

# TOP-SEAL 160



9 rue Francine Fromont  
69120 Vaulx-en-Velin - France  
Tél. 04 72 04 00 24 Fax 04 72 04 01 00  
Tel.00 33 472 040 024 Fax 00 33 472 040 100  
[www.technitrans.net](http://www.technitrans.net)  
technitrans@technitrans.net

**TECHNITRANS**

## Caractéristiques générales

---

- Alimentation .....230 Volts mono phasé + terre (prise 16 A)
- Puissance .....500 watts
- Fusible .....3.15 ampères format 5 x 20
- Laize maximum du film utilisé .....190 mm
- Diamètre maximum bobine de film .....200 mm
- Diamètre mandrin bobine de film .....76 mm
- Format maxi des barquettes .....175 x 220 mm
- Encombrement .....560 x 250 x hauteur 600 mm
- Poids sans matrice .....10 kg

## Mise en fonctionnement

---

- Actionner l'interrupteur sur I, celui-ci s'allume ainsi que le voyant vert.
- Le voyant vert est éclairé pendant la chauffe, et s'éteint pendant l'arrêt de la chauffe
- Attendre que le voyant vert s'éteigne au moins une fois avant utilisation.
- Pendant l'utilisation de la machine, le voyant s'allume et s'éteint régulièrement.
- Température minimum : 85°C – maximum 185°C
- Temps de chauffe de la plaque de soudure: 5 min pour 90°C

## Test de soudure

---

- Mettre en place une bobine de film (voir schéma)
- Quand la machine est chaude, positionner une barquette dans la matrice et dérouler la quantité de film nécessaire.
- Abaisser le bras de soudure et fermer la machine par la rotation d'1/4 de tour de la poignée (maintenir verrouillé pendant environ 2 secondes) ; puis déverrouiller en sens inverse.
- Le bras de soudure se relève automatiquement.
- Récupérer la barquette et vérifier l'état de la soudure. Elle doit être uniforme.
- Comprimer la barquette afin de tester la solidité de la soudure.
- Augmenter la température si la soudure n'est pas suffisante.
- Diminuer la température si le film et/ou la barquette sont déformés par la chaleur

## Entretien

---

- **NE PAS GRATTER LA PLAQUE CHAUFFANTE.**
- Utiliser un chiffon légèrement humide pour le nettoyage.
- Cette opération est à réaliser lorsque la plaque de soudure est encore tiède
- Tenir les joints de soudure et de coupe en bon état et parfaitement placés.

## En cas de panne

---

- Vérifier l'alimentation de la machine
- Vérifier que l'interrupteur soit bien sous tension
- Si rien ne se passe, contrôler l'état du fusible et si nécessaire, le remplacer
- Contacter le S.A.V de votre fournisseur