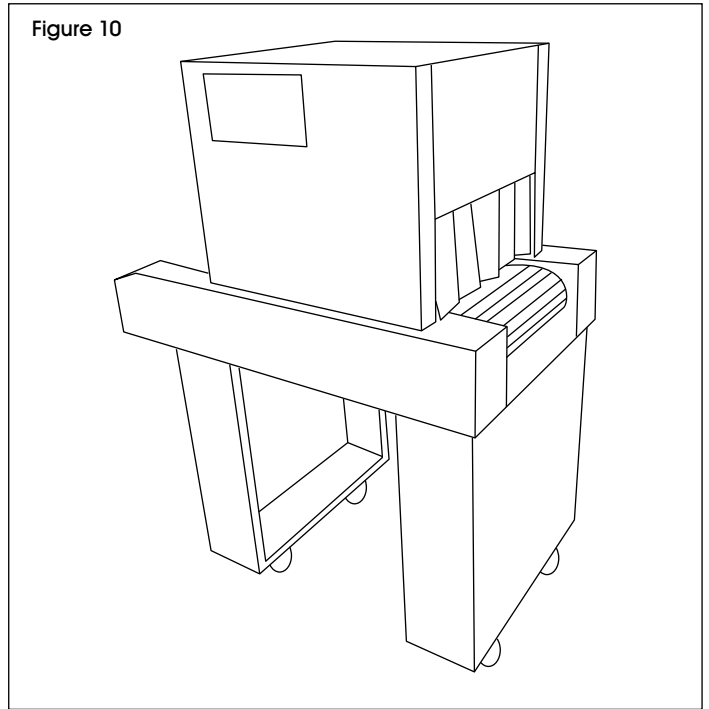


10. Repeat step 8 and 9 with the other leg.

11. Lower forklift until shrink tunnel is resting on the ground. Remove forks from unit.

12. Finished unit with legs. (See Figure 10)

Figure 10

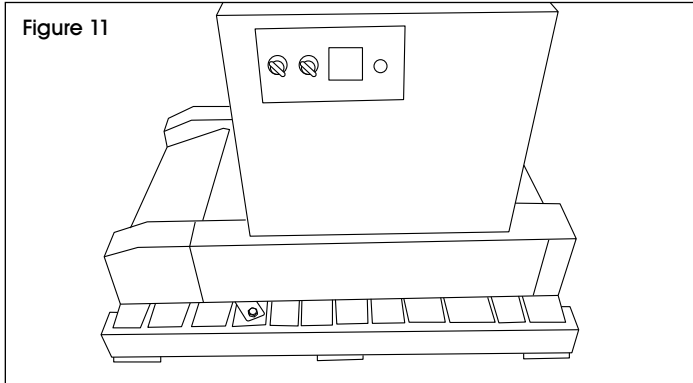


INSTALLING LEG KIT WITHOUT FORKLIFT

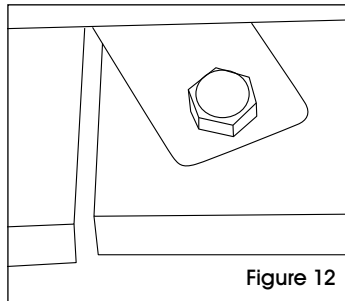


NOTE: You will need two 2 x 4" wood planks for this process.

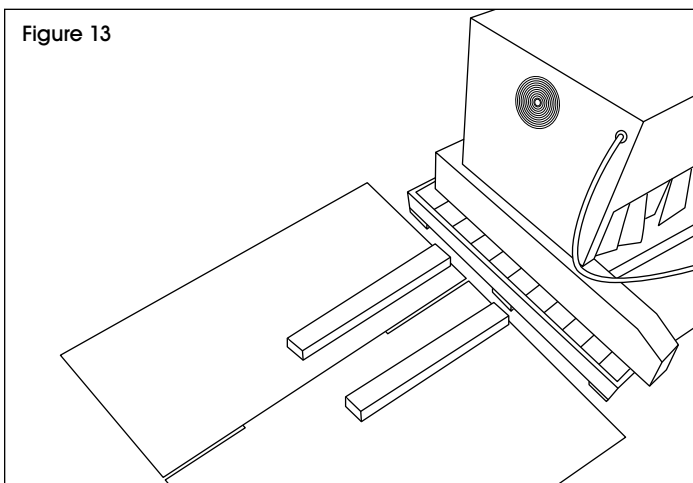
1. Remove outer corrugated box from pallet.
(See Figure 11)



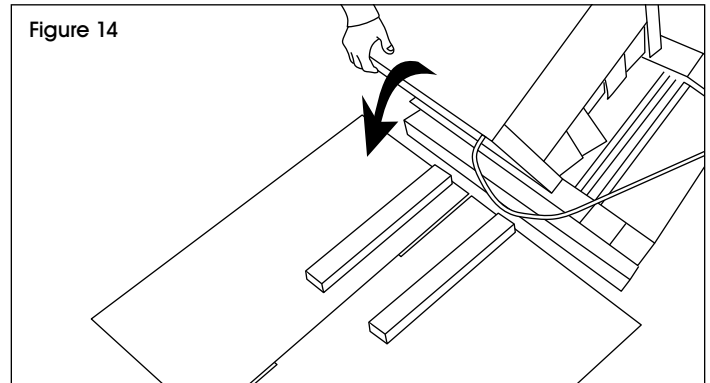
2. Using 13 mm socket, remove two bolts that secure shrink tunnel to pallet. (See Figure 12)



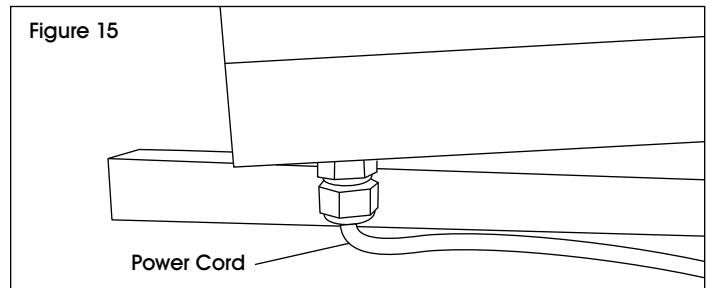
3. Place corrugated flat sheet or blanket on the floor toward the backside of shrink tunnel.
(See Figure 13)
4. Place two 2 x 4" wood planks perpendicular to the tunnel as shown. (See Figure 13)



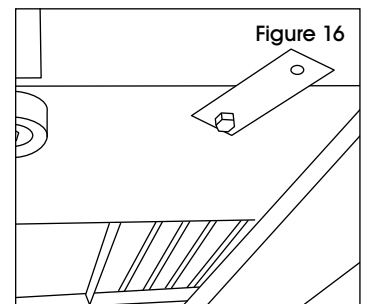
5. Rest the shrink tunnel on the planks, exposing the bottom of tunnel. (See Figure 14)



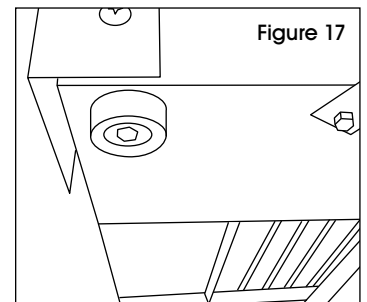
6. With tunnel resting on its backside, make sure power cord is free from damage. (See Figure 15)



7. Using 10 mm socket, remove two metal straps that secured the tunnel to pallet. (See Figure 16)



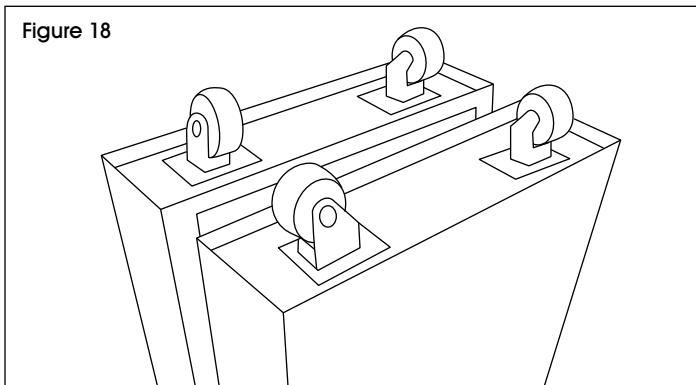
8. Using 10 mm socket, remove four rubber bumpers. (See Figure 17)



INSTALLING LEG KIT WITHOUT FORKLIFT CONTINUED

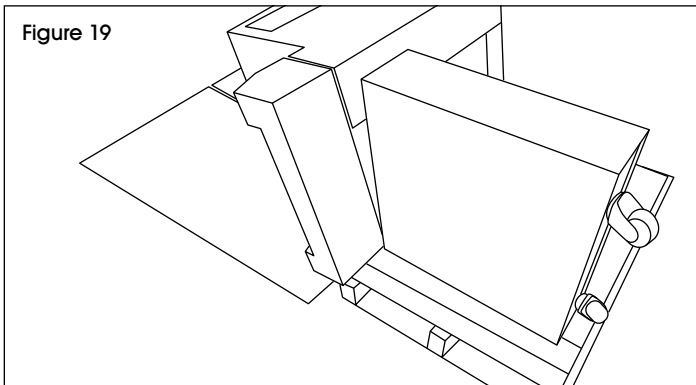
9. Remove leg set and included hardware from box.
(See Figure 18)

