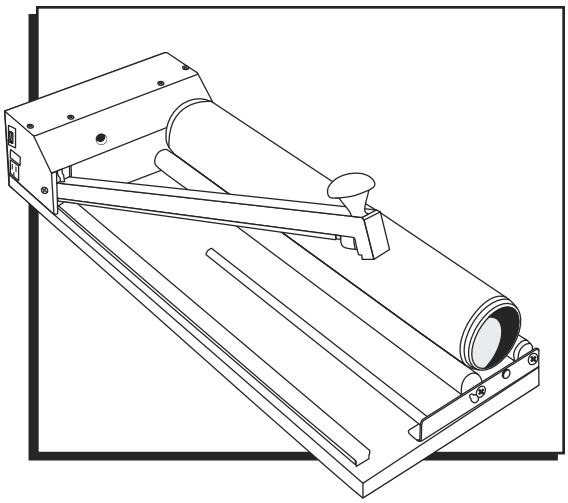
Para Español, vea páginas 3-4.
Pour le français, consulter les pages 5-6.

ULINE H-8254, H-8255
H-8256, H-8257

INDUSTRIAL SHRINK WRAP SYSTEM

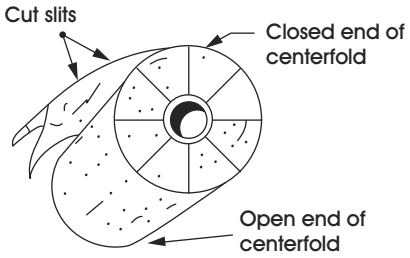
1-800-295-5510
uline.com



TROUBLESHOOTING

OPERATING ISSUES	RECOMMENDATIONS
Centerfold shrink film will not separate or open.	If shrink film appears to be single sheet, place a strip of tape on top of the film and on the bottom and pull apart to initially separate.
Film appears to smoke or is sticking to wire when seal is made.	This can mean one of several things: With PP or PO film, wire must be kept clean by removing sealing pad and depressing arm until wire burns clean all film residue. No Teflon tape required on arm. PVC film will smoke when seal is made. Teflon tape over the heating element will prevent the film from smoking and will occasionally need to be replaced. For Teflon tape or other parts, call Uline at 1-800-295-5510.
Burning holes in shrink film with the heat gun.	If gun is set on high temperature and held in the same spot for more than a few seconds, the film will burn. Gun should be continually moving in a circular spiral motion from the outside edges of the package first, and to the middle of the package last.
Arm is not properly cutting and sealing shrink film.	On/Off switch may not be turned on. Timer on Industrial model may not be set properly. Arm may not be in complete contact with pad. (Gentle Pressure). Excessive pressure applied to sealing arm. Wire may need cleaning. Verify sealing wire is connected at both ends. Replace if broken.
Setting timer properly.	Timer should be set to allow the minimal amount of time necessary to cut and seal the film. The setting will vary according to type of film in use. Setting timer too high will burn the film. PVC film will require a lower setting than most other films. Timer may need to be adjusted to lower setting if machine is used in a continuous or rapid manner.

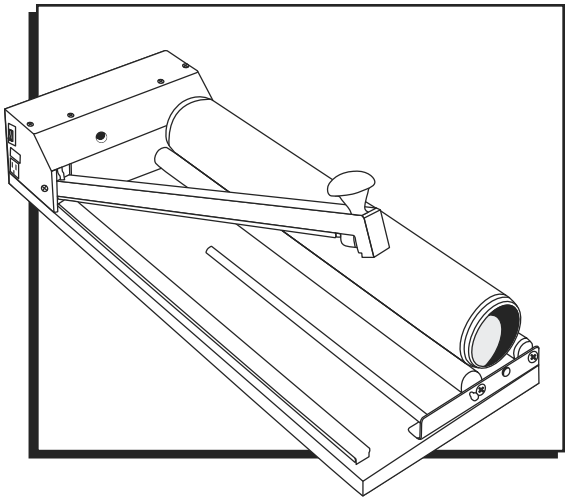
TROUBLESHOOTING CONTINUED

OPERATING ISSUES	RECOMMENDATIONS
Package is ballooning when the film is heated.	The air inside the package expands as the film is heated. The quickest way to vent the film is to cut an asterisk (*) into the closed end of the centerfold. The smaller your package, the more lines you should cut to make sure every package has at least one vent hole. 

