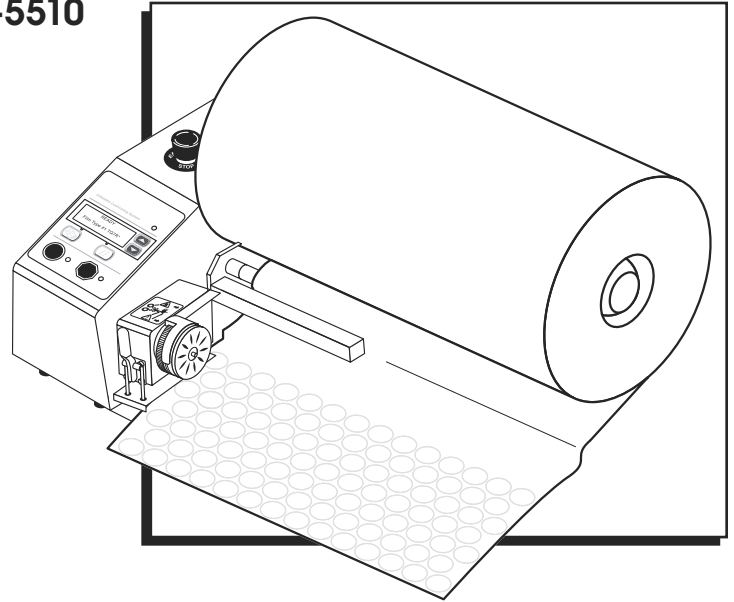


ULINE H-4008

INSTANT BUBBLE ROLL MACHINE

1-800-295-5510
uline.com

Para Español, vea páginas 11-20.
Pour le français, consulter les pages 21-30.



SAFETY

BEFORE OPERATING THIS MACHINE:

1. Read and thoroughly understand this guide.
2. Read and understand all safety instruction labels attached to the system.
3. Be sure the system is plugged into a properly rated, grounded outlet.

STOP **WARNING!** Failure to properly ground the system could create an electrical shock hazard.

STOP **WARNING!** Do not remove the guards or access covers.

STOP **WARNING!** Risk of entrapment – Keep fingers, loose hair, clothing and jewelry away from the edge seal roller when material is feeding, inflating and sealing.

STOP **WARNING!** Hot Surface – Edge seal roller will become hot during use.

STOP **WARNING!** Do not use the material as a flotation device, toy or pillow.

4. Inspect at regular intervals to ensure that:
 - Component cables are not cut, broken or damaged.
 - All controls and indicators function properly.
5. Airborne Noise Emission:
 - This machine does not exceed 80 decibels during normal operation. Please check to make sure you comply with your local health and safety requirements.
6. Environmental Conditions:
 - Storage temperature:
Machine and material rolls – 32°-110°F (0°-43°C).
 - Operating temperature:
Machine and material rolls – 60°-110°F (16°-43°C).

OVERVIEW

SYSTEM DESCRIPTION

The H-4008 Instant Bubble Roll Machine creates on-demand air-filled cushioning material from a compact/uninflated pre-formed roll of material. The inflated material chain is perforated into sections and can easily be separated by the operator as needed.

There are 3 modes of operation:

MANUAL MODE

- Press the start key to begin producing air-filled material and the stop key to end production.

BATCH MODE

- Dispense a programmed length of inflated material.

ROLL WINDER MODE

- Requires optional roll winder (H-4621) and stand (H-4620).
- Dispense a roll of inflated material.

ELECTRICAL POWER REQUIREMENTS



WARNING! Use of extension cord will increase the levels of static, resulting in operational problems.

Inflatable Cushioning System: 115 VAC

Receptacle Type: NEMA 5-15R

A/C Voltage: 100-120 VAC 50/60 Hz

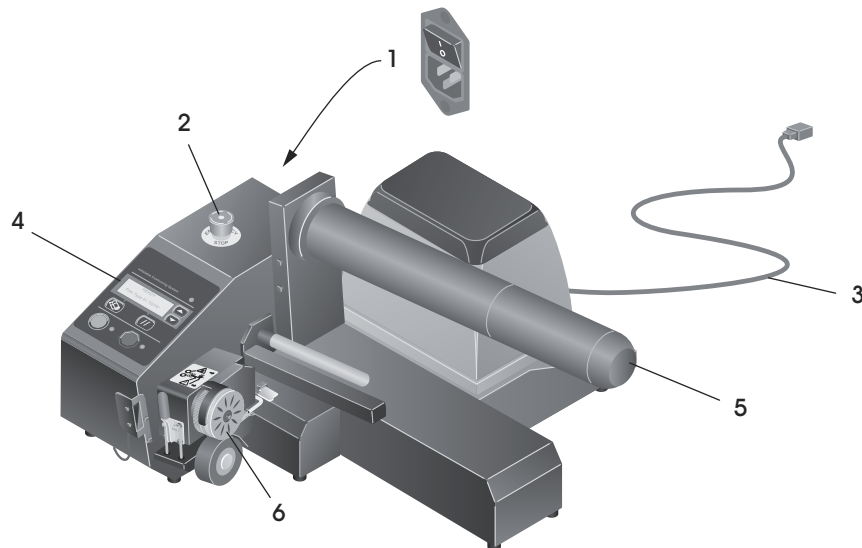
Phase: Single Phase Grounded

Current: 15A Service 4.0A



NOTE: The use of non-Sealed Air materials will cause production problems, may damage the equipment and will reduce the quality of the packaging protection.

SYSTEM COMPONENTS



1. ON/OFF Power Switch

This circuit breaker switch controls power to the system and is located on the back of the system.

2. Emergency Stop Switch (E-Stop)

This emergency stop switch stops all feeding, inflating and sealing functions.

3. Main Power Cord

Plug this cord into a properly rated receptacle – see Electrical Power Requirements.

4. Control Panel

This panel with LCD display and keys is used to operate, program and diagnose the system – see Operation.

5. Material Mandrel

This mount provides an unwind position for the material roll.

6. Edge Seal Assembly

This replaceable component wheel creates an edge seal to seal air in the material – see Replacing the Edge Seal.

SYSTEM SETUP

1. Uncrate the machine.
2. The installation area should have a sufficient amount of clear, dry and level space for your packaging application, operation and service of machine.
3. Verify that the required electrical power receptacle is installed at the desired machine location.
4. Load the material roll.

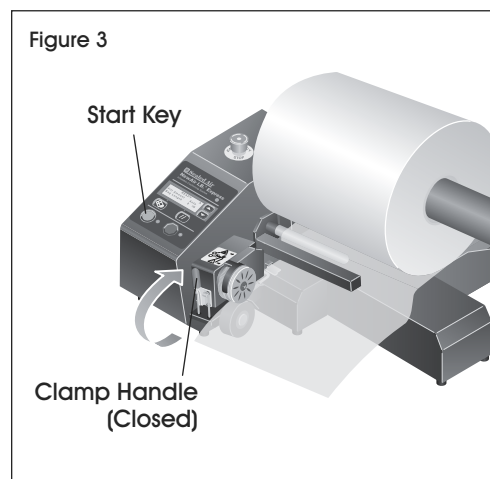
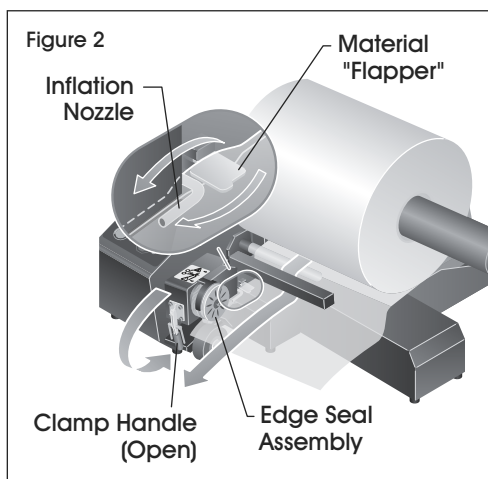
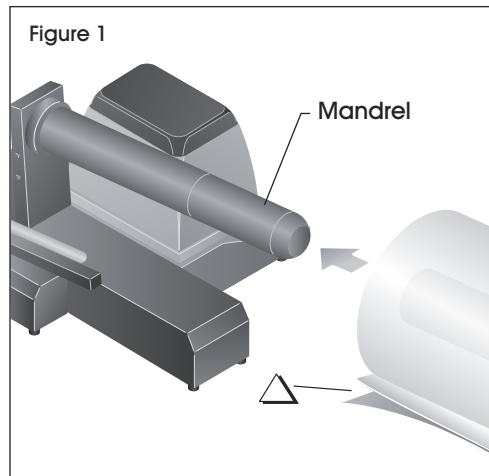
LOADING THE MATERIAL ROLL

1. Load the material roll onto the material mandrel. (See Figure 1)
 - Hold the new material roll so that the open end is facing towards the control panel.
 - Slide the roll fully onto the mandrel so that the end of the core is contacting the collar.
2. Feed the material into the system. (See Figure 2)
 - Lower the clamp handle to open the edge seal assembly.