Figure 18



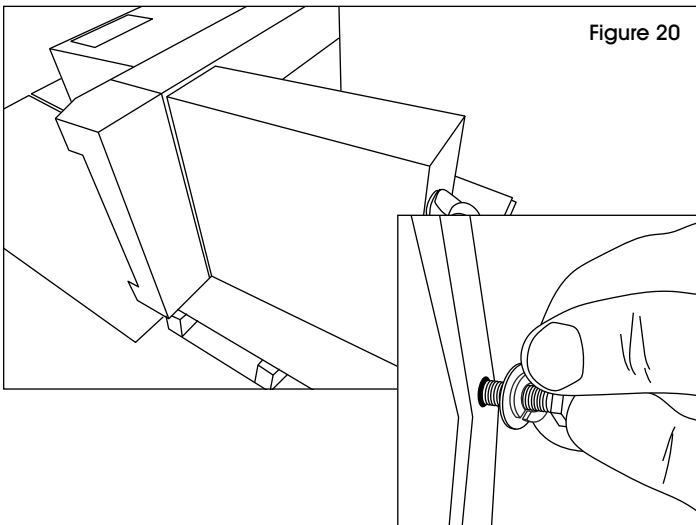
10. Place leg on top of pallet. Make sure the leg panel faces outward and along the width of tunnel.
(See Figure 19)

Figure 19



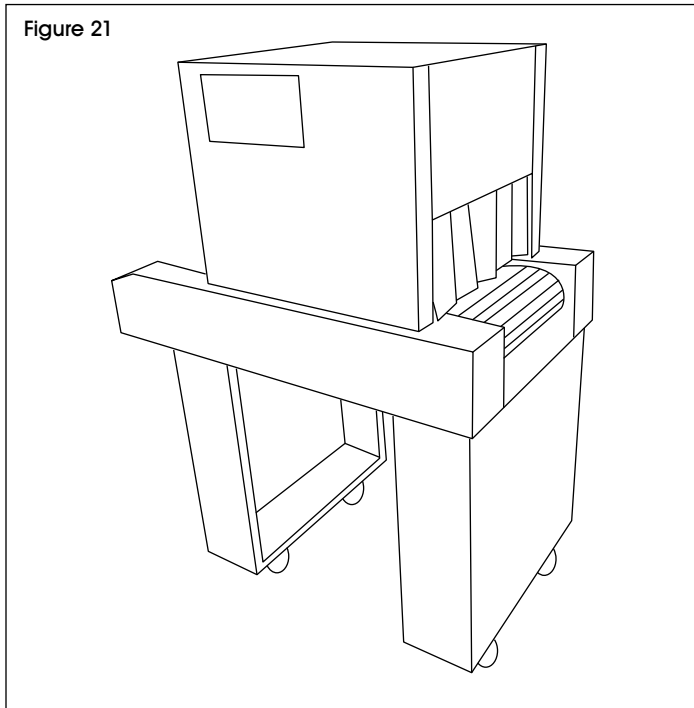
11. Secure leg to tunnel with six bolts, six washers and six lock washers. Use three on each corner.
(See Figure 20)

Figure 20



12. Repeat steps 10 and 11 with the other leg.
13. With two people, lift shrink tunnel upright.
14. Finished unit with legs. (See Figure 21)

Figure 21



TROUBLESHOOTING

OPERATING ISSUES	POSSIBLE CAUSES	RECOMMENDATIONS
Conveyor not working	Machine not powered correctly.	Check power switch is ON and power cord is plugged into or wired to power. Check that main power is ON. Check fuse: Remove top panel (12 screws). Check fuse (F5 1 Amp fuse) between wires 11 and 16. Check fuse with fuse tester or multi-meter. Replace fuse if bad.
No air flow	Bad fuse.	Check fuse: Remove top panel (12 screws). Check fuse (F1 20 Amp fuse) between wires 4 and 6. Check fuse with fuse tester or multi-meter. Replace fuse if bad.
Tunnel does not shrink film.	Temperature settings are too low or conveyor speed is too fast. Shrink tunnel is not operating at set temperature.	Incrementally increase temperature setting and decrease conveyor speed until you find a combination that works with your application. Recommended temperatures: • Polyolefin Shrink Films: 325°F • Shrink Bundling Films: 325°F • PVC Shrink Films: 275°F  NOTE: These are recommended starting points. Tunnel temperature may need to be turned up or down depending on desired conveyor speed or ambient operating conditions. Keep shrink tunnel away from drafty areas. Let shrink tunnel heat for 30 minutes before operating.
Tunnel is melting shrunk product.	Temperature settings are too high.	Lower temperature below your product's melting point. Decrease conveyor speed to account for lower temperature.
Odor when using tunnel.	Odor comes from factory lubricants burning off.	Slight odor upon initial operation is normal and does not indicate a problem with the unit. Smell should abate within the first few days of use.

ULINE

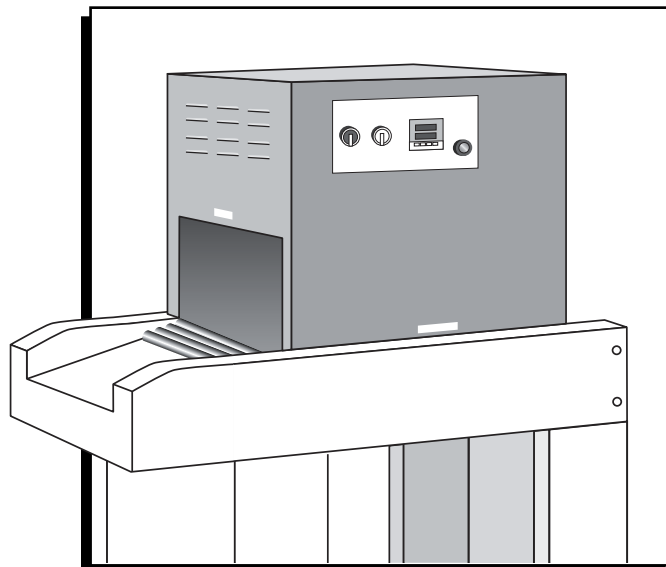
1-800-295-5510
uline.com

ULINE H-951

TÚNEL

TERMOENCOGIBLE

800-295-5510
uline.mx



ESPECIFICACIONES

ESPECIFICACIONES DE LA MÁQUINA

MODELO	PP 1606-20
Tamaño de la Cámara	Ancho: 40.6 cm (16")
	Alto: 15.2 cm (6")
	Longitud: 50.8 cm (20")
Voltios	110
Amperaje	20
Fase	Monofásica 1/0
Peso	113.4 kg (250 lbs.)

UBICACIÓN:

Determine dónde colocará el Túnel Termoencogible. Estas son algunas consideraciones para tomar en cuenta:

- Una fuente de energía con protección para bajo voltaje. La máquina no funcionará correctamente si el voltaje es demasiado bajo.
- Evitar zonas con corrientes de aire. Puede que la máquina pierda calor y que esto afecte el rendimiento.



¡ADVERTENCIA! Solamente el personal autorizado o capacitado debe operar el túnel termoencogible.

No altere el cableado eléctrico. Apague siempre la máquina y desconéctela del tomacorriente antes de realizar tareas de mantenimiento, limpieza o reparaciones.

Mantenga las manos alejadas de las bandas transportadoras y otras piezas móviles.

No opere esta máquina sin todas las cubiertas y los protectores. Puede ocasionar lesiones graves.

Los brazos y las mordazas de sellado se calientan a altas temperaturas después de un periodo de uso. Mantenga las manos alejadas mientras la máquina esté en funcionamiento.

No modifique esta máquina de ninguna manera. La modificación del Túnel Termoencogible anulará cualquier garantía.

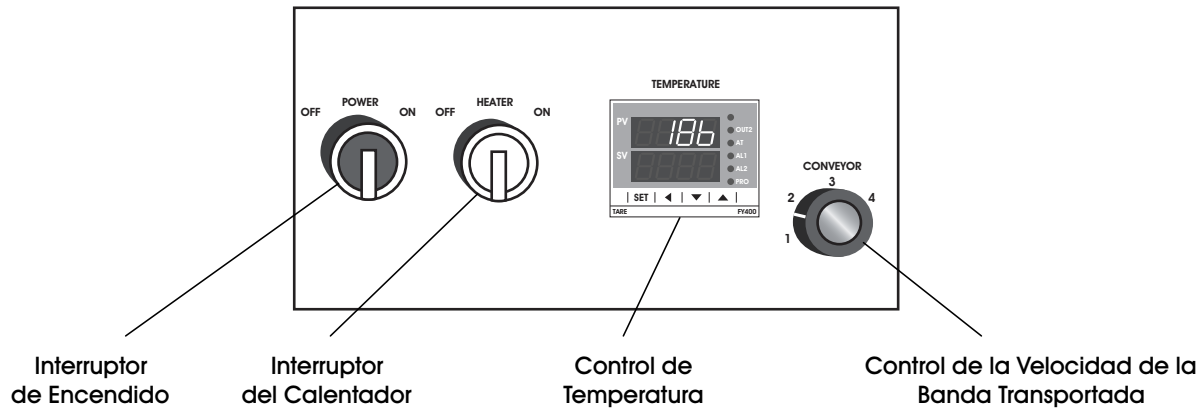
Puede que algunas de las películas plásticas utilizadas para sellar y encoger despidan vapores peligrosos a altas temperaturas. Disponga de una ventilación adecuada en todo momento.

Desconecte el Túnel Termoencogible cuando no esté en uso.



¡IMPORTANTE! Lea cuidadosamente este manual para familiarizarse con los controles y el funcionamiento de este Túnel Termoencogible antes de instalarlo o utilizarlo. Conserve este manual en un lugar seguro para referencia futura.

CONTROLES DEL OPERADOR



FUNCIONAMIENTO



NOTE: No se recomienda utilizar una extensión eléctrica con este producto.

