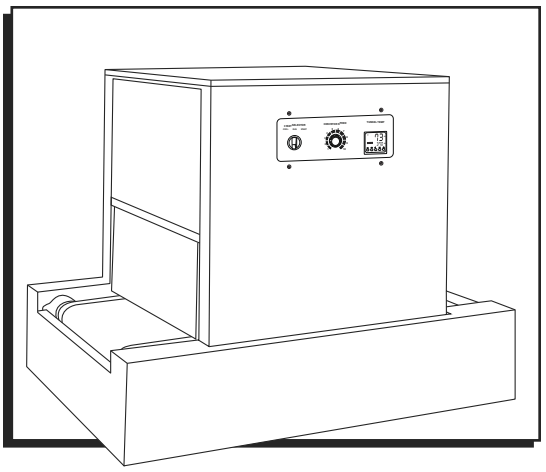
Para Español, vea páginas 3-4.
Pour le français, consulter les pages 5-6.

ULINE H-2034 SHRINK TUNNEL

1-800-295-5510
uline.com



TROUBLESHOOTING

The following guidelines are intended to ease the solution of potential problems that may be encountered during the everyday operations of the machine.

The cause/solution statements are generally arranged in order of most probable, easiest solution first on up to more involved, difficult solutions. If all possible solutions have been tried, the distributor or factory should be consulted.

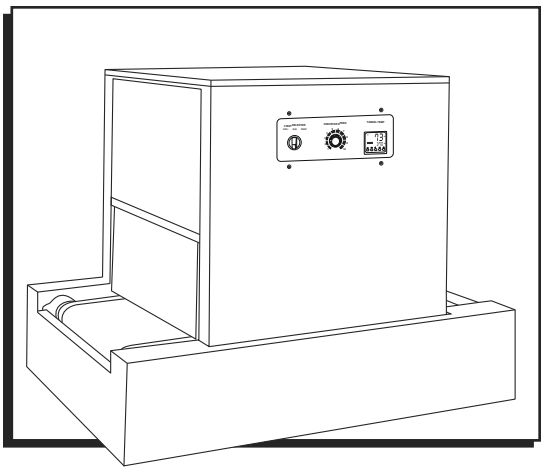
OPERATING ISSUE	RECOMMENDATIONS
Conveyor does not power on.	Check incoming power. Confirm ON/OFF switch is flipped to the "on" position. Check power supply line.
Conveyor powers on but conveyor does not run.	Check the position of the conveyor speed control knob. Check the voltage to the DC drive board. The incoming voltage should be equal to the line voltage. Check the voltage from DC drive board. The voltage is DC and will vary with the speed setting. If there is no output voltage, replace the board, 203-62. Check the wiring to the motor. Replace the gear motor.
Conveyor powers on but belt does not heat up.	Check the temperature setting on the digital scale. Check the voltage to the voltage controller. The incoming voltage will vary with the speed setting. Check heat element for continuity. The 220V element has a resistance of 97 ohms. **NOTE: The resistance given is a nominal value.**

TROUBLESHOOTING CONTINUED

OPERATING ISSUE	RECOMMENDATIONS
Tunnel powers on but does not heat.	Check incoming power. 20-amp service is required. With power removed check if the thermostat is turning on by checking continuity across wires #1 and #3. Check the resistance of the heating element. The 220V element has a resistance of 97 ohms. **NOTE: The resistance given is a nominal value.** Ensure the voltage matches the element voltage. Check the operation of the blower motor. Check for air leaks around the blower housing and manifolds.
Tunnel conveyor not tracking.	Check tension roller on assembly (belt will track to tighter side). Be careful not to overtighten. Check for worn belt. Check the condition of the belt guides. The belt guides should just touch both sides of the belt.
Tunnel does not shrink film. Temperature settings are too low or conveyor speed is too fast.	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.**
Shrink tunnel is not operating at set temperature.	Keep shrink tunnel away from drafty areas. Let shrink tunnel heat for 30 minutes before operating.

ULINE H-2034
TÚNEL TERMOENCOGIBLE

800-295-5510
uline.mx



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

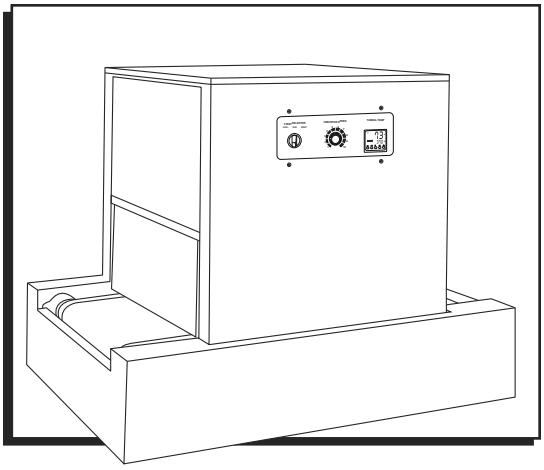
Las siguientes directrices están destinadas a facilitar la solución de los problemas potenciales que se pueden presentar durante el funcionamiento cotidiano de la máquina.

Las declaraciones de causas/soluciones generalmente son organizadas por orden; comenzando con la solución la más probable y fácil primero y terminando con las soluciones más complicadas y difíciles. Si ha intentado todas las soluciones posibles, debe consultar al distribuidor o la fábrica.

