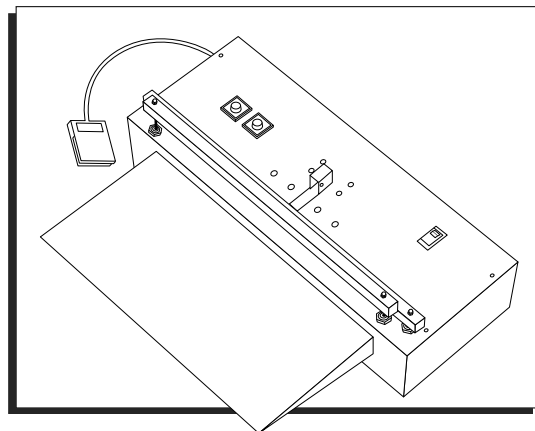



**ULINE H-4012**  
**20" VACUUM SEALER**

1 800 295-5510  
 uline.ca



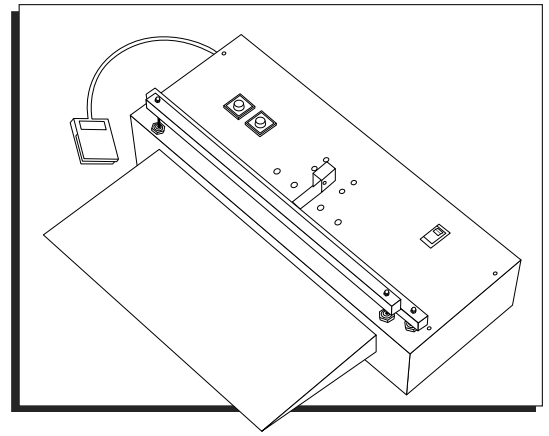
**TROUBLESHOOTING**


OPERATING ISSUES	POSSIBLE CAUSES	RECOMMENDATIONS
No green power light.	Check main power switch. Check fuse. Is the machine operating? Has the machine's duty cycle increased?	Is power switch in the ON position? Replace fuse if necessary. If yes, green lamp is out on the main power switch. Replace power switch. Machine has automatically shut down to prevent overheating. Turn off power and allow machine to cool for 1/2 hour. Turn on main power. Call Uline Customer Service at 1-800-295-5510 if problem persists.
No/poor vacuum.	Check incoming air pressure. Check bag.	Air pressure should be set to 75-85 psi. Ensure bag is flat and crease-free between vac seal jaws. Use both hands to support bag.  <b>NOTE: Optional support tray may help when vacuuming larger/bulkier packages.</b>
No heat/poor or weak seal.	Increase heat time settings. Check element for hot spots or burn through. Element should be extended all the way to the right.	Replace element. Turn the sealer on again.
No heat.	Check element finger nuts. Check contact surfaces. Check fuse.	Ensure they are tight with no gaps. Ensure all contact surfaces are clean. If burnt out, replace fuse.
No cool.	Check bag.	Increase cool time.
Bag sticks to seal jaw.	Check the pressure bar.	Replace if necessary.

## TROUBLESHOOTING CONTINUED

OPERATING ISSUES	POSSIBLE CAUSES	RECOMMENDATIONS
Gaps/creases in seal.	<p>Check bag.</p> <p>Check element and Teflon® for bumps, hot spots, burns or creases.</p>	<p>Ensure bag is flat when vac jaw closes.</p> <p>Increase heat and cool times. Replace element and Teflon® as necessary.</p>
Nozzle does not retract or extends too slow/fast.	<p>Check incoming air pressure.</p> <p>Adjust nozzle extend flow control.</p>	<p>Air pressure should be set at 75-85 psi.</p> <p>Reduce/increase opening in nozzle extend flow control to slow down/speed up nozzle extend.</p>
The pressure bar does not close. One side sticks open.	<p>Realign pressure bar pistons.</p>	<p>To realign, disconnect air pressure, close jaw by hand, loosen and retighten pressure bar piston nuts.</p>
Premature element burn out. Element is sparking.	<p>Check procedure for proper element replacement.</p>	<p>Confirm flaps are facing up. Ensure nuts are tight and there are no gaps.</p>
Jaws do not close.	<p>Check incoming air pressure.</p>	<p>Air pressure should be set to 75-85 psi.</p>
Trouble removing all air from the bag.	<p>Adjust placement.</p>	<p>Move product as close to the nozzle as possible without interfering with front vacuum bar.</p>
Machine or sealing area is smoking.	<p>Check sealing temperature.</p>	<p>Turn down sealing temperature and increase cool time.</p>