1. Corte las dos tiras de fleje de los rodillos antes del primer uso.
2. Encienda el interruptor. Esto enciende la máquina y el ventilador de enfriamiento.
3. Encienda el interruptor del calentador. Esto enciende el soplador, los motores de la banda transportadora y el calentador.
4. Configure la velocidad de la banda transportadora. Ajuste la perilla entre 1 y 3 hasta que el usuario determine la velocidad exacta y necesaria de la banda transportadora, según el tamaño del paquete y la velocidad del sellador. El ajuste de fábrica es 2.
5. Establezca la temperatura de encogimiento. Use el control de temperatura para establecer la temperatura deseada. Suba o baje la temperatura según sea necesario. La máquina requiere unos 30 minutos para alcanzar la temperatura establecida. El ajuste de fábrica es de 163°C (325°F).

TEMPERATURAS RECOMENDADAS:

- Película Termoencogible de Poliolefina: 163°C (325°F)
- Película Termoencogible para Empaque: 163°C (325°F)
- Película Termoencogible de PVC: 135°C (275°F)



NOTA: Estas recomendaciones son para usarse como punto de partida. Es posible que requiera aumentar o reducir la temperatura del túnel dependiendo de la velocidad de banda deseada y las condiciones ambientales de operación.



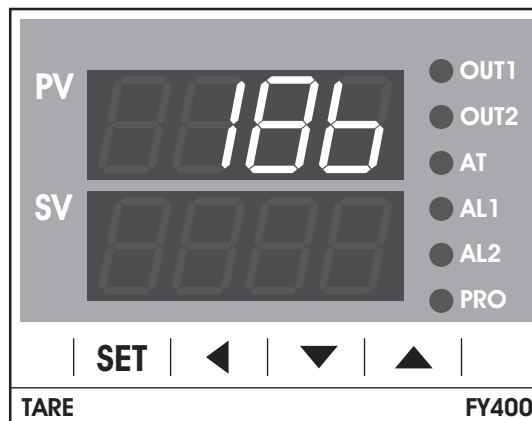
NOTA: La velocidad de la banda y el ajuste de calor adecuados para envolver su producto cambiarán según el tipo, grosor y marca de la película termoencogible. Recomendamos envolver con la película termoencogible siguiendo la configuración del fabricante primero y ajustarla según las necesidades.



¡PRECAUCIÓN! Cuando apague el túnel, recuerde PRIMERO apagar el interruptor del calentador. El túnel se apaga aproximadamente a los 82°C (180°F). Luego, el usuario puede apagar el interruptor de encendido.

CONTROL DE TEMPERATURA

1. PV (Valor Actual) = Muestra la temperatura de funcionamiento actual de la máquina.
2. SV (Configurar Valor) = Muestra la temperatura que configuró para la máquina.
3.  Mueve el indicador de la pantalla SV de forma que pueda establecer la temperatura.
4.  y  permiten ajustar el número hacia arriba o hacia abajo.
5.  El botón "Set" selecciona la temperatura como valor establecido.



AJUSTAR LA TEMPERATURA

1. Presione la tecla . En la pantalla SV parpadea la primera columna. Mientras el número parpadea, use las teclas  o  para fijar el primer número deseado.
2. Presione la tecla  para mover el indicador una posición a la izquierda. Mientras el número parpadea, use las teclas  o  para fijar el segundo número deseado.
3. Presione la tecla  para mover el indicador una posición a la izquierda. Mientras el número parpadea, use las teclas  o  para fijar el tercer número deseado.
4. Una vez que se muestre la temperatura deseada, presione la tecla . Esto guarda la temperatura que ha introducido como Temperatura Configurada.

MANTENIMIENTO

Para mantener el Túnel Termoencogible funcionando de forma eficiente, haga lo siguiente:

- Mensualmente – Lubrique las cadenas de la banda transportadora con aceite para altas temperaturas (modelo Uline # H-951-OILDS). Aplíquelo con una brocha o un rociador con la banda transportadora funcionando a velocidad lenta.



NOTA: No encienda el calentador mientras lo aceita.

- Inspeccione regularmente la cubierta de silicón de los rodillos del túnel. Asegúrese de que no hay película enrollada en los rodillos, puesto que podría causar que los paquetes se adhieran.

LIMPIEZA:

1. Haga funcionar la banda transportadora hasta que los rodillos afectados queden dentro de la cámara de calor.
2. Deje que el calefactor ablande los residuos de película de los rodillos.
3. Haga avanzar la banda transportadora y deténgala cuando los rodillos queden fuera de la cámara de calor.

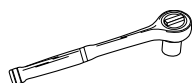


¡ADVERTENCIA! Asegúrese de que la banda transportadora se haya detenido antes de colocar las manos o herramientas en el área de la banda.

4. Quite los residuos de la película con una herramienta sin filo, como una espátula de plástico. NO use herramientas o instrumentos afilados que puedan dañar la cubierta de silicón ya que tendría que reemplazarla.

INSTALACIÓN DEL KIT DE PATAS UTILIZANDO MONTACARGAS

HERRAMIENTAS NECESARIAS

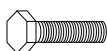


Llave de Dado



Dado de 10 mm

Dado de 13 mm



12 Pernos



12 Rondanas

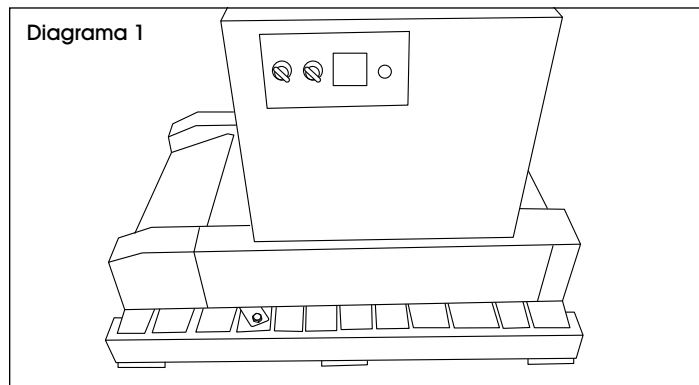


12 Rondanas de Bloqueo

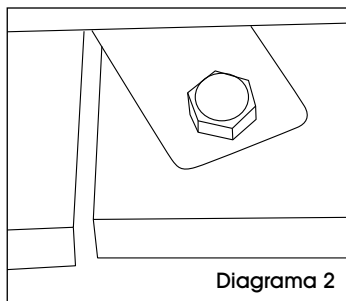


Se recomienda armar entre dos personas

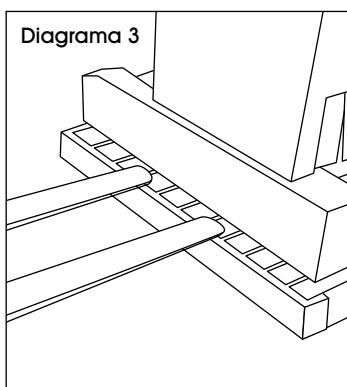
1. Retire la caja de cartón externa de la tarima.
(Vea Diagrama 1)



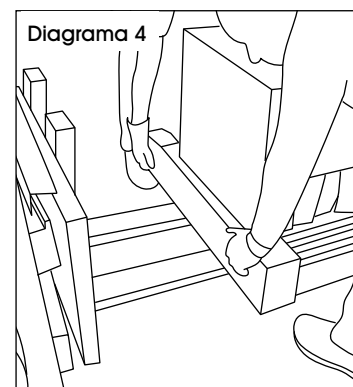
2. Utilizando un dado de 13 mm, retire dos pernos que fijan el túnel termoencogible a la tarima.
(Vea Diagrama 2)



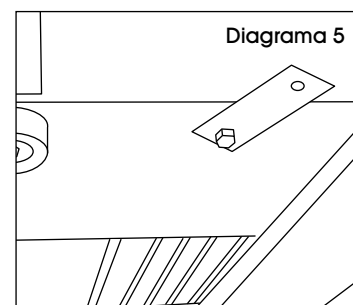
3. Coloque el montacargas al frente del túnel termoencogible con las horquillas muy juntas.
(Vea Diagrama 3)



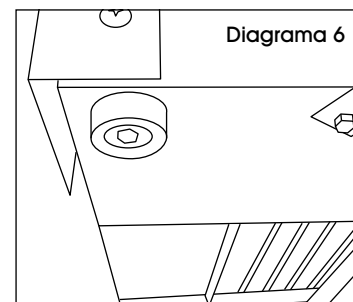
4. Entre dos personas, levanten y deslicen el túnel hacia las horquillas. Una vez que la unidad quede fija, levante las horquillas hacia arriba a una altura de trabajo cómoda.
(Vea Diagrama 4)



5. Utilizando un dado de 10 mm, retire las dos tiras de metal que fijan el túnel a la tarima.
(Vea Diagrama 5)



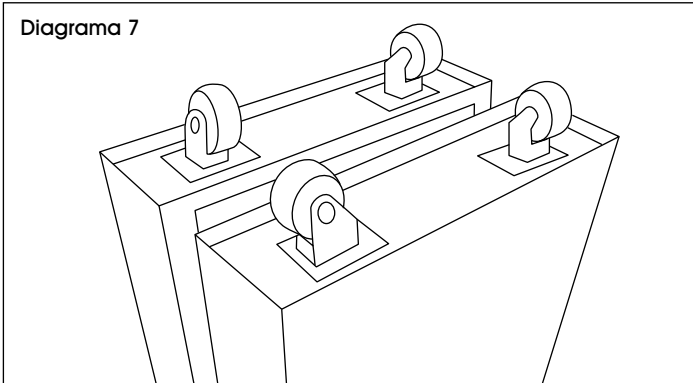
6. Utilizando un dado de 10 mm, retire los cuatro topes de caucho.
(Vea Diagrama 6)