- Thread the material over the blue directional roller and under the black bar.
 - Spread the open end of the material and wrap around the inflation nozzle (bent metal tube) and the material "flapper."
 - Thread between the two wheels on the edge seal assembly.
3. Close the clamp and make a few feet of inflated cushioning material. (See Figure 3)
 - While maintaining tension on the material, raise the clamp handle to close the edge seal assembly.



NOTE: If the material is not inflating and/or sealing after 8" (20cm), re-feed the material. (Step 2)



OPERATORS MENU

To enter the Operator's Menu, press and hold the Up/Down arrows (▲/▼) for 5 seconds.

Film Type Selection Available to the Operator

- ON allows the operator to select film types.
- OFF does not allow the operator to select film types.

Roll Size Adjustment

- Adjust the diameter of the roll when using the optional roll winder arm. (H-4621)

- 20"-40" (50cm-100cm) diameter.
- 2" (5cm) increments.

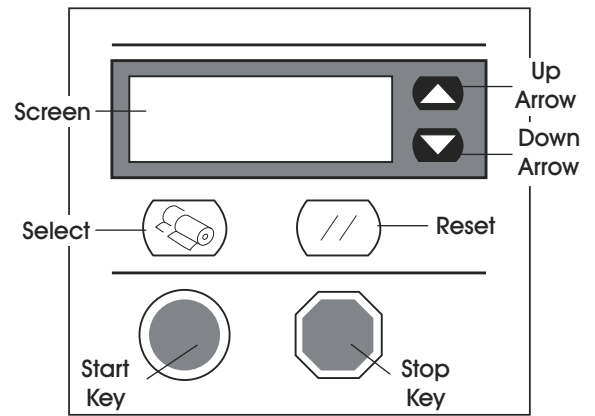
Batch Size Adjustment Available to the Operator

- ON allows the operator to adjust batch sizes.
- OFF does not allow the operator to adjust batch sizes.

FILM CODE SETTINGS

FILM CODE SETTING		
ITEM NO.	DIMENSIONS	FILM CODE
S-19738	Medium Premium (1/2" inflated) 12" x 2,050' Perf 12"	RK8R
S-19739	Medium Premium (1/2" inflated) 24" x 2,050' Perf 12"	RK8G
S-19740	Large Premium (3/4" inflated) 12" x 1,250' Perf 12"	NJ8R
S-19741	Large Premium (3/4" inflated) 24" x 1,250' Perf 12"	NJ8K
S-19742	XL Premium (1" inflated) 12" x 1,167' Perf 12"	AO8C
S-19743	XL Premium (1" inflated) 24" x 1,167' Perf 12"	AO8Q

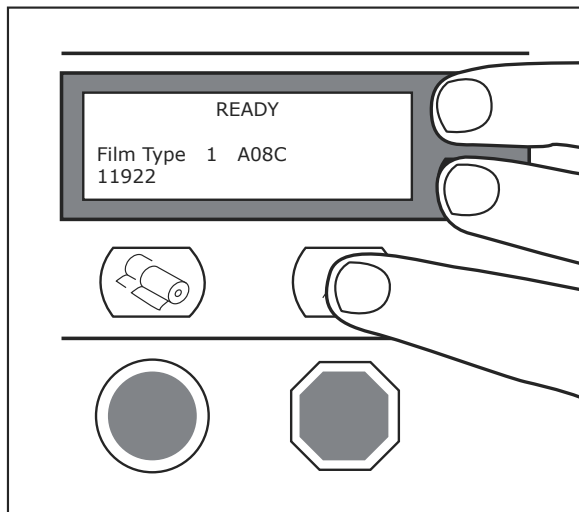
 **NOTE:** The factory default film setting is S-19740, film code NJ8R.



CHANGE THE FILM CODE SETTINGS

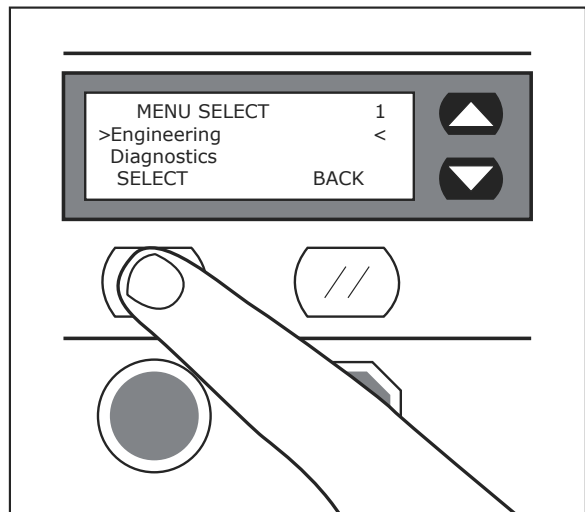
1. Press the up and down arrows and the reset button at the same time to access the menu. (See Figure 4)

Figure 4



2. Use the arrow buttons to move the cursors on either side of the screen to Engineering. Press the select button on the left to select Engineering. (See Figure 5)

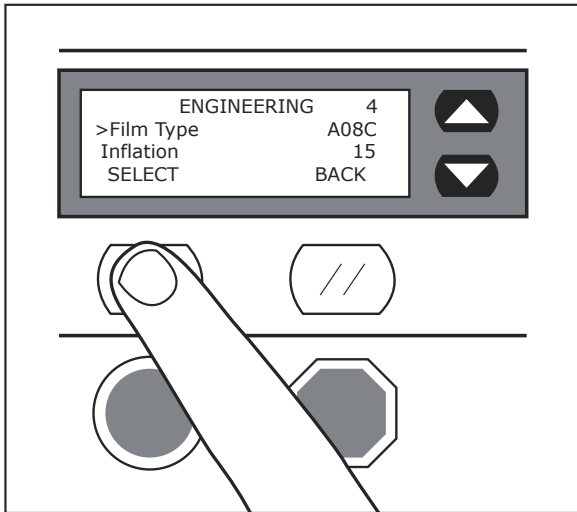
Figure 5



FILM CODE SETTINGS CONTINUED

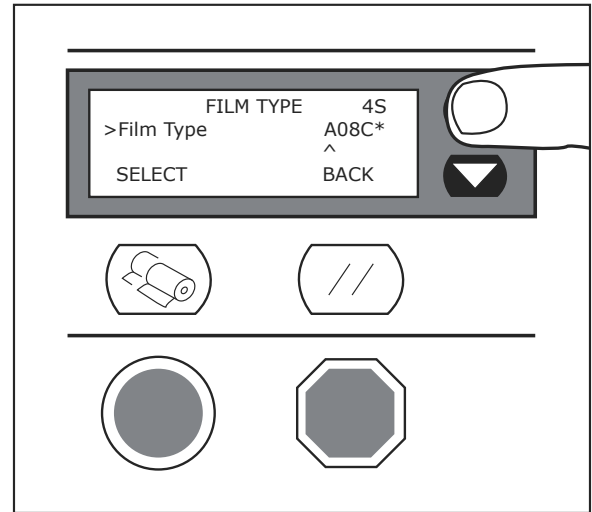
- Use the arrow keys to move the cursor to Film Type. Press the SELECT button on the left to select Film Type. (See Figure 6)