**SOLUCIÓN DE PROBLEMAS**

PROBLEMA DE FUNCIONAMIENTO	ACCIONES	RECOMENDACIONES
La luz de encendido verde no se enciende	Revise el interruptor de energía principal.  Revise el fusible.  ¿La máquina funciona?   ¿El ciclo de tarea de la máquina se ha incrementado?	¿Está el Interruptor de energía en la posición de encendido?  Reemplace el fusible si es necesario.  En caso de que sí, la lámpara verde del interruptor principal de energía está fundida. Reemplace el interruptor de energía.  La máquina se ha apagado automáticamente para evitar el sobrecalentamiento. Apague la corriente y permita que la máquina se enfríe durante 1/2 hora. Encienda la corriente principal. Llame a la línea de Servicio a Clientes de Uline al 800-295-5510 si el problema persiste.
Sellado al vacío inexistente/ineficiente.	Revise la presión de aire de entrada.  Revise la bolsa.	La presión de aire debería estar configurada a 5.2-5.9 kg/cm <sup>2</sup> (75-85 psi).  Asegúrese de que la bolsa esté plana y no tenga arrugas entre las mordazas de sellado al vacío. Use ambas manos para sujetar la bolsa.   <b>NOTA:</b> La bandeja de soporte adicional podría ayudar a la hora de sellar al vacío paquetes más grandes/voluminosos.
No hay calor/sello inexistente o deficiente.	Aumente la configuración del tiempo de calentamiento.  Revise la resistencia en busca de puntos débiles o quemaduras. La resistencia debe extenderse completamente hacia la derecha.	Reemplace la resistencia. Vuelva a encender la selladora.

## CONTINUACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

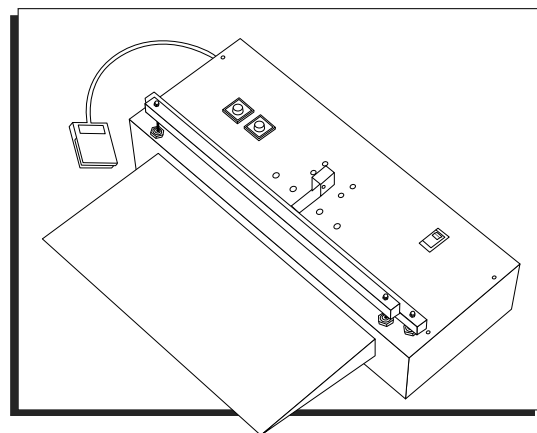
PROBLEMA DE FUNCIONAMIENTO	ACCIONES	RECOMENDACIONES
No hay calor.	<p>Revise las tuercas de la resistencia con los dedos.</p> <p>Revise las superficies de contacto.</p> <p>Revise el fusible.</p>	<p>Asegúrese de que están apretadas y no tienen huecos.</p> <p>Asegúrese de que todas las superficies de contacto están limpias.</p> <p>Si se ha fundido, reemplace el fusible.</p>
No enfría.	Revise la bolsa.	Aumente el tiempo de enfriamiento.
La bolsa se adhiere a la mordaza de sellado.	Revise la barra de presión.	Reemplácela en caso de ser necesario.
Hay huecos/arrugas en el sello.	<p>Revise la bolsa.</p> <p>Revise la resistencia y el Teflon® en busca de irregularidades, puntos débiles, quemaduras o arrugas.</p>	<p>Asegúrese de que la bolsa está plana cuando la mordaza de vacío se cierra.</p> <p>Aumente los tiempos de calentamiento y enfriamiento. Reemplace la resistencia y el Teflon® según sea necesario.</p>
La boquilla no se retrae o se extiende demasiado despacio/ deprisa.	<p>Revise la presión de aire de entrada.</p> <p>Ajuste el control del flujo de extensión de la boquilla.</p>	<p>La presión de aire debería estar configurada a 5.2-5.9 kg/cm<sup>2</sup> (75-85 psi).</p> <p>Reduzca/aumente la abertura del control del flujo de extensión de la boquilla para acelerar/ralentizar la extensión de la boquilla.</p>
La barra de presión no se cierra. Un lado se queda abierto.	Vuelva a alinear los pistones de la barra de presión.	Para volverlos a alinear, desconecte la presión de aire, cierre la mordaza a mano, afloje y vuelva a apretar las tuercas de los pistones de la barra de presión.
Dificultad para extraer todo el aire de la bolsa.	Ajuste la posición.	Mueva el producto lo más cerca posible de la boquilla sin interferir con la barra de vacío frontal.
La máquina o el área de sellado está generando humo.	Revise la temperatura de sellado.	Reduzca la temperatura de sellado y aumente el tiempo de enfriamiento.