CONTINUACIÓN DE LA INSTALACIÓN DEL KIT DE PATAS UTILIZANDO MONTACARGAS

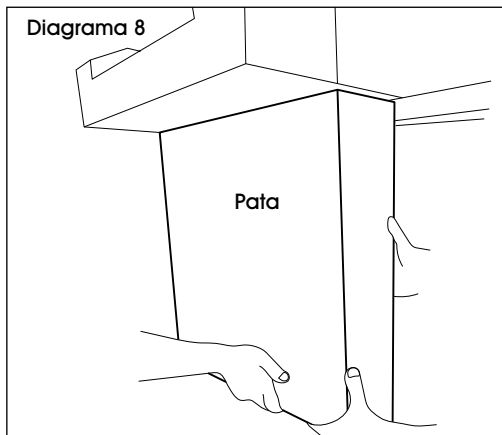
7. Retire el set de patas y la tornillería incluida de la caja. (Vea Diagrama 7)

Diagrama 7



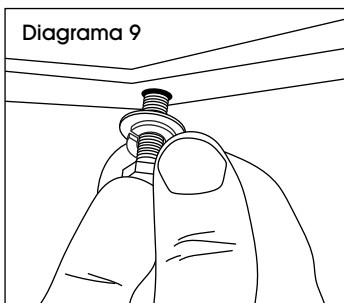
8. Mantenga una pata al fondo de la base del túnel. Asegúrese de que el panel de la pata esté orientado hacia afuera y a lo largo del ancho del túnel. (Vea Diagrama 8)

Diagrama 8



9. Fije la pata al túnel con seis pernos, seis rondanas y seis rondanas de bloqueo. Use tres en cada esquina. (Vea Diagrama 9)

Diagrama 9

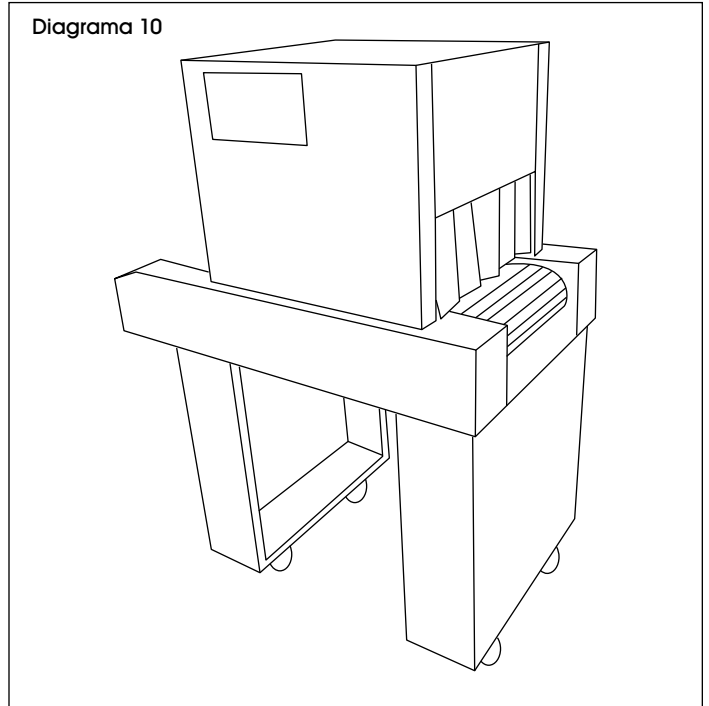


10. Repita los pasos 8 y 9 con la otra pata.

11. Baje el montacargas hasta que el túnel termoencogible descanse sobre el suelo. Retire las horquillas de la unidad.

12. Unidad terminada con patas. (Vea Diagrama 10)

Diagrama 10

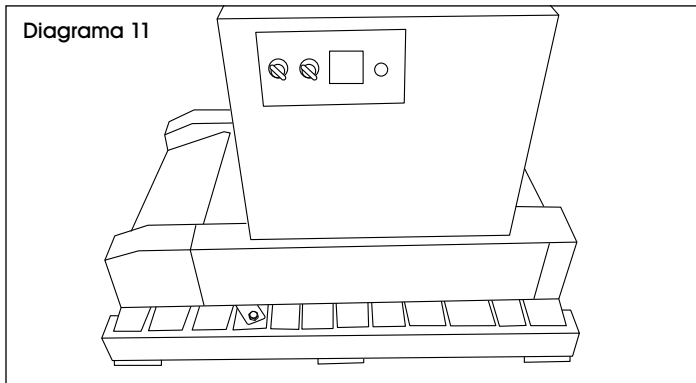


INSTALACIÓN DEL KIT DE PATAS SIN USAR MONTACARGAS

 **NOTA:** Necesitará dos tablas de madera de 2 x 4" para este proceso.

1. Retire la caja de cartón externa de la tarima.
(Vea Diagrama 11)

Diagrama 11



2. Utilizando un dado de 13 mm, retire dos pernos que fijan el túnel termoencogible a la tarima.
(Vea Diagrama 12)

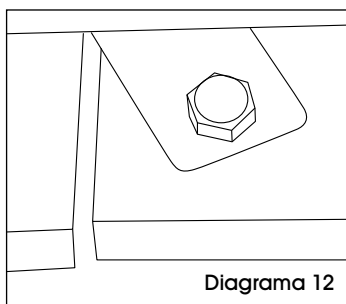
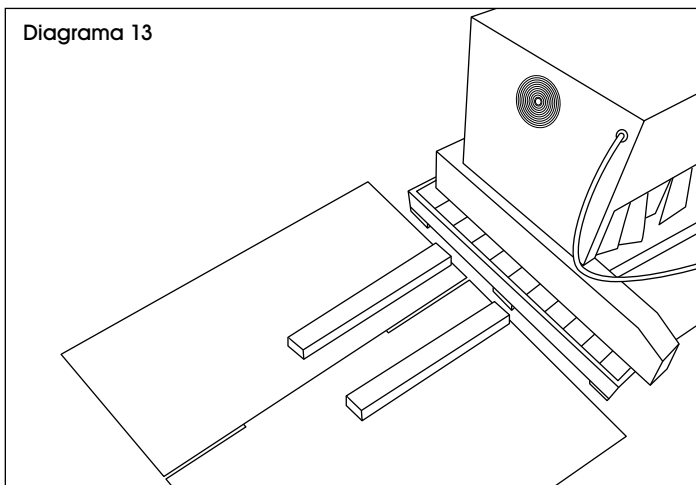


Diagrama 12

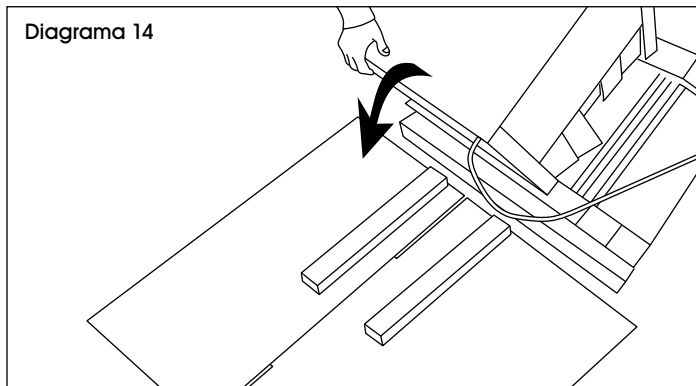
3. Coloque una lámina plana corrugada o una manta en el suelo hacia la parte posterior del túnel termoencogible. (Vea Diagrama 13)
4. Coloque dos tablas de madera de 2 x 4" perpendiculares al túnel como se muestra. (Vea Diagrama 13)

Diagrama 13



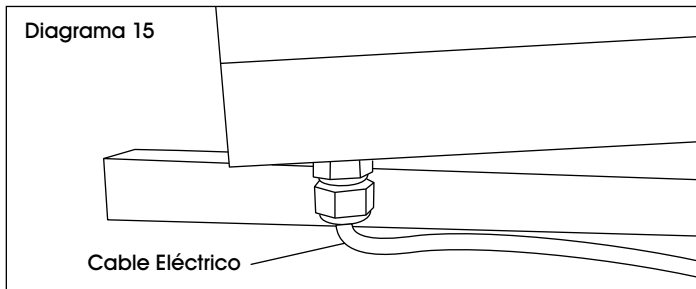
5. Ponga el túnel termoencogible encima de las tablas con la base del túnel expuesta. (Vea Diagrama 14)

Diagrama 14



6. Con el túnel recargado sobre su parte posterior, asegúrese de que el cable eléctrico no esté dañado. (Vea Diagrama 15)

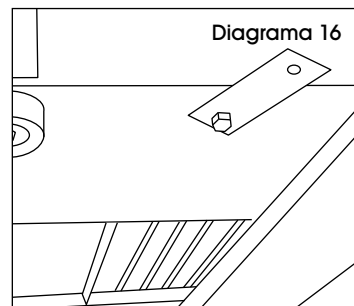
Diagrama 15



Cable Eléctrico

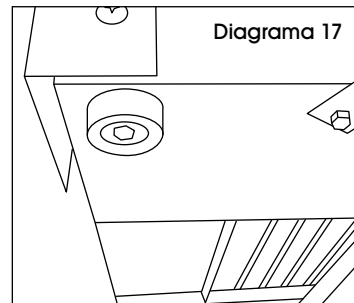
7. Utilizando un dado de 10 mm, retire las dos tiras de metal que fijan el túnel a la tarima. (Vea Diagrama 16)