Figure 6



- Use the arrow keys and SELECT button to set each digit to match the film code for the corresponding item number. After the last digit has been set, press the SELECT button to save the film code. (See Figure 7)

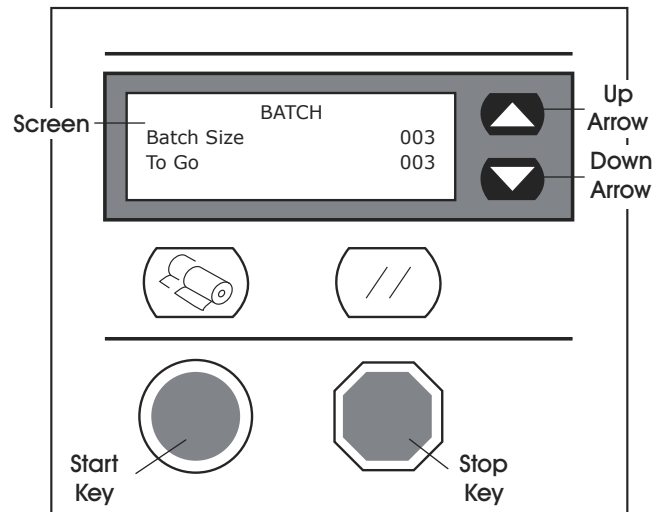
Figure 7



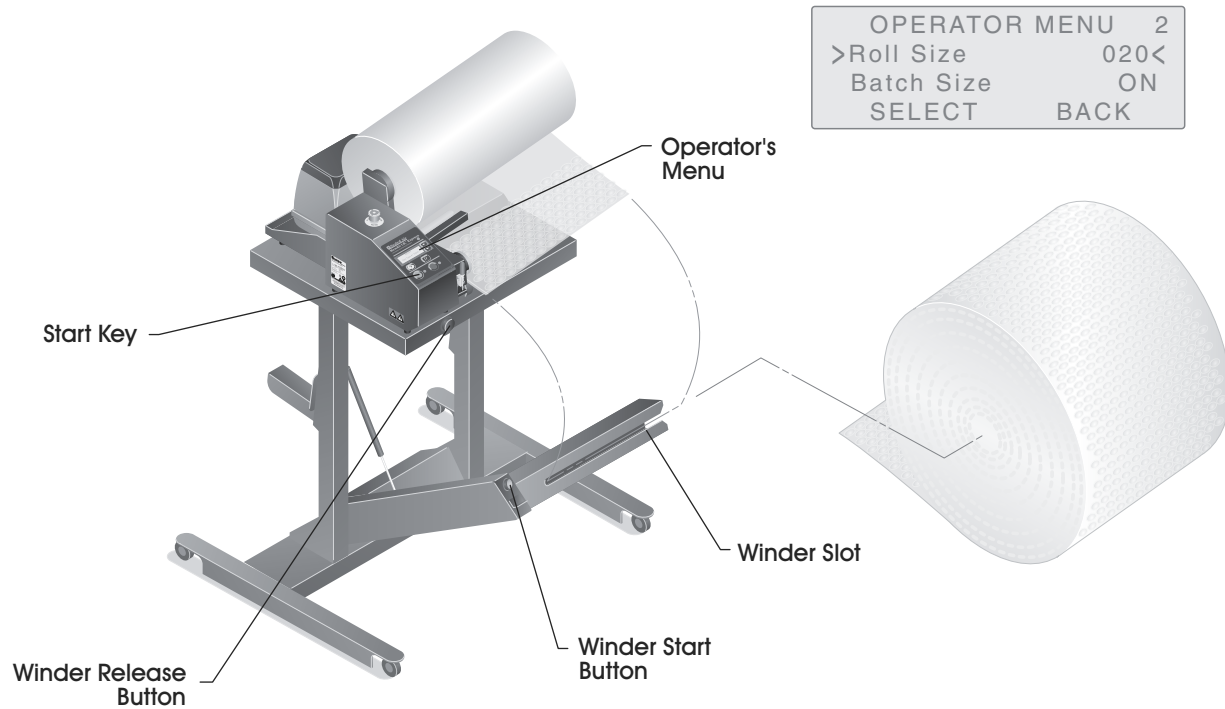
OPERATION

PRODUCING AIR-FILLED MATERIAL IN BATCH MODE

- Select Batch Mode.
 - Press and hold the start key for 5 seconds to enter Batch Mode.
- Adjust the batch length.
 - Using the Up/Down arrows (▲/▼), set the batch length in feet.
- Press the start key.
 - Press the start key to begin batching.
 - Press the stop key to pause batching.



OPERATION CONTINUED



PRODUCING AIR-FILLED MATERIAL IN ROLL WINDER MODE

1. Press the winder release button.
 - Press the winder release button to lower the roll winder.
2. Set the roll diameter.
 - Press and hold the Up/Down arrows (▲/▼) for 5 seconds to enter Operator's Menu.
 - Scroll to Menu 2 Roll Size.
 - Using the Up/Down arrows (▲/▼), set the diameter from 20"-40" (50cm-100cm) in 2" (5cm) increments.
 - Press SELECT.
 - Press (/) reset to return to the Ready window.
3. Create a 3' (1m) length of inflated material.
 - Using the start key, create a 3' (1m) length of inflated material.
 - Using the stop key, stop the system.
4. Slide the leading edge of the inflated material into the winder slot.
5. Start the roll winder.
 - Toggle the winder start button to start/stop the roll winder.
6. Remove the finished roll of inflated material.
 - The winder will automatically stop once the roll reaches the programmed diameter.
 - Tear at a perforation and slide the roll off of the winder.

MAINTENANCE AND REPAIR

PREVENTATIVE MAINTENANCE


Monthly

- Blow off all dust and debris from the system.
- Check for any unusual wear on components.
- Check for any unusual wear or buildup on the side of the seal assembly.

REPLACING THE EDGE SEAL

Materials required:

- H-4008-SEALR Edge Sealer

 **NOTE:** The system must be ON for the following procedure. Ensure components are cool before proceeding.

1. Lower the clamp handle to open the edge seal.

2. Push the release button (in the center of the edge seal wheel) in while pulling the edge seal wheel and black plastic gear straight out approximately .25" (6mm). (See Figures 8 and 9)
3. Pull the edge seal wheel away from the black plastic gear. (See Figure 10)
4. Install the new edge seal:
 - Align the three (3) connection pins on the new wheel with the three (3) receptacle holes in the seat.
 - Push the release button in while pushing the wheel fully against the black plastic gear.
 - Do not load film. Raise the clamp handle to close the edge seal.
5. Load film, press (//) reset key, then start key to calibrate the new edge seal – 3' (1m) of uninflated material will automatically feed out.

Figure 8

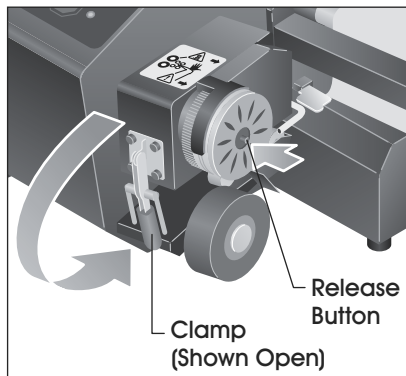


Figure 9

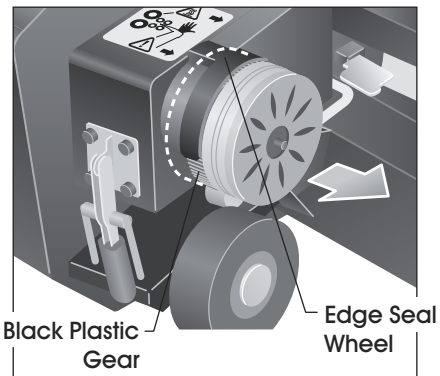
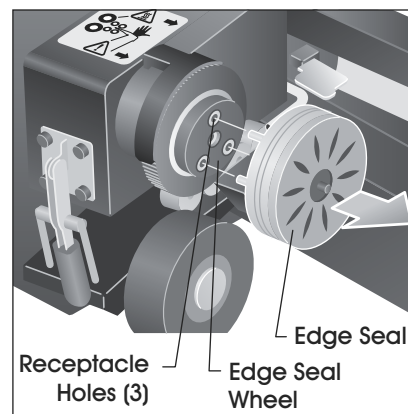


Figure 10



TROUBLESHOOTING

NO POWER TO THE SYSTEM

PROBLEM	CAUSES	RECOMMENDATIONS
There is no power to the system and the control panel display is OFF.	System is off.	Turn the main power switch to the ON position.
	Main power cord is unplugged at the outlet.	Verify the main power cord is plugged into a properly rated outlet – see Electrical Power Requirements.
	Facility power supply is interrupted.	Verify facility power supply – see Electrical Power Requirements.
	Electrical component failure.	Contact Uline Customer Service.