PROBLEMA DE OPERACIÓN	RECOMENDACIONES
La banda transportadora no enciende.	Verifique el suministro de energía. Confirme que el interruptor ON/OFF (encendido/apagado) esté en la posición de "encendido". Verifique la línea de suministro de electricidad.
La banda transportadora enciende, pero la banda transportadora no funciona.	Verifique la posición de la perilla de control de velocidad de la banda transportadora. Verifique el voltaje en el tablero de control CC. El voltaje de entrada debe ser igual al voltaje de línea. Verifique el voltaje saliente del tablero de control CC. El voltaje es de CC y pueden variar con el ajuste del potenciómetro de velocidad. Si no hay voltaje de salida, reemplace el tablero, 203-62. Verifique el cableado hacia el motor. Reemplace el motor del mecanismo.
La banda transportadora enciende, la correa no se calienta.	Verifique la configuración de temperatura en la báscula digital. Verifique el voltaje al controlador de voltaje. El voltaje de entrada puede variar con el ajuste del potenciómetro de velocidad. Verifique la continuidad de la resistencia. El elemento de 220 V tiene una resistencia de 97 ohmios. **NOTA: Tenga en cuenta que la resistencia dada es un valor nominal.**

CONTINUACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA DE OPERACIÓN	RECOMENDACIONES
El túnel enciende, pero no se calienta.	Verifique entrada de electricidad. Se requiere un servicio de 20 A. Con la electricidad desconectada, verifique si el termostato se enciende al verificar la continuidad a través de los cables # 1 y # 3. Verifique la resistencia. El elemento de 220 V tiene una resistencia de 97 ohmios. **NOTA: Tenga en cuenta que la resistencia dada es un valor nominal.** Asegúrese de que el voltaje coincida con el voltaje del elemento. Verifique el funcionamiento del motor del soplador. Verifique que no haya fugas de aire alrededor de la carcasa del soplador ni los colectores.
La banda transportadora del túnel no se mueve.	Verifique el rodillo tensor en el ensamble (la correa se moverá hacia el lado más apretado). Tenga cuidado de no apretar demasiado. Verifique si la correa está desgastada. Verifique el estado de las guías de la correa. Las guías de las correas apenas deben tocar ambos lados de la correa.
El túnel no encoge la película. La configuración de temperatura es muy baja o la velocidad de la banda es muy alta.	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.**
El túnel termoencogible no funciona en la temperatura establecida.	Mantenga el túnel termoencogible lejos de áreas con corrientes de aire. Permita que el túnel termoencogible se caliente durante 30 minutos antes de operarlo.



DÉPANNAGE

Les directives qui suivent visent à faciliter la résolution des problèmes potentiels qui peuvent survenir durant l'utilisation quotidienne de l'appareil.

Les affirmations cause/solution sont généralement disposées avec la solution la plus probable/facile en premier, suivie en ordre de difficulté ascendante des solutions plus complexes. Si vous avez essayé toutes les solutions possibles, communiquez avec le distributeur ou l'usine.

PROBLÈME DE FONCTIONNEMENT	RECOMMANDATIONS
Le convoyeur ne se met pas sous tension.	Vérifiez l'alimentation électrique. Assurez-vous que l'interrupteur « ON/OFF » (marche/arrêt) est en position « marche ». Vérifiez le cordon d'alimentation.
Le convoyeur se met sous tension mais ne fonctionne pas.	Vérifiez la position du bouton de réglage de la vitesse du convoyeur. Vérifiez la tension d'alimentation du panneau d'entraînement CC. La tension d'entrée doit être égale à la tension composée. Vérifiez la tension de sortie du panneau d'entraînement CC. Il s'agit de tension CC qui variera selon le réglage du potentiomètre de vitesse du convoyeur. S'il n'existe aucune tension de sortie, remplacez le panneau d'entraînement, 203-62. Vérifiez le câblage vers le moteur. Remplacez le moteur à engrenages.
Le convoyeur se met sous tension, mais la courroie ne se réchauffe pas.	Vérifiez le réglage de la température sur l'échelle numérique. Vérifiez la tension d'entrée du gradateur de tension. La tension d'entrée variera selon le réglage du potentiomètre de vitesse. Vérifiez la continuité de l'élément chauffant. L'élément de 220 V possède une résistance de 97 ohms. **REMARQUE : Veuillez noter que la résistance publiée est une valeur nominale.**

DÉPANNAGE SUITE

PROBLÈME DE FONCTIONNEMENT	RECOMMANDATIONS
Le tunnel se met sous tension mais ne se réchauffe pas.	Vérifiez l'alimentation d'entrée. Une alimentation de 20 ampères est nécessaire. Avec l'alimentation coupée, vérifiez si le thermostat s'active en contrôlant la continuité entre les fils n° 1 et n° 3. Vérifiez la résistance de l'élément chauffant. L'élément de 220 V possède une résistance de 97 ohms. **REMARQUE : Veuillez noter que la résistance publiée est une valeur nominale.** Assurez-vous que la tension correspond à la tension de l'élément. Vérifiez le fonctionnement du moteur de soufflante. Contrôlez la présence de fuites d'air autour du boîtier et des collecteurs d'air de la soufflante.
Le convoyeur de tunnel est désaligné.	Vérifiez le rouleau compensateur de l'ensemble (la courroie se désalignera vers le côté le plus tendu). Prenez soin de ne pas trop le serrer. Vérifiez l'usure de la courroie. Vérifiez l'état des guides de courroie. Les guides de courroie devraient à peine toucher les deux côtés de la courroie.
Le tunnel n'effectue pas la rétraction du film. Température réglée trop basse ou vitesse du convoyeur trop élevée.	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.**
Le tunnel de rétraction ne fonctionne pas à la température réglée.	Gardez le tunnel de rétraction loin des zones à courants d'air. Laissez chauffer le tunnel pendant 30 minutes avant l'utilisation.