Diagrama 16



8. Utilizando un dado de 10 mm, retire los cuatro topes de caucho. (Vea Diagrama 17)

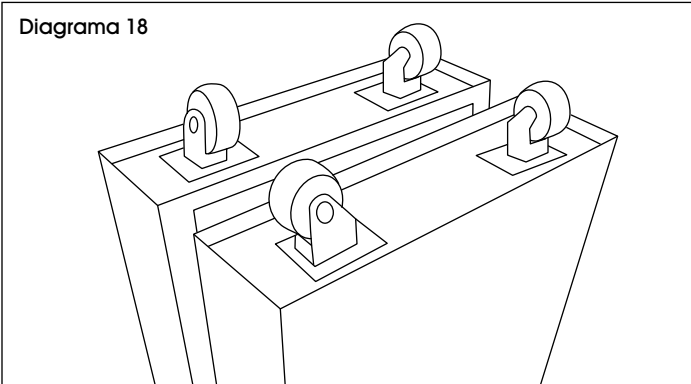
Diagrama 17



CONTINUACIÓN DE INSTALACIÓN DEL KIT DE PATAS SIN USAR MONTACARGAS

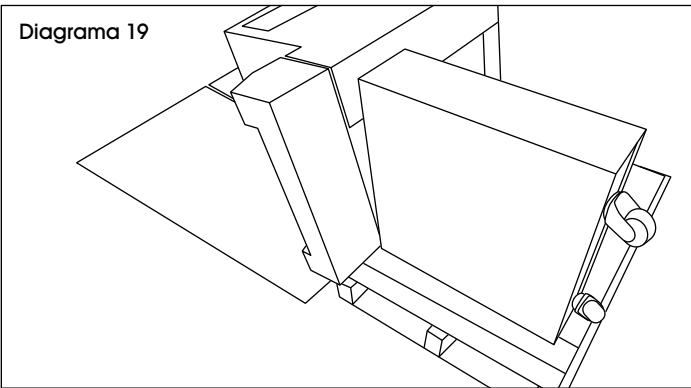
9. Retire el set de patas y la tornillería incluida de la caja. (Vea Diagrama 18)

Diagrama 18



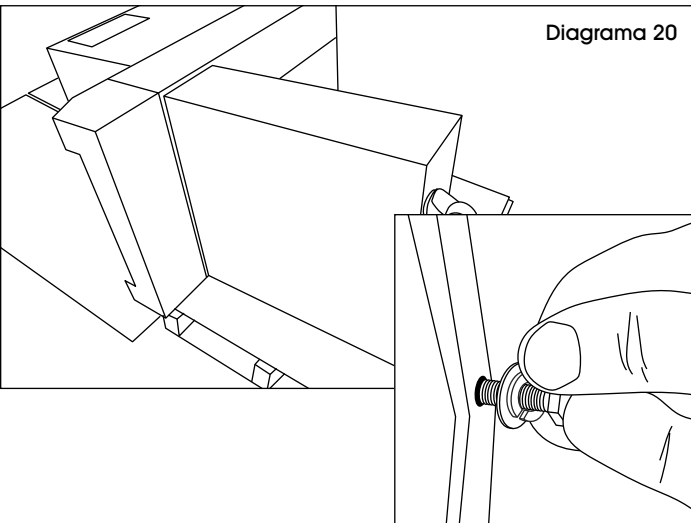
10. Coloque la pata encima de la tarima. Asegúrese de que el panel de la pata esté orientado hacia afuera y a lo largo del ancho del túnel. (Vea Diagrama 19)

Diagrama 19



11. Fije la pata al túnel con seis pernos, seis rondanas y seis rondanas de bloqueo. Use tres en cada esquina. (Vea Diagrama 20)

Diagrama 20

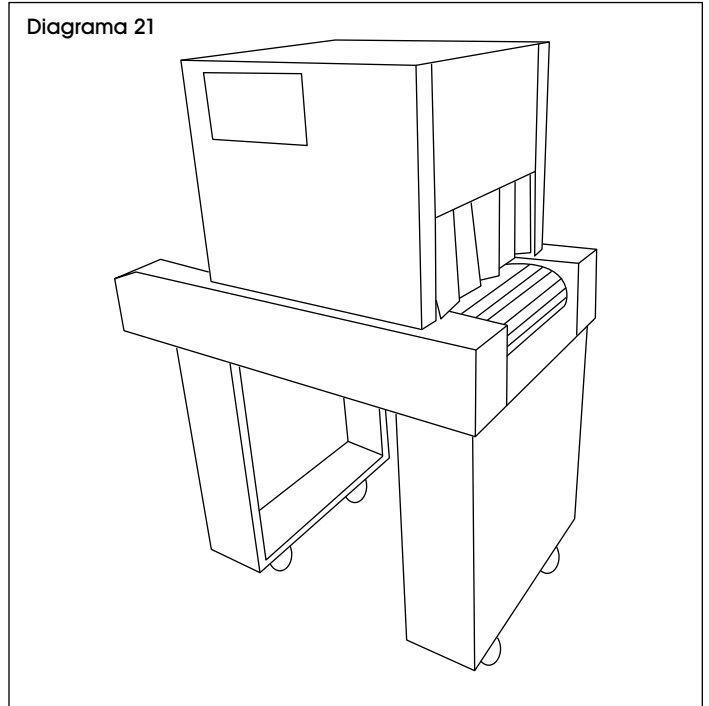


12. Repita los pasos 10 y 11 con la otra pata.

13. Entre dos personas, levanten el túnel termoencogible hasta que quede erguido.

14. Unidad terminada con patas. (Vea Diagrama 21)

Diagrama 21



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO	CAUSAS POSIBLES	RECOMENDACIONES
La banda transportadora no funciona.	La máquina no enciende correctamente.	Verifique que el interruptor esté encendido y que el cable de alimentación esté enchufado o conectado a la corriente eléctrica. Verifique que la fuente principal esté encendida. Verifique el fusible: Retire el panel superior (12 tornillos). Verifique el fusible (fusible F5 de 1 amperio) entre los cables 11 y 16. Verifique el fusible con un probador de fusibles o con un multímetro. Reemplace el fusible si está dañado.
El aire no circula.	Fusible dañado.	Verifique el fusible: Retire el panel superior (12 tornillos). Verifique el fusible (fusible F1 de 20 amperios) entre los cables 4 y 6. Verifique el fusible con un probador de fusibles o con un multímetro. Reemplace el fusible si está dañado.
El túnel no encoge la película.	La configuración de temperatura es muy baja o la velocidad de la banda es muy alta. El túnel termoencogible no funciona en la temperatura establecida.	Aumente gradualmente la configuración de temperatura y reduzca la velocidad de la banda hasta alcanzar la combinación que se ajuste a su proceso. Temperaturas recomendadas: • Película Termoencogible de Poliolefina: 163°C (325°F) • Película Termoencogible para Empaque: 163°C (325°F) • Película Termoencogible de PVC: 135°C (275°F)  NOTA: Estas recomendaciones son para usarse como punto de partida. Es posible que requiera aumentar o reducir la temperatura del túnel dependiendo de la velocidad de banda deseada y las condiciones ambientales de operación. Mantenga el túnel termoencogible lejos de áreas con corrientes de aire. Permita que el túnel termoencogible se caliente durante 30 minutos antes de operarlo.
El túnel derrite el producto envuelto.	La configuración de temperatura es muy alta.	Reduzca la temperatura por debajo del punto de fusión del producto. Reduzca la velocidad de la banda para contrarrestar la reducción de temperatura.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO	CAUSAS POSIBLES	RECOMENDACIONES
Olor al usar el túnel.	El olor proviene de los lubricantes de fábrica al quemarse.	Es normal percibir un ligero olor durante la operación inicial y no es un indicador de problemas con la unidad. El olor debería disminuir durante los primeros días de uso.

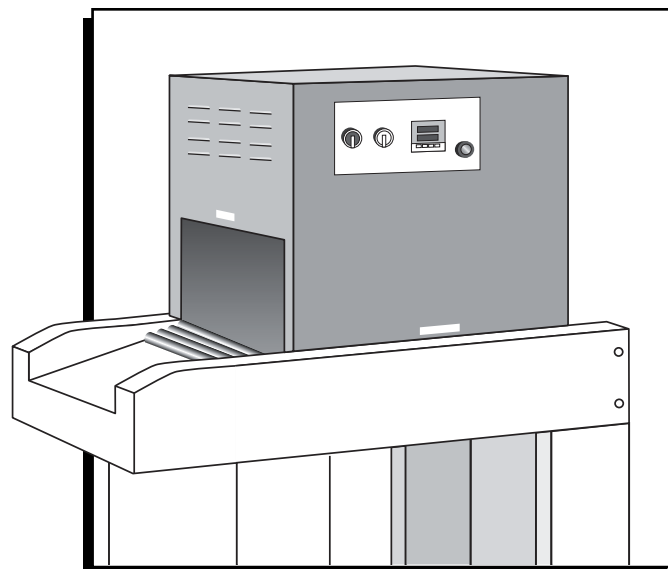
ULINE

800-295-5510
uline.mx

ULINE H-951

TUNNEL DE RÉTRACTION

1-800-295-5510
uline.com



SYSTÈME

SPÉCIFICATIONS DE L'APPAREIL

MODÈLE	PP 1606-20
Dimensions de la chambre	Largeur : 40,6 cm (16 po)
	Hauteur : 15,2 cm (6 po)
	Longueur : 50,8 cm (20 po)
Volts	110
Intensité du courant électrique	20
Phase	Monophasé 1/0
Poids	113,4 kg (250 lb)

POSITIONNEMENT :

Identifiez où installer le tunnel de rétraction. Voici quelques éléments à prendre en compte :

- Une source d'alimentation avec protection contre les baisses de tension. L'appareil ne fonctionnera pas correctement si la tension est trop basse.
- Évitez les endroits exposés aux courants d'air. Ceux-ci peuvent retirer de la chaleur de l'appareil et nuire à son rendement.



AVERTISSEMENT! Seul le personnel autorisé ou formé doit manipuler le tunnel de rétraction.

N'altérez pas le câblage électrique. Éteignez et débrancher toujours l'appareil avant tout entretien, nettoyage ou réparation.

Gardez les mains à l'écart des convoyeurs en marche et de tout autre composant mobile.

N'OPÉREZ PAS cet appareil si les couvercles et protecteurs ne sont pas tous installés. Cela pourrait entraîner des blessures graves.

Les bras et les mâchoires thermoscelleurs peuvent devenir chauds après un certain temps d'utilisation. Gardez les mains à l'écart de l'appareil durant son fonctionnement.

