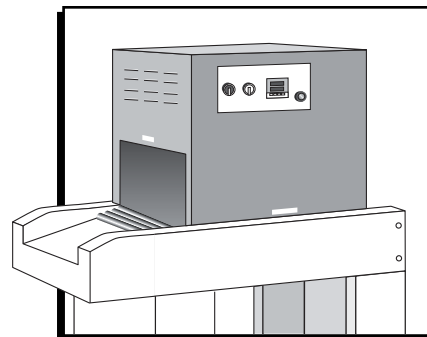


ULINE H-951 SHRINK TUNNEL

1-800-295-5510
uline.com

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



TROUBLESHOOTING

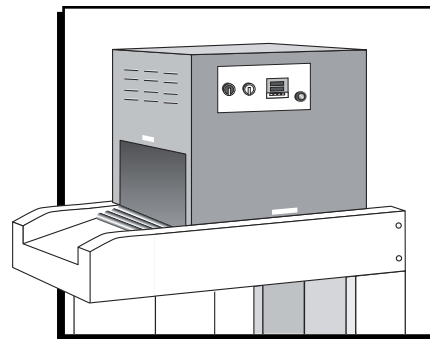
OPERATING ISSUES	POSSIBLE CAUSES	RECOMMENDATIONS
Conveyor not working	Machine not powered correctly.	Check power switch is ON and power cord is plugged into or wired to power. Check that main power is ON. Check fuse: Remove top panel (12 screws). Check fuse (F5 1 Amp fuse) between wires 11 and 16. Check 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.

TROUBLESHOOTING CONTINUED

OPERATING ISSUES	POSSIBLE CAUSES	RECOMMENDATIONS
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



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

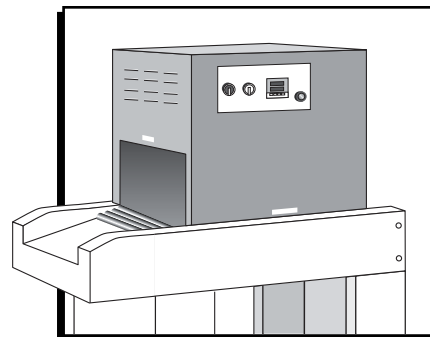
PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO	CAUSAS POSIBLES	RECOMENDACIONES
La banda transportadora no funciona.	La máquina no enciende correctamente.	Verifique que el interruptor esté encendido y que el cable de alimentación esté enchufado o conectado a la corriente eléctrica. Verifique que la fuente principal esté 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.

CONTINUACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO	CAUSAS POSIBLES	RECOMENDACIONES
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.
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



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.

DÉPANNAGE SUITE

PROBLÈME	CAUSES POSSIBLES	RECOMMANDATIONS
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.



1 800 295-5510
uline.ca