**ULINE**


1 800 295-5510  
uline.ca

**ULINE H-4012**  
**SCELLEUSE SOUS VIDE**  
**DE 20 PO**

1 800 295-5510  
 uline.ca



**DÉPANNAGE**

PROBLÈME	ACTIONS	RECOMMANDATIONS
Aucun voyant d'alimentation vert	Vérifiez l'interrupteur d'alimentation principal. Vérifiez le fusible. L'appareil fonctionne-t-il? Le cycle de fonctionnement de l'appareil a-t-il augmenté?	L'interrupteur principal est-il en position « ON »? Remplacez le fusible au besoin. Si oui, l'ampoule verte de l'interrupteur d'alimentation principal est défectueuse. Remplacez l'interrupteur d'alimentation. L'appareil s'est éteint automatiquement pour éviter une surchauffe. Éteignez l'appareil et laissez-le refroidir pendant 1/2 heure. Allumer l'appareil. Communiquez avec le service à la clientèle d'Uline au 1 800 295-5510 si le problème persiste.
Aucune ou faible pression sous vide.	Vérifiez la pression d'air entrant. Vérifiez le sac.	La pression d'air doit être définie entre 5,2 à 5,9 kg/cm <sup>2</sup> (75 et 85 lb/po <sup>2</sup> ). Assurez-vous que le sac est plat et sans plis entre les mâchoires de scellage. Utilisez les deux mains pour soutenir le sac.  <b>REMARQUE</b> : Le plateau de support en option peut être utile pour le scellage sous vide de paquets de grand format ou volumineux.
Fermeture non thermoscellée ou scellée de façon peu ou non hermétique.	Augmentez le degré de chaleur. Vérifiez l'élément chauffant pour toute trace de chaleur ou de brûlure. L'élément doit être allongé sur la droite.	Remplacez l'élément chauffant. Rallumez la scelleuse.
Aucun chauffage.	Vérifiez les écrous de l'élément chauffant. Vérifiez les surfaces de contact. Vérifiez le fusible.	Assurez-vous qu'ils sont bien serrés et qu'il n'y a pas d'ouverture. Assurez-vous que toutes les surfaces de contact sont propres. S'il est brûlé, remplacez le fusible.

## DÉPANNAGE SUITE

PROBLÈME	ACTIONS	RECOMMANDATIONS
Aucun refroidissement.	Vérifiez le sac.	Augmentez le temps de refroidissement.
Le sac reste collé sur la mâchoire de scellage.	Vérifiez la barre de pression.	Remplacez-la si nécessaire.
Ouvertures/plis dans la fermeture.	Vérifiez le sac.  Vérifiez l'élément chauffant et le Teflon <sup>MD</sup> pour repérer toute trace de bosse, de chaleur, de brûlure ou de pli.	Assurez-vous que le sac est plat lorsque la mâchoire de scellage se ferme.  Augmentez le temps de chaleur et de refroidissement. Remplacez l'élément chauffant et le Teflon <sup>MD</sup> au besoin.
La buse ne se rétracte pas ou se déploie trop lentement/rapidement.	Vérifiez la pression d'air entrant.  Réglez le contrôle de débit du déploiement de la buse.	La pression d'air doit être définie entre 5,2 à 5,9 kg/cm <sup>2</sup> (75 et 85 lb/po <sup>2</sup> ).  Réduisez/augmentez l'ouverture contrôlant le débit du déploiement de la buse pour ralentir/accélérer le déploiement de la buse.
La barre de pression ne ferme pas. Un côté demeure ouvert.	Réalignez les pistons de la barre de pression.	Pour réaligner, débranchez la pression de l'air, fermez la mâchoire à la main, desserrez et resserrez les écrous des pistons de la barre de pression.
L'air ne sort pas complètement du sac.	Ajustez le positionnement du sac.	Placez le produit aussi près que possible de la buse sans gêner la barre avant.
La machine ou la zone de scellage dégage de la fumée.	Vérifiez la température de scellage.	Réduisez la température de scellage et augmentez le temps de refroidissement.

**ULINE**

1 800 295-5510  
uline.ca