Ne modifiez cet appareil d'aucune façon. La modification du tunnel de rétraction annulera toute garantie.

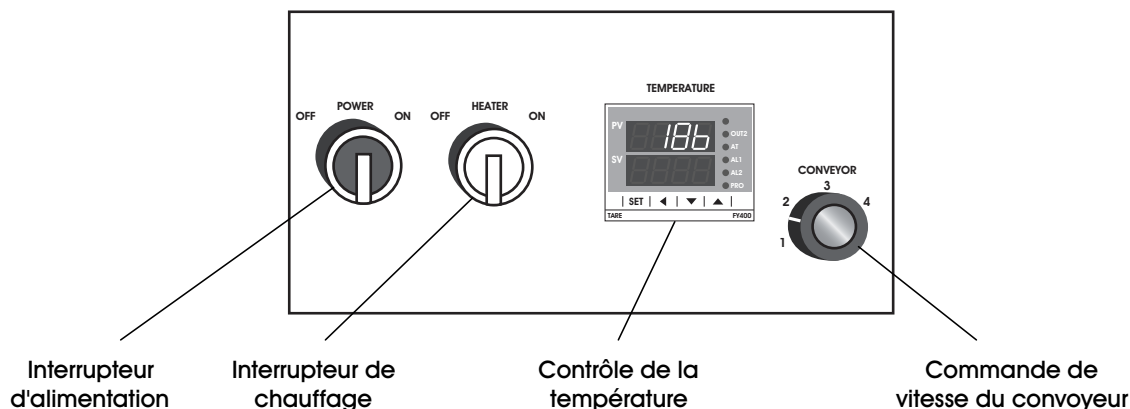
À haute température, certaines des pellicules de plastique utilisées pour le thermoscellage peuvent produire des vapeurs nocives. Prévoyez une ventilation adéquate en tout temps.

Débranchez le tunnel de rétraction lorsqu'il n'est pas utilisé.



IMPORTANT! Veuillez lire attentivement ce manuel afin de vous familiariser avec les commandes et l'opération de ce tunnel de rétraction avant son installation et son utilisation. Conservez ce manuel dans un endroit sûr pour référence future.

COMMANDES DE FONCTIONNEMENT



FONCTIONNEMENT



REMARQUE : L'utilisation d'une rallonge électrique n'est pas recommandée pour ce produit.

1. Coupez les deux sangles des rouleaux avant la première utilisation.
2. Allumez l'interrupteur d'alimentation. Cela fait démarrer la machine et le ventilateur de refroidissement.
3. Allumez l'interrupteur de chauffage. Ceci fait démarrer le dispositif de soufflerie, les moteurs du convoyeur et le chauffage.
4. Réglez la vitesse du convoyeur. Déterminez la vitesse de convoyeur nécessaire en réglant le bouton du convoyeur entre 1 et 3, et ce, en fonction de la taille du paquet et de la vitesse de la scelleuse. Le paramètre d'usine est de 2.
5. Réglez la température de rétraction. Utilisez le contrôle de température pour sélectionner la température souhaitée. Augmentez ou diminuez la température selon le besoin. La machine requiert environ 30 minutes pour atteindre la température sélectionnée. Le paramètre d'usine est de 163 °C (325 °F).

TEMPÉRATURES RECOMMANDÉES :

- Films rétractables en polyoléfine : 163 °C (325 °F)
- Films rétractables à fardelage : 163 °C (325 °F)
- Films rétractables en PVC : 135 °C (275 °F)



REMARQUE : Ces températures indiquent un point de départ recommandé. Il pourrait être nécessaire d'augmenter ou de baisser la température du tunnel en fonction de la vitesse de convoyeur souhaitée ou des conditions d'utilisation du milieu donné.



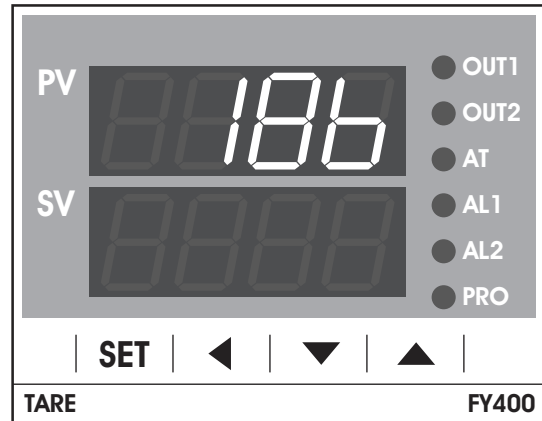
REMARQUE : La vitesse de convoyeur et le réglage de la chaleur appropriés pour la rétraction de l'emballage de votre produit varient en fonction du type, de l'épaisseur et de la marque du film rétractable. Il est fortement recommandé d'utiliser en premier les réglages du fabricant, puis de les adapter à vos besoins.



MISE EN GARDE! Lorsque vous éteignez le tunnel, l'interrupteur de chauffage doit être éteint en **PREMIER**. Le tunnel s'éteint automatiquement à environ 82 °C (180 °F). L'utilisateur peut alors éteindre l'interrupteur d'alimentation.

CONTRÔLE DE LA TEMPÉRATURE

1. PV (température actuelle) = Affiche la température de service actuelle de l'appareil.
2. SV (température désirée) = Affiche la température à laquelle vous avez réglé l'appareil.
3. Déplace l'indicateur sur l'affichage SV afin de vous permettre de régler la température.
4. et règlent le nombre vers le haut ou le bas.
5. La touche « Set » sélectionne la température en tant que valeur de consigne.



POUR AJUSTER LA TEMPERATURE DÉSIRÉE :

1. Appuyez sur la touche . La 1re colonne de l'affichage SV clignote. Pendant que le chiffre clignote, réglez le premier chiffre au nombre voulu à l'aide de la touche ou .
2. Appuyez sur la touche pour déplacer l'indicateur d'une colonne vers la gauche. Pendant que le chiffre clignote, réglez le second chiffre au nombre voulu à l'aide de la touche ou .
3. Appuyez sur la touche pour déplacer l'indicateur d'une colonne vers la gauche. Pendant que le chiffre clignote, réglez le troisième chiffre au nombre voulu à l'aide de la touche .
4. Dès que la température voulue est affichée, appuyez sur la touche . Ceci confirme la température que vous avez sélectionnée en tant que point de consigne.

ENTRETIEN

Pour maintenir l'état de fonctionnement efficace du tunnel de rétraction, effectuez l'entretien suivant :

- Mensuellement : lubrifiez les chaînes du convoyeur avec de l'huile haute température (n° de modèle Uline H-951-OILDS). Appliquez-la avec un pinceau ou vaporisez-la avec le convoyeur fonctionnant lentement.



REMARQUE : N'allumez pas le réchauffeur lors de la lubrification.

- Inspectez régulièrement le revêtement de silicone des rouleaux du tunnel. Assurez-vous que les rouleaux ne sont pas recouverts de pellicule, car cela peut empêcher les colis d'avancer.

NETTOYAGE :

1. Faites fonctionner le convoyeur jusqu'à ce que les rouleaux touchés se situent à l'intérieur de la chambre de chaleur.
2. Laissez le réchauffeur ramollir la pellicule résiduelle entourant les rouleaux.
3. Avancez le convoyeur afin de stopper les rouleaux à la sortie de la chambre de chaleur.

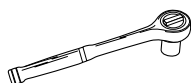


AVERTISSEMENT! Assurez-vous que le convoyeur est arrêté avant de placer les mains ou des outils dans la zone du convoyeur.

4. Retirez les résidus de film avec un outil émoussé, tel qu'un couteau à mastiquer en plastique. N'utilisez PAS d'outils ou d'instruments coupants, vous risquez d'entailler le revêtement en silicone et de devoir le remplacer.

INSTALLATION DES PIEDS AVEC UN CHARIOT ÉLÉVATEUR

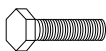
OUTILS REQUIS



Clé à douille



Douille de 10 mm
Douille de 13 mm



Boulon x 12



Rondelle x 12



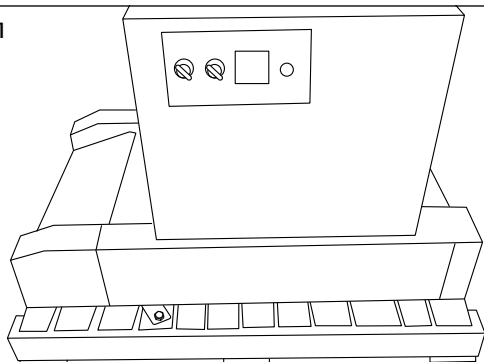
Rondelle de blocage
x 12



Montage à
deux personnes
conseillé

1. Retirez l'emballage de carton ondulé de la palette.
(Voir Figure 1)

Figure 1



2. Retirez les deux boulons qui maintiennent le tunnel de rétraction à la palette à l'aide de la douille de 13 mm.
(Voir Figure 2)

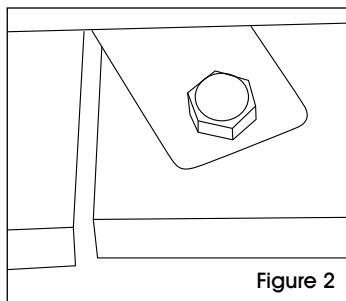


Figure 2

3. Placez le chariot-élévateur, fourches rapprochées, devant le tunnel de rétraction.
(Voir Figure 3)

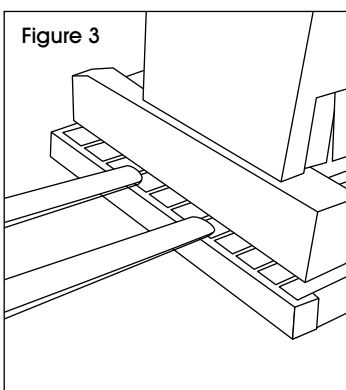
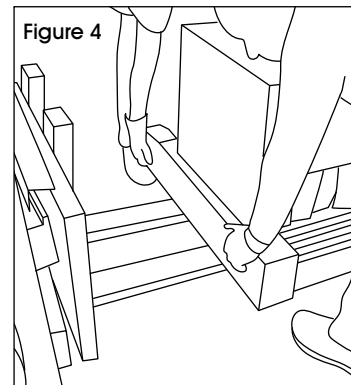