DISPLAYED FAULT MESSAGES

DISPLAYED MESSAGE	CAUSES	RECOMMENDATIONS
#01 E-Stop Pressed	E-Stop switch pressed.	Twist E-Stop to release.
#03 Clamp Open	Edge seal clamp is open.	Hinge the clamp handle up to close the edge seal and press reset key.
#08 Check Film Path	Out of film.	Load new roll – see Loading the Material Roll.
	Material roll is improperly loaded.	Reload roll as required – see Loading the Material Roll.
#17 Edge Seal Fault	Edge seal wheel is missing or not fully seated.	Check condition of edge seal and verify that it is fully seated.
	Edge seal failure.	Replace as required – see Replacing the Edge Seal. Contact Uline Customer Service.
#43 Check Inflation	Material roll is improperly loaded at the nozzle.	Reload roll as required – see Loading the Material Roll.
	Faulty material.	Load new material – see Loading the Material Roll. Return material roll – contact Uline Customer Service.
	Electrical or mechanical failure.	Contact Uline Customer Service.
#51 Check Web Control	Flapper is out of film skirt.	Reload roll as required – see Loading the Material Roll.
	Flapper is faulty, worn or missing.	By hand, pull the flapper out of its mount and fully insert a new one.

PROBLEMS WITH MAKING INFLATED MATERIAL

PROBLEM	CAUSES	RECOMMENDATIONS
The material will not advance – the control panel is ON.	Material roll is empty.	Load a new roll as required – see Loading the Material Roll.
	Material roll is improperly loaded.	Reload roll as required – see Loading the Material Roll.
	Electrical or mechanical failure.	Contact Uline Customer Service.

TROUBLESHOOTING CONTINUED

PROBLEMS WITH MAKING INFLATED MATERIAL (CONT'D)

PROBLEM	CAUSES	RECOMMENDATIONS
<p>The material advances and edge seals are present, but the material does not fill with air.</p>	<p>Material roll improperly loaded. The material layers are not properly wrapped around the inflation nozzle.</p> <p>Faulty material.</p> <p>Electrical or mechanical failure.</p>	<p>Verify that the open end of the material is facing in towards the inflation nozzle – see Loading the Material Roll.</p> <p>Load new material – see Loading the Material Roll.</p> <p>Return material roll – contact Uline Customer Service.</p> <p>Contact Uline Customer Service.</p>
<p>The material advances and fills with air, but the material does not seal properly.</p>	<p>Material roll improperly loaded.</p> <p>Faulty edge seal.</p> <p>Faulty material.</p> <p>Seal power out of adjustment.</p> <p>Electrical or mechanical failure.</p>	<p>Reload material roll – see Loading the Material Load.</p> <p>Check condition of edge seal on the material.</p> <p>Check condition of edge seal and verify that it is fully seated.</p> <p>Replace as required – see Replacing the Edge Seal.</p> <p>Contact Uline Customer Service.</p> <p>Load new material – see Loading the Material Roll.</p> <p>Return material roll – contact Uline Customer Service.</p> <p>Remove, re-install and calibrate the edge seal – see Replacing the Edge Seal.</p> <p>Contact Uline Customer Service.</p> <p>Contact Uline Customer Service.</p>
<p>The inflated material leaks air.</p>	<p>Material roll improperly loaded.</p> <p>Faulty edge seal.</p> <p>The operator is pulling the inflated material directly out of the system before the inflated material can cool.</p> <p>Faulty material.</p> <p>Seal power out of adjustment.</p> <p>Electrical or mechanical failure.</p>	<p>Reload material – see Loading the Material Roll.</p> <p>Check condition of edge seal on the material.</p> <p>Check condition of edge seal and verify that it is fully seated.</p> <p>Replace as required – see Replacing the Edge Seal.</p> <p>Contact Uline Customer Service.</p> <p>Do not attempt to pull inflated material from machine.</p> <p>Contact Uline Customer Service.</p> <p>Load new material – see Loading the Material Roll.</p> <p>Return material roll – contact Uline Customer Service.</p> <p>Remove, re-install and calibrate the edge seal – see Replacing the Edge Seal.</p> <p>Contact Uline Customer Service.</p> <p>Contact Uline Customer Service.</p>

TROUBLESHOOTING CONTINUED

PROBLEM	CAUSES	RECOMMENDATIONS
The inflated material has an inconsistent air-fill amount.	<p>Material roll improperly loaded.</p> <p>Faulty material.</p> <p>Electrical or mechanical failure.</p> <p>Material has been affected by storage conditions.</p>	<p>Reload material roll – see Loading the Material Roll.</p> <p>Load new material roll – see Loading the Material Roll.</p> <p>Return material roll – contact Uline Customer Service.</p> <p>Contact Uline Customer Service.</p> <p>Refer to storage conditions under Safety.</p>

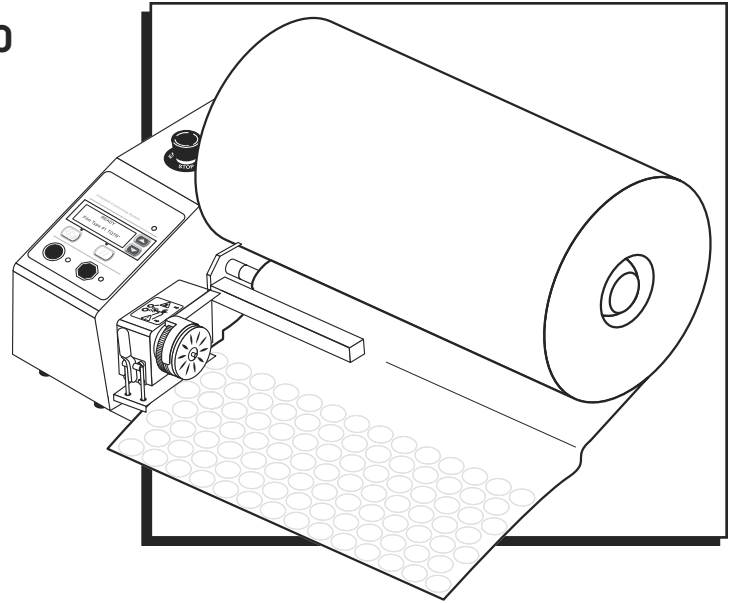
PROBLEMS WITH THE ROLL WINDING

PROBLEM	CAUSES	RECOMMENDATIONS
The roll winder will not wind inflated material.	<p>The winder is stopped.</p> <p>The winder is not plugged in.</p> <p>Obstruction blocking the winder or the roll.</p> <p>Electrical or mechanical failure.</p>	<p>Press the winder start button – see Producing Air-Filled Material in Roll Winder Mode.</p> <p>Verify that the roll winder is plugged in to the bottom of the machine.</p> <p>Verify the roll can wind free of obstruction.</p> <p>Contact Uline Customer Service.</p>
The roll is a different diameter than expected.	<p>The diameter setting is set incorrectly.</p> <p>Material roll is empty.</p> <p>Electrical or mechanical failure.</p>	<p>Verify diameter setting – see Producing Air-Filled Material in Roll Winder Mode.</p> <p>Load a new roll as required – see Loading the Material Roll.</p> <p>Contact Uline Customer Service.</p>



ULINE H-4008
MÁQUINA PARA
ROLLO DE BURBUJA
INSTANTÁNEA

800-295-5510
uline.mx



SEGURIDAD

ANTES DE UTILIZAR ESTA MÁQUINA:

1. Lea y comprenda bien esta guía.
2. Lea bien todas las etiquetas adhesivas con instrucciones de seguridad colocadas en el sistema.
3. Asegúrese de que el sistema esté enchufado a un contacto adecuadamente calificado y aterrizado.