ULINE H-8254, H-8255
H-8256, H-8257

SISTEMA INDUSTRIAL DE ENVOLTURA TERMOENCOGIBLE

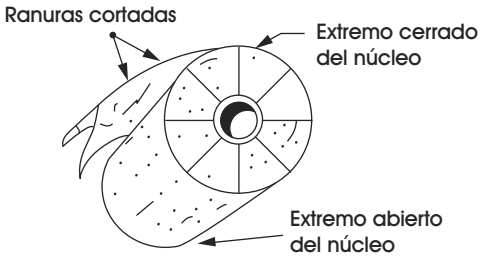
800-295-5510
uline.mx



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

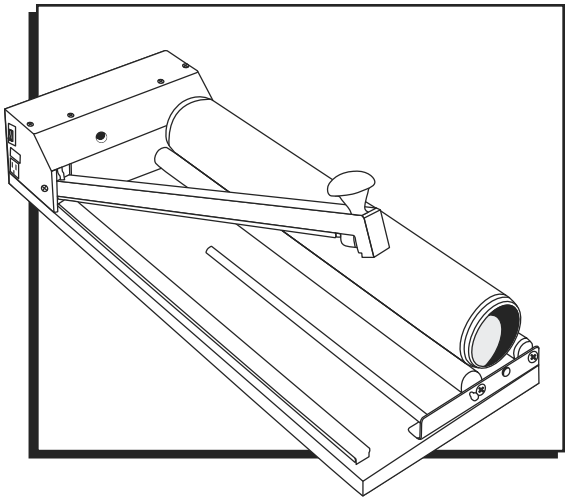
PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO	RECOMENDACIONES
La película termoencogible de hoja doble no se separa ni se abre.	Si la película termoencogible parece ser de una sola hoja, coloque una tira de cinta encima y debajo de la película y jale de ella para separar ambas hojas.
Sale humo de la película o se pega al alambre al poner el sello.	Esto puede significar una de varias cosas: Con películas de PP o PO, el alambre debe mantenerse limpio quitando la almohadilla de sellado y bajando el brazo hasta que el alambre se queme para quedarse limpio, eliminando todos los residuos de película. No es necesario colocar cinta de Teflón en el brazo. La película de PVC emitirá humo cuando se aplique el sello. La cinta de Teflón colocada sobre la resistencia evitará que la película emita humo y ocasionalmente necesitará ser reemplazada. Para la cinta de Teflón o cualquier otra parte, llame a Uline al 800-295-5510.
Orificios quemados en la película termoencogible con la pistola de aire caliente.	Si la pistola está configurada con una temperatura alta y se sostiene en el mismo lugar durante más de unos segundos, la película se quemará. La pistola deberá moverse constantemente haciendo movimientos circulares en espiral desde los bordes exteriores del paquete en primer lugar y hacia el centro del paquete al final.
El brazo no corta ni sella la película termoencogible correctamente.	El interruptor On/Off (encendido y apagado) no se enciende. El cronómetro del modelo industrial no se puede configurar correctamente. Puede que el brazo no esté complemente en contacto con la almohadilla. (Presión ligera). Presión excesiva sobre el brazo de sellado. Puede que el alambre necesite una limpieza. Verifique que el alambre sellador esté conectado en ambos extremos. Cámbielo si está roto.

CONTINUACÍON DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO	RECOMENDACIONES
Configurar el cronómetro correctamente.	El cronómetro deberá configurarse para permitir el mínimo tiempo necesario para cortar y sellar la película. La configuración variará en función del tipo de película utilizado. Configurar el temporizador demasiado alto quemará la película. La película de PVC requerirá una configuración más baja que la mayoría de las demás películas. Puede que el cronómetro deba ajustarse a una configuración inferior cuando la máquina se use de manera continua o rápida.
El paquete se infla cuando la película se calienta.	El aire de dentro del paquete se expande conforme la película se calienta. La forma más fácil de ventilar la película es cortar un asterisco (*) en el extremo cerrado de la hoja doble. Cuanto más pequeño sea el paquete, más líneas deberá cortar para asegurarse de que cada paquete tenga al menos un orificio de ventilación. 

SYSTÈME D'EMBALLAGE SOUS FILM RÉTRACTABLE INDUSTRIEL

1 800 295-5510
uline.ca



DÉPANNAGE

PROBLÈME	RECOMMANDATIONS
Le film rétractable à pli central ne se sépare pas ou ne s'ouvre pas.	Si le film rétractable a l'apparence d'une feuille simple, placez une bande de ruban adhésif sur le dessus et le dessous du film, puis tirez de chaque côté pour le séparer initialement.
De la fumée se dégage du film ou le film colle sur le fil lorsque le joint est effectué.	Cela peut signifier plusieurs choses : Avec un film en polyoléfine ou en polypropylène, le fil doit être maintenu propre en enlevant le tampon de scellage et en appuyant sur le bras jusqu'à ce que le fil brûle proprement tous les résidus de film. Le ruban adhésif en Teflon n'est pas requis sur le bras. De la fumée se dégage du film en PVC lorsque le joint est effectué. L'utilisation d'un ruban adhésif en Teflon sur l'élément chauffant empêchera le film de produire de la fumée et devra parfois être remplacé. Pour obtenir du ruban adhésif en Teflon ou d'autres pièces, communiquez avec Uline au 1 800 295-5510.
Le pistolet thermique laisse des trous de brûlure sur le film rétractable.	Si le pistolet est réglé à une température élevée et est maintenu au même endroit pendant plus de quelques secondes, le film brûlera. Le pistolet doit être déplacé continuellement de façon circulaire, en commençant par les bords extérieurs du paquet vers le milieu.
Le bras ne coupe pas et ne rétrécit pas le film de façon appropriée.	L'interrupteur marche/arrêt n'est pas allumé. La minuterie sur le modèle industriel n'est pas réglée correctement. Le bras n'est pas entièrement en contact avec le tampon. (Légère pression). Une pression excessive est appliquée sur le bras de la scelleuse. Le fil doit être nettoyé. Vérifiez que le fil de scellage est bien raccordé aux deux extrémités. Remplacez-le s'il est brisé.

DÉPANNAGE SUITE

PROBLÈME	RECOMMANDATIONS
Régler la minuterie correctement.	La minuterie doit être réglée afin de laisser le temps minimal nécessaire pour que le film soit coupé et scellé. Le réglage varie selon le type de film utilisé. Un réglage trop élevé sur la minuterie brûlera le film. Un film en PVC nécessite un réglage plus faible que la plupart des autres films. Le réglage de la minuterie pourrait devoir être plus faible si l'appareil est utilisé de manière continue ou rapide.
Le paquet se gonfle lorsque le film est chauffé.	L'air renfermé à l'intérieur du paquet se dilate alors que le film est chauffé. Le moyen le plus rapide pour évacuer l'air du film est de couper un astérisque (*) dans l'extrémité fermée du pli central. Plus le paquet est petit, plus vous devez couper de lignes pour faire en sorte que chaque paquet a au moins un orifice. 