Figure 3

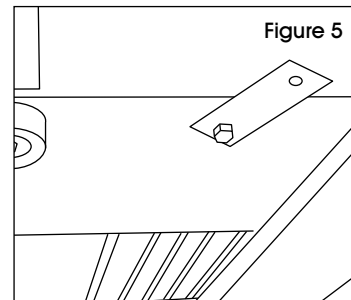
4. Soulevez et faites glisser le tunnel sur les fourches. Cette opération nécessite deux personnes. Lorsque l'unité est solidement en place, soulevez les fourches à une hauteur de travail confortable.
(Voir Figure 4)

Figure 4



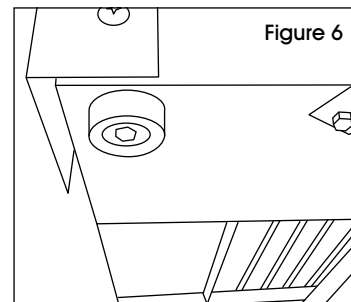
5. Retirez les deux languettes métalliques qui maintiennent le tunnel de rétraction à la palette à l'aide de la douille de 10 mm. (Voir Figure 5)

Figure 5



6. Retirez ensuite les quatre butoirs en caoutchouc en utilisant la même douille. (Voir Figure 6)

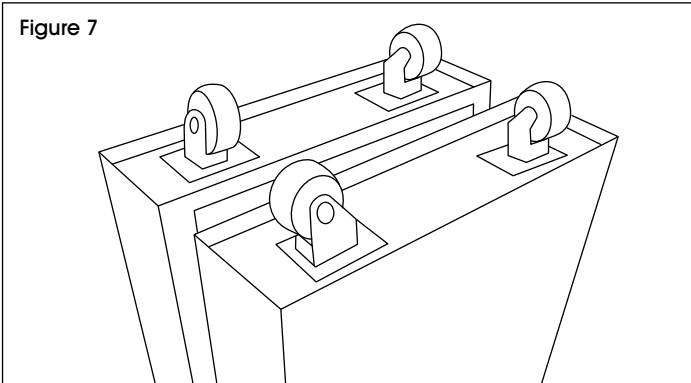
Figure 6



INSTALLATION DES PIEDS AVEC UN CHARIOT ÉLEVATEUR SUITE

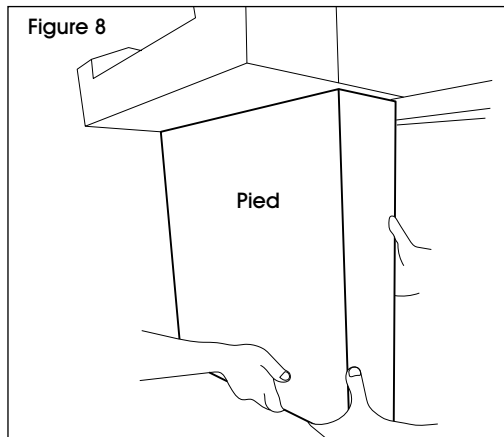
7. Retirez les pieds et le matériel d'installation de la boîte. (Voir Figure 7)

Figure 7



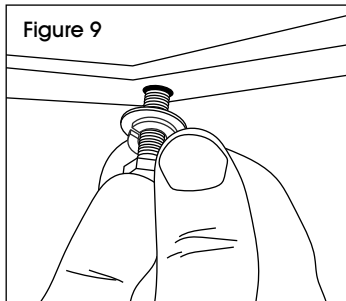
8. Tenez un des pieds en position verticale en dessous du tunnel. Assurez-vous que le côté panneau du pied soit orienté vers l'extérieur et dans la largeur du tunnel. (Voir Figure 8)

Figure 8



9. Fixez le pied au tunnel en utilisant six boulons, six rondelles et six rondelles de blocage. Utilisez-en trois sur chaque coin. (Voir Figure 9)

Figure 9

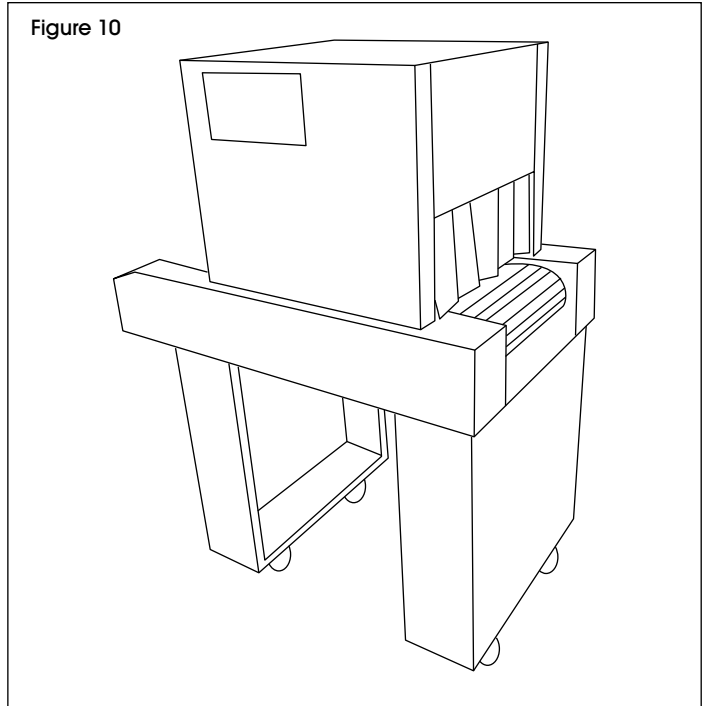


10. Répétez les étapes 8 et 9 pour l'autre pied.

11. Abaissez le chariot-élévateur jusqu'à ce que le tunnel de rétraction repose sur le sol. Retirez les fourches de l'unité.

12. Produit fini muni de pieds (Voir Figure 10)

Figure 10



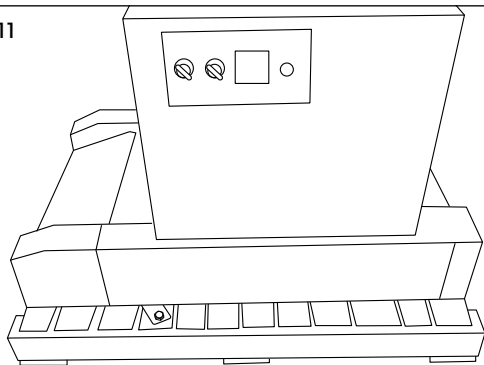
INSTALLATION DES PIEDS SANS CHARIOT ÉLÉVATEUR



REMARQUE : Pour cette opération, vous aurez besoin de deux planches en bois de 2 x 4 po.

1. Retirez l'emballage de carton ondulé de la palette. (Voir Figure 11)

Figure 11



2. Retirez les deux boulons qui maintiennent le tunnel de rétraction à la palette à l'aide de la douille de 13 mm. (Voir Figure 12)

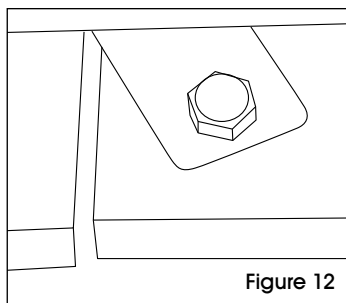
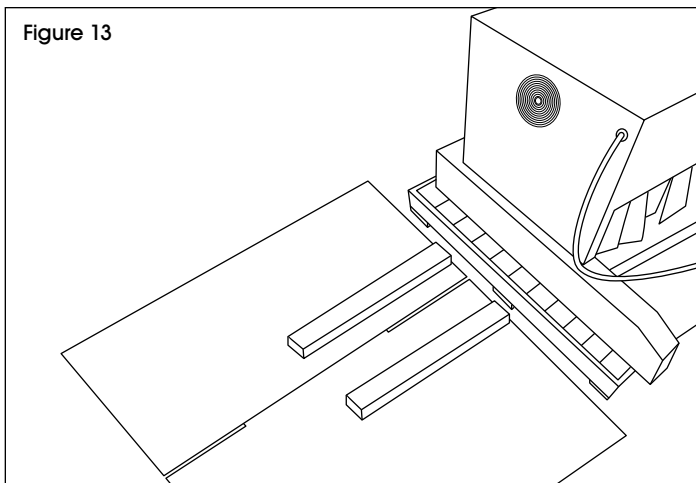


Figure 12

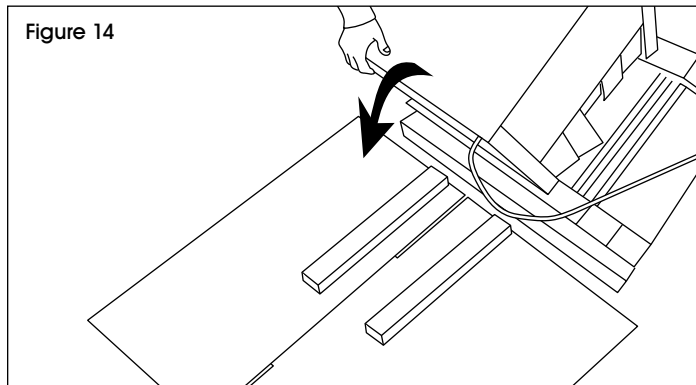
3. Placez une feuille de carton ondulé ou une couverture sur le sol vers l'arrière du tunnel. (Voir Figure 13)
4. Placez deux planches en bois de 2 x 4 po à la perpendiculaire du tunnel comme illustré. (Voir Figure 13)