¡ADVERTENCIA! Si el sistema no está adecuadamente aterrizado existe riesgo de descarga eléctrica.



¡ADVERTENCIA! No quite las protecciones o las cubiertas de acceso.



¡ADVERTENCIA! Riesgo de atrapamiento - Mantenga los dedos, el cabello suelto, la ropa y las joyas alejadas del rodillo sellador de bordes cuando el material esté siendo introducido, inflado o sellado.



¡ADVERTENCIA! Superficie Caliente - El rodillo sellador de bordes se calentará durante el uso.



¡ADVERTENCIA! No utilice el material como dispositivo de flotación, juguete o almohada.

4. Realice una inspección regularmente para verificar que:
 - Los cordones de los componentes no estén cortados, rotos o dañados.
 - Todos los controles e indicadores funcionen adecuadamente.
5. Emisiones Acústicas:
 - Esta máquina no excede los 80 decibeles durante su funcionamiento normal. Compruebe que cumple con los requisitos locales de salud y seguridad.
6. Consideraciones ambientales:
 - Temperatura de almacenamiento:
Máquina y rollos de material – 32°-110° F (0°-43° C).
 - Temperatura de funcionamiento:
Máquina y rollos de material – 60°-110° F (16°-43° C).

RESUMEN

DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA

La Máquina para Rollo de Burbuja Instantánea H-4008 crea material acojinado relleno de aire bajo demanda a partir de un rollo de material compacto/desinflado preformado. La cadena de material inflado se perfora en secciones de forma que pueda ser separada con facilidad por el operador según sea necesario.

Hay 3 modos de funcionamiento:

MODO MANUAL

- Presione la tecla start (inicio) para comenzar a producir material relleno de aire y la tecla stop (detener) para detener la producción.

MODO LOTES

- Despache una longitud programada de material inflado.

MODO BOBINA DE ROLLOS

- Requiere de una bobina de rollos (H-4621) y un soporte (H-4620) opcionales.
- Despache un rollo de material inflado.

REQUISITOS DE POTENCIA ELÉCTRICA



¡ADVERTENCIA! El uso de una extensión eléctrica incrementará el nivel de electricidad estática, ocasionando problemas de funcionamiento.

Sistemas de Acojinado Inflable: 115 VAC

Tipo de Receptáculo: NEMA 5-15R

Voltaje A/C: 100-120 VAC 50/60 Hz

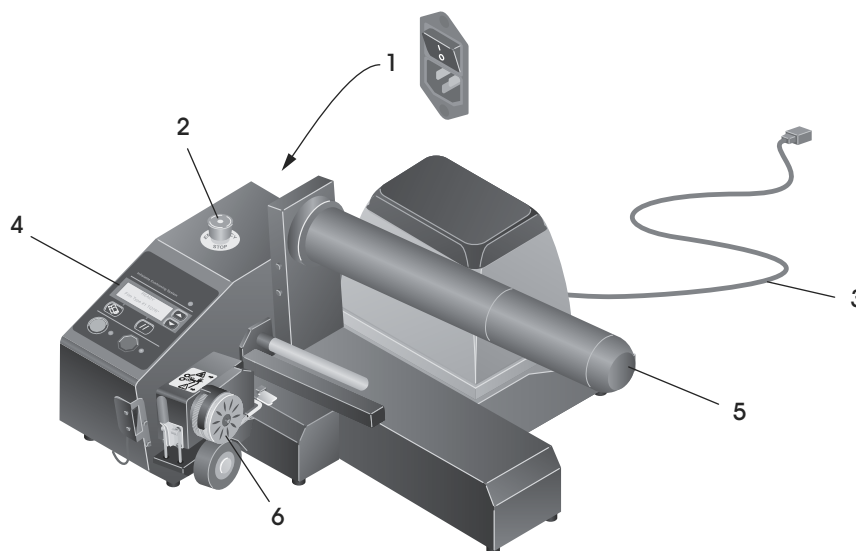
Fase: Una Sola Fase Aterrizada

Corriente: 15A de Servicio 4.0A



NOTA: El uso de materiales de aire no sellados ocasionará problemas de producción, podría dañar el equipo y reducirá la calidad de la protección de empaque.

COMPONENTES DEL SISTEMA



- 1. Interruptor de Encendido y Apagado (ON/OFF)**
Este interruptor controla la alimentación del sistema y está ubicado en la parte posterior del mismo.
- 2. Interruptor de Parada de Emergencia (E-Stop)**
Este interruptor de parada de emergencia detiene todas las funciones de alimentación, inflado y sellado.
- 3. Cordón Eléctrico Principal**
Enchufe este cordón a un receptáculo adecuadamente calificado - consulte Requisitos de Potencia Eléctrica.

- 4. Panel de Control**
Este panel con pantalla LCD y teclas se utiliza para hacer funcionar, programar y hacer diagnósticos del sistema - consulte Funcionamiento.
- 5. Mandril de Material**
Este montaje brinda una posición desenrollada para el rollo de material.
- 6. Ensamble del Sellador de Bordes**
Este componente de rueda reemplazable crea un sello para mantener el aire en el interior del material - consulte Reemplazar el Sellador de Bordes.


CONFIGURACIÓN DEL SISTEMA

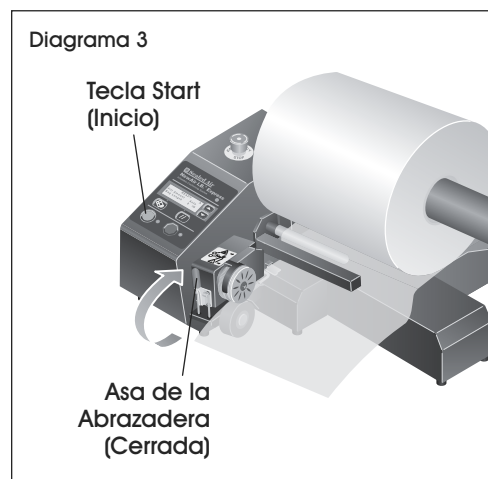
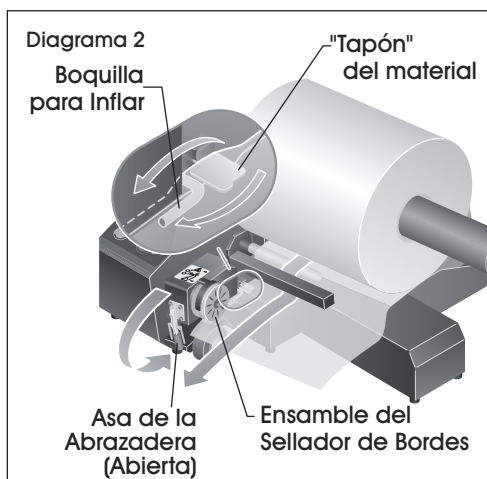
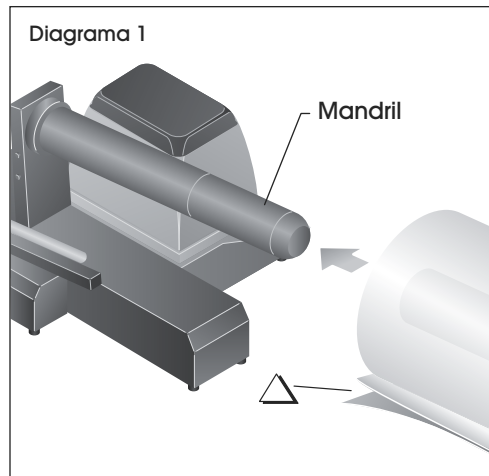
1. Saque la máquina de la caja.
2. El área de instalación debe tener suficiente espacio libre, seco y nivelado para la aplicación de empaque y para hacer funcionar y realizar tareas de mantenimiento en la máquina.
3. Compruebe que el receptáculo para el cordón eléctrico necesario esté instalado en la ubicación deseada de la máquina.
4. Coloque el rollo de material.

COLOCACIÓN DEL ROLLO DE MATERIAL

1. Coloque el rollo de material en el mandril de material. (Vea Diagrama 1)
 - Sostenga el nuevo rollo de material de forma que el extremo abierto apunte hacia el panel de control.
 - Deslice el rollo completamente sobre el mandril de forma que el extremo del núcleo esté en contacto con el collar.

2. Inserte el material en el sistema. (Vea Diagrama 2)
 - Baje el asa de la abrazadera para abrir el ensamble del sellador de bordes.
 - Inserte el material por encima del rodillo de dirección azul y por debajo de la barra negra.
 - Despliegue el extremo abierto del material y envuélvalo alrededor de la boquilla para inflar (tubo metálico doblado) y del "tapón" del material.
 - Inserte entre las dos ruedas del ensamble del sellador de bordes.
3. Cierre la abrazadera y fabrique un par de pies de material acojinado inflado. (Vea Diagrama 3)
 - Manteniendo la tensión sobre el material, levante el asa de la abrazadera para cerrar el ensamble del sellador de bordes.

 **NOTA:** Si el material no se infla o sella después de 8" (20 cm), vuelva a insertar el material. (Paso 2)



MENÚ DE FUNCIONAMIENTO

Para acceder al Menú de Funcionamiento, mantenga presionadas durante 5 segundos las flechas de Arriba/Abajo (▲/▼).

Selección del Tipo de Película Disponible para el Operador

- ON (Encendido) permite al operador seleccionar los tipos de película.
- OFF (Apagado) no permite al operador seleccionar los tipos de película.

Ajuste del Tamaño del Rollo

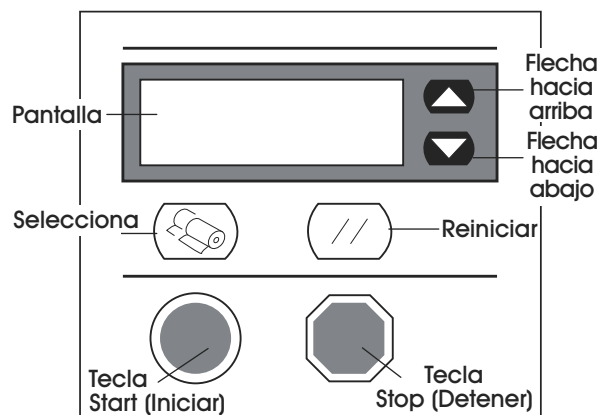
- Ajuste el diámetro del rollo cuando utilice el brazo de la bobina de rollos opcional. (H-4621)
- Diámetro de 20"-40" (50 cm-100 cm).
- Incrementos de 2" (5 cm).

Ajuste del Tamaño de Lote disponible para el Operador

- ON (Encendido) permite al operador ajustar el tamaño de los lotes.
- OFF (Apagado) no permite al operador ajustar el tamaño de los lotes.

CONFIGURACIONES DEL CÓDIGO DE LA PELÍCULA

CONFIGURACIONES DEL CÓDIGO DE LA PELÍCULA		
NÚM. DE ARTÍCULO	DIMENSIONES	CÓDIGO DE LA PELÍCULA
S-19738	Mediana de Calidad Superior (1.3 cm [1/2"] inflada) 30.5 cm (12") x 624.9 m (2,050') Perf 30.5 cm (12")	RK8R
S-19739	Mediana de Calidad Superior (1.3 cm [1/2"] inflada) 60.9 cm (24") x 624.9 m (2,050') Perf 30.5 cm (12")	RK8G
S-19740	Grande de Calidad Superior (1.9 cm [3/4"] inflada) 30.5 cm (12") x 381.3 m (1,250') Perf 30.5 cm (12")	NJ8R
S-19741	Grande de Calidad Superior (1.9 cm [3/4"] inflada) 60.9 cm (24") x 381.3 m (1,250') Perf 30.5 cm (12")	NJ8K
S-19742	XL de Calidad Superior (2.5 cm [1"] inflada) 30.5 cm (12") x 355.9 m (1,167') Perf 30.5 cm (12")	AO8C
S-19743	XL de Calidad Superior (2.5 cm [1"] inflada) 60.9 cm (24") x 355.9 m (1,167') Perf 30.5 cm (12")	AO8Q

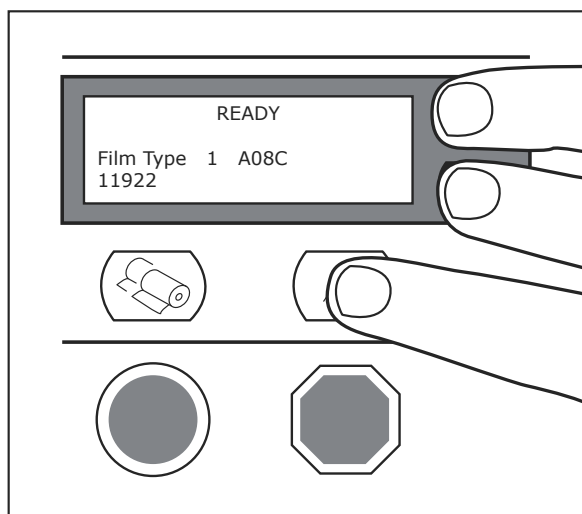


NOTA: La configuración predeterminada de fábrica de la película es S-19740, código de película NJ8R.

CAMBIAR LA CONFIGURACIÓN DEL CÓDIGO DE LA PELÍCULA

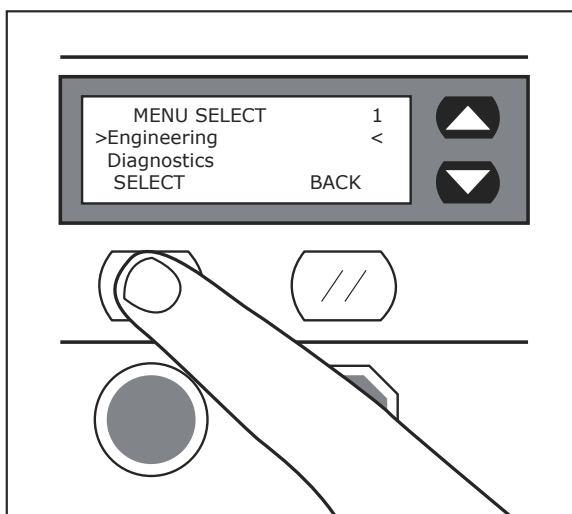
1. Presione las flechas de arriba y abajo y el botón Reiniciar al mismo tiempo para acceder al menú. (Vea Diagrama 4)

Diagrama 4



2. Use los botones de las flechas para mover los cursores a ambos lados de la pantalla hasta la posición Engineering. Presione el botón SELECT ubicado en el lado izquierdo para seleccionar Engineering. (Vea Diagrama 5)

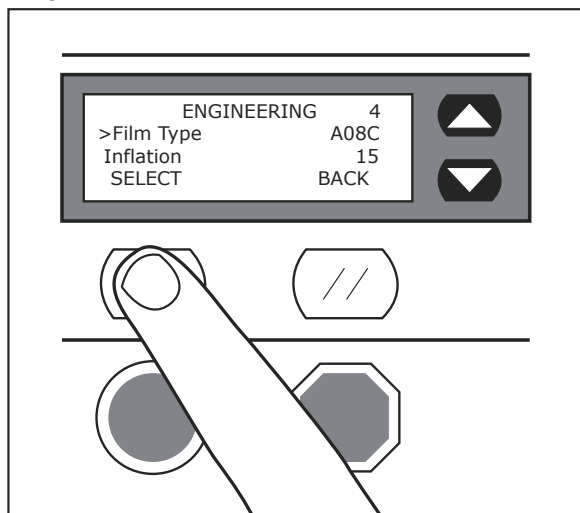
Diagrama 5



CONFIGURACIONES DEL CÓDIGO DE LA PELÍCULA

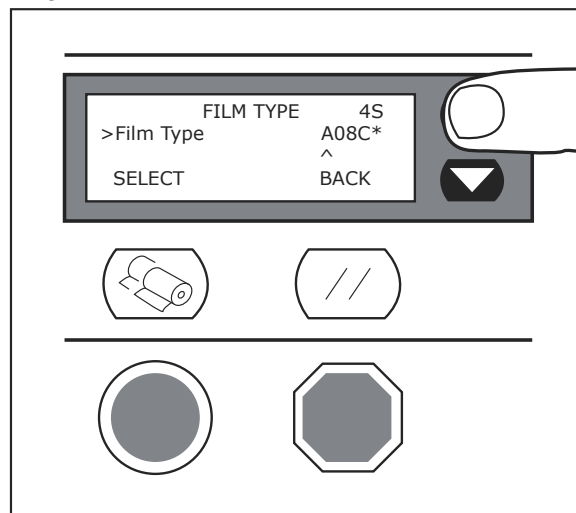
3. Use las teclas de las flechas para mover el cursor a la posición Film Type (tipo de película). Presione el botón SELECT ubicado en el lado izquierdo para seleccionar Film Type (tipo de película). (Vea Diagrama 6)