Figure 13



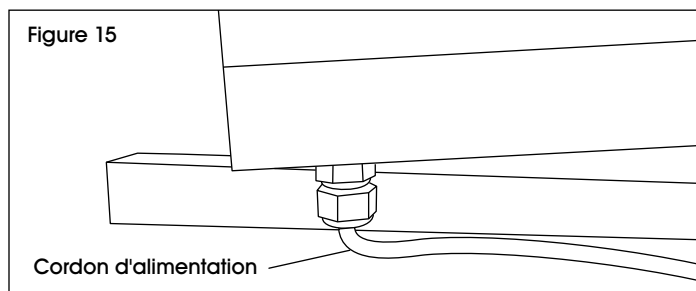
5. Faites reposer le tunnel sur les planches, exposant ainsi le dessous du tunnel. (Voir Figure 14)

Figure 14



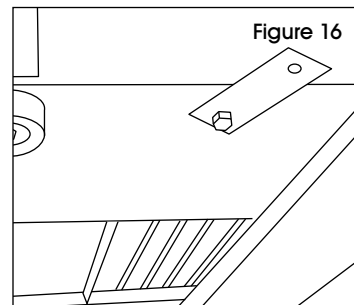
6. Lorsque le tunnel repose sur le côté, assurez-vous que le cordon d'alimentation ne se trouve pas entravé. (Voir Figure 15)

Figure 15



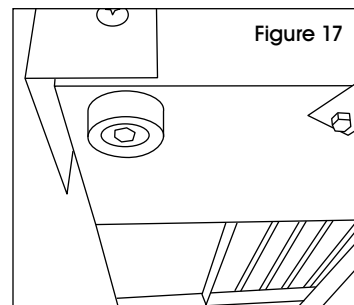
7. Retirez les deux languettes métalliques qui maintiennent le tunnel de rétraction à la palette à l'aide de la douille de 10 mm. (Voir Figure 16)

Figure 16



8. Retirez ensuite les quatre butoirs en caoutchouc en utilisant la même douille. (Voir Figure 17)

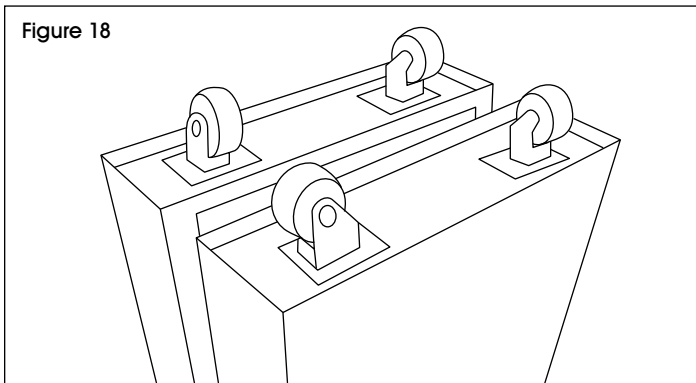
Figure 17



INSTALLATION DES PIEDS SANS CHARIOT ÉLÉVATEUR SUITE

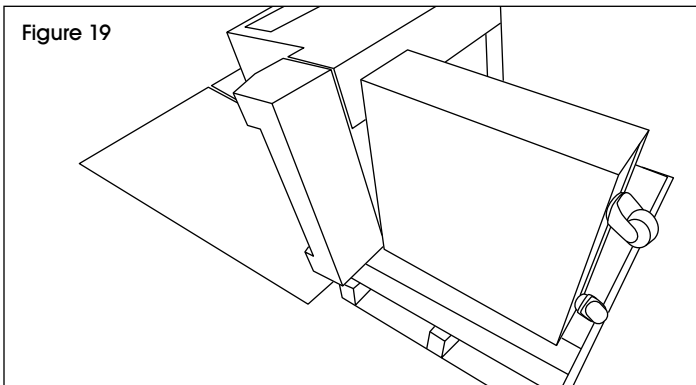
9. Retirez les pieds et le matériel d'installation de la boîte. (Voir Figure 18)

Figure 18



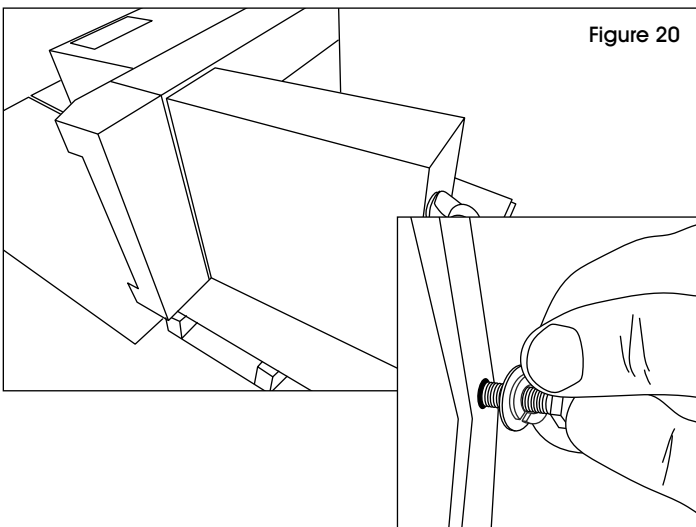
10. Placez le pied sur la palette. Assurez-vous que le côté panneau du pied soit orienté vers l'extérieur et dans la largeur du tunnel. (Voir Figure 19)

Figure 19



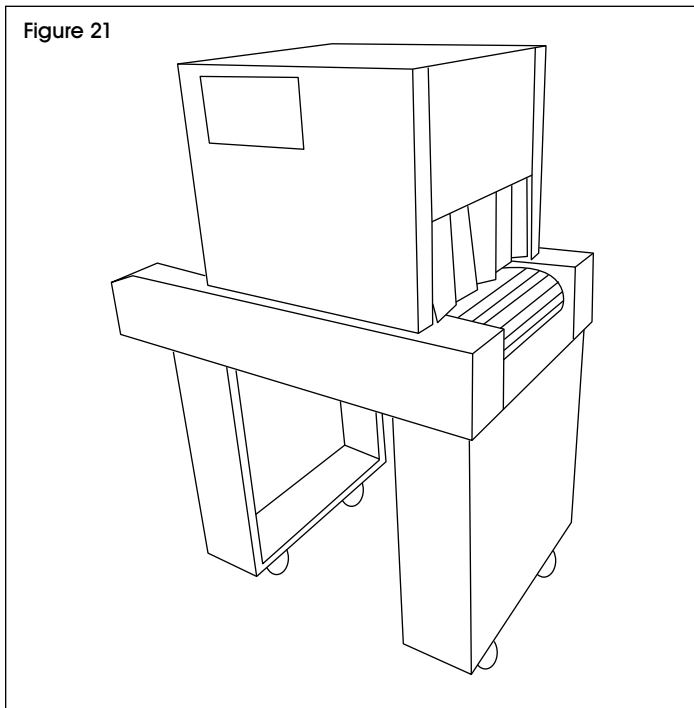
11. Fixez le pied au tunnel en utilisant six boulons, six rondelles et six rondelles de blocage. Utilisez-en trois sur chaque coin. (Voir Figure 20)

Figure 20



12. Répétez les étapes 10 et 11 avec l'autre pied.
13. Redressez le tunnel à l'aide d'une autre personne.
14. Produit fini muni de pieds. (Voir Figure 21)

Figure 21



DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSES POSSIBLES	RECOMMANDATIONS
Le convoyeur ne fonctionne pas	La machine n'est pas alimentée correctement.	Vérifiez que l'interrupteur d'alimentation est allumé et que le cordon d'alimentation est branché ou câblé à une source de courant. Vérifiez que l'alimentation principale est en marche. Vérifiez le fusible : retirez le panneau supérieur (12 vis). Vérifiez le fusible (fusible F5, 1 ampère) entre les fils 11 et 16. Vérifiez le fusible avec un testeur de fusibles ou un multimètre. Remplacez le fusible s'il est défectueux.
Aucun débit d'air	Fusible défectueux.	Vérifiez le fusible : retirez le panneau supérieur (12 vis). Vérifiez le fusible (fusible F1, 20 ampères) entre les fils 4 et 6. Vérifiez le fusible avec un testeur de fusibles ou un multimètre. Remplacez le fusible s'il est défectueux.
Le tunnel n'effectue pas la rétraction du film.	Température réglée trop basse ou vitesse du convoyeur trop élevée. Le tunnel de rétraction ne fonctionne pas à la température réglée.	De façon graduelle, augmentez la température et réduisez la vitesse du convoyeur jusqu'à atteindre la combinaison de réglages convenant à vos besoins. Températures recommandées : - Films rétractables en polyoléfine : 163 °C (325 °F) - Films rétractables à fardelage : 163 °C (325 °F) - Films rétractables en PVC : 135 °C (275 °F)  REMARQUE : Ces températures indiquent un point de départ recommandé. Il pourrait être nécessaire d'augmenter ou de baisser la température du tunnel en fonction de la vitesse de convoyeur souhaitée ou des conditions d'utilisation du milieu donné. Gardez le tunnel de rétraction loin des zones à courants d'air. Laissez chauffer le tunnel pendant 30 minutes avant l'utilisation.
Le tunnel fait fondre les produits emballés sous film rétractable.	Température réglée trop élevée.	Baissez la température en dessous du point de fusion de votre produit. Réduisez la vitesse du convoyeur pour tenir compte de la température baissée.
Une odeur se dégage lors de l'utilisation du tunnel.	Cette odeur provient de la combustion des lubrifiants utilisés en usine.	Une légère odeur lors de la première mise en service est normale et n'indique aucun problème au niveau de l'appareil. L'odeur devrait s'atténuer au cours des premiers jours d'utilisation.

ULINE

1-800-295-5510

uline.com