Diagrama 6



4. Use las teclas de las flechas y el botón SELECT para fijar cada dígito de forma que coincida con el código de la película del número de artículo correspondiente. Una vez que haya fijado el último dígito, presione el botón SELECT para guardar el código de la película. (Vea Diagrama 7)

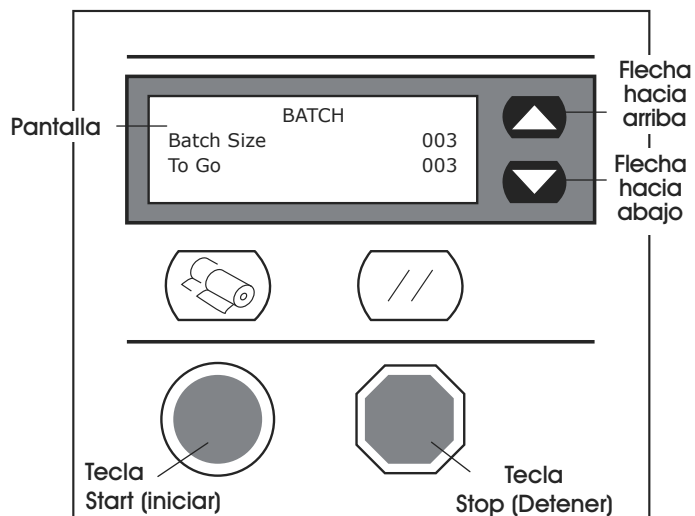
Diagrama 7



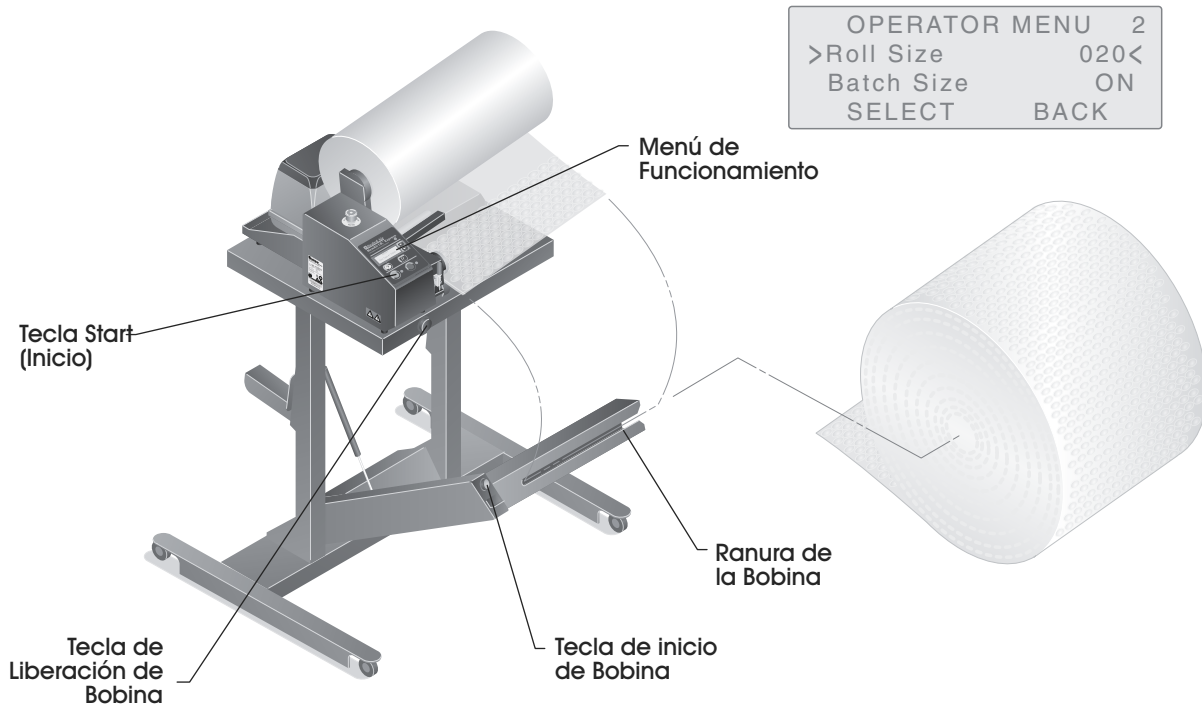
FUNCIONAMIENTO

PRODUCIR MATERIAL RELLENO DE AIRE EN MODO LOTE

1. Seleccione el modo Batch (Lote).
 - Para acceder al menú Batch (Lote), mantenga presionada tecla start (inicio) durante 5 segundos.
2. Ajuste el largo del lote.
 - Usando las flechas de Arriba/Abajo (▲/▼), seleccione el largo del lote en pies.
3. Presione la tecla start (inicio).
 - Presione la tecla start (inicio) para comenzar a producir lotes.
 - Presione la tecla stop (detener) para detener la producción de lotes.



CONTINUACIÓN DE OPERACIÓN



PRODUCIR MATERIAL RELLENO DE AIRE EN MODO BOBINA DE ROLLOS

1. Presione el botón de liberación de la bobina.
 - Presione el botón de liberación de la bobina para bajar la bobina de rollos.
2. Establezca el diámetro del rollo.
 - Para acceder al Menú Funcionamiento, mantenga presionadas durante 5 segundos las flechas de Arriba/Abajo (▲/▼).
 - Avance hasta el menú 2 - Roll Size (Tamaño del Rollo).
 - Usando las flechas de Arriba/Abajo (▲/▼), establezca el diámetro de 20" a 40" (50 cm a 100 cm) en incrementos de 2" (5 cm).
 - Presione SELECT (Seleccionar).
 - Presione (//) Reset (Reiniciar) para regresar a la ventana Ready (Listo).
3. Despache un largo de 3' (1 m) de material inflado.
 - Usando la tecla de start (inicio), despache un largo de 3' (1 m) de material inflado.
 - Usando la tecla stop (detener), detenga el sistema.
4. Deslice en la ranura de la bobina el extremo inicial del material inflado.
5. Ponga en marcha la bobina de rollos.
 - Presione el botón winder start (puesta en marcha de la bobina) para poner en marcha/detener la bobina de rollos.
6. Quite el rollo de material inflado terminado.
 - La bobina se detendrá automáticamente una vez que el rollo alcance el diámetro programado.
 - Corte por una de las perforaciones y quite el rollo de la bobina.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO


Mensualmente

- Retire todo el polvo y la suciedad del sistema.
- Compruebe que no haya ocurrido desgaste inusual en los componentes.
- Compruebe que no haya ocurrido desgaste o acumulación inusual en el lateral del ensamble del sellador.

REEMPLAZAR EL SELLADOR DE BORDES

Materiales necesarios:

- Sellador de Bordes H-4008-SEALR

 **NOTA:** El sistema deberá estar en posición ON (Encendido) para llevar a cabo las siguientes acciones. Asegúrese de que los componentes están fríos antes de proceder.

1. Baje el asa de la abrazadera para abrir el sellador de bordes.

2. Presione el botón de liberación (ubicado en el centro de la llanta del sellador de bordes) a la vez que jala hacia afuera aproximadamente 0.25" (6 mm) la llanta del sellador de bordes y el engranaje de plástico negro. (Vea Diagramas 8 y 9)
3. Separe la rueda del sellador de bordes del engranaje de plástico negro. (Vea Diagrama 10)
4. Coloque el nuevo sellador de bordes:
 - Alinee los tres (3) pasadores de conexión de la nueva rueda con los tres (3) orificios del receptáculo de asiento.
 - Presione el botón de liberación a la vez que empuja la rueda completamente hacia el engranaje de plástico negro.
 - No cargue la película. Levante el asa de la abrazadera para cerrar el sellador de bordes.
5. Cargue la película, presione la tecla (//) reset (reiniciar) y luego la tecla start (inicio) para calibrar el nuevo sellador de bordes – La máquina despachará automáticamente 3' (1 m) de material desinflado.

Diagrama 8

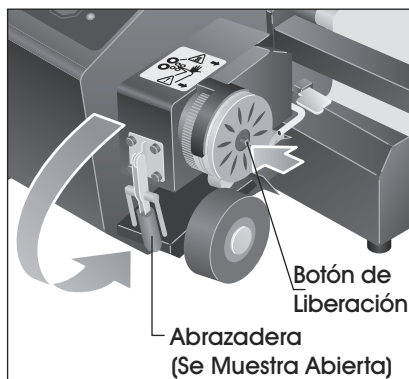


Diagrama 9

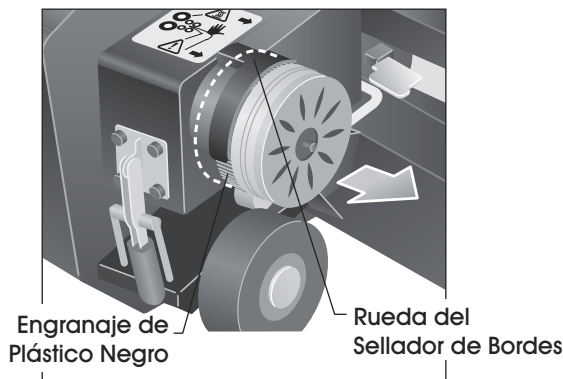
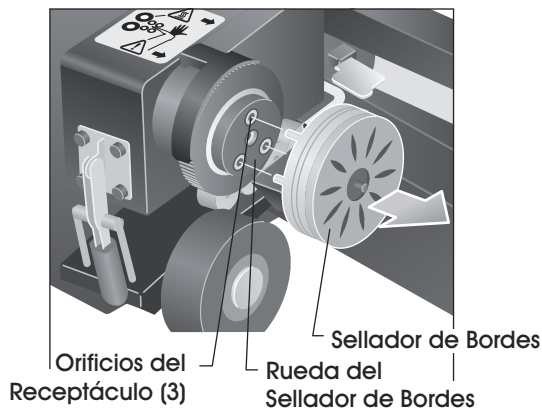


Diagrama 10



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

EL SISTEMA NO RECIBE ELECTRICIDAD.

PROBLEMA	CAUSAS	RECOMENDACIONES
El sistema no recibe electricidad y la pantalla del panel de control está APAGADA.	<p>El sistema está apagado.</p> <p>El cordón eléctrico principal está desconectado de la fuente de alimentación.</p> <p>El suministro de electricidad de la instalación ha sido interrumpido.</p> <p>Fallo de algún componente eléctrico.</p>	<p>Ponga el interruptor de alimentación principal en la posición ON (ENCENDIDO).</p> <p>Verifique que el cordón eléctrico principal esté enchufado a un contacto adecuadamente calificado - consulte Requisitos de Potencia Eléctrica.</p> <p>Verifique el suministro de electricidad de la instalación - consulte Requisitos de Potencia Eléctrica.</p> <p>Contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p>

MENSAJES DE FALLOS QUE SE MUESTRAN

MENSAJE MOSTRADO	CAUSAS	RECOMENDACIONES
#01 E-Stop Pressed	Interruptor E-Stop presionado.	Gire el interruptor E-Stop para liberarlo.
#03 Clamp Open	La abrazadera del sellador de bordes está abierta.	Levante el asa de la abrazadera para cerrar el sellador de bordes y presione la tecla reset (reiniciar).
#08 Check Film Path	<p>Película agotada.</p> <p>El rollo de material se cargó de forma incorrecta.</p>	<p>Coloque un nuevo rollo - consulte Colocación del Rollo de Material.</p> <p>Vuelva a colocar el rollo según sea necesario - consulte Colocación del Rollo de Material.</p>
#17 Edge Seal Fault	<p>La rueda del sellador de bordes no está o no está bien asentada.</p> <p>Fallo en el sellador de bordes.</p>	<p>Compruebe el estado del sellador de bordes y verifique que esté bien asentando.</p> <p>Reemplace según sea necesario - consulte Reemplazar el Sellador de Bordes.</p> <p>Contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p>
#43 Check Inflation	<p>El rollo de material se cargó de forma incorrecta en la boquilla.</p> <p>Material defectuoso.</p> <p>Fallo eléctrico o mecánico.</p>	<p>Vuelva a colocar el rollo según sea necesario - consulte Colocación del Rollo de Material.</p> <p>Coloque un nuevo material - consulte Colocación del Rollo de Material.</p> <p>Devuelva el rollo de material - contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p> <p>Contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p>
#51 Check Web Control	<p>El tapón no tiene película sobrante.</p> <p>El tapón está defectuoso, desgastado o ausente.</p>	<p>Vuelva a colocar el rollo según sea necesario - consulte Colocación del Rollo de Material.</p> <p>Saque el tapón de su asiento con la mano e inserte uno nuevo.</p>

PROBLEMAS A LA HORA DE CREAR MATERIAL INFLADO

PROBLEMA	CAUSAS	RECOMENDACIONES
El material no avanza - el panel de control está ENCENDIDO.	<p>El rollo de material está vacío.</p> <p>El rollo de material se cargó de forma incorrecta.</p> <p>Fallo eléctrico o mecánico.</p>	<p>Coloque un nuevo rollo según sea necesario - consulte Colocación del Rollo de Material.</p> <p>Vuelva a colocar el rollo según sea necesario - consulte Colocación del Rollo de Material.</p> <p>Contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p>

CONTINUACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMAS A LA HORA DE CREAR MATERIAL INFLADO (CONTINUACIÓN)

PROBLEMA	CAUSAS	RECOMENDACIONES
El material avanza y los selladores de bordes están presentes, pero el material no se llena de aire.	<p>El rollo de material se cargó de forma incorrecta. Las capas del material no están bien enrolladas alrededor de la boquilla para inflar.</p> <p>Material defectuoso.</p> <p>Fallo eléctrico o mecánico.</p>	<p>Verifique que el extremo abierto del material apunte hacia la boquilla para inflar - consulte Colocación del Rollo de Material.</p> <p>Coloque un nuevo material - consulte Colocación del Rollo de Material.</p> <p>Devuelva el rollo de material - contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p> <p>Contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p>
El material avanza y se llena de aire, pero el material no se sella correctamente.	<p>El rollo de material se cargó de forma incorrecta.</p> <p>Sellador de bordes defectuoso.</p> <p>Material defectuoso.</p> <p>La potencia de sellado está desajustada.</p> <p>Fallo eléctrico o mecánico.</p>	<p>Vuelva a colocar el rollo de material - consulte Colocación del Rollo de Material.</p> <p>Compruebe el estado del sellador de bordes en el material.</p> <p>Compruebe el estado del sellador de bordes y verifique que esté bien asentando.</p> <p>Reemplace según sea necesario - consulte Reemplazar el Sellador de Bordes.</p> <p>Contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p> <p>Coloque un nuevo material - consulte Colocación del Rollo de Material.</p> <p>Devuelva el rollo de material - contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p> <p>Quite, vuelva a colocar y calibre el sellador de bordes - consulte Reemplazar el Sellador de Bordes.</p> <p>Contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p> <p>Contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p>
El material inflado tiene fugas.	<p>El rollo de material se cargó de forma incorrecta.</p> <p>Sellador de bordes defectuoso.</p> <p>El operador está sacando el material inflado directamente del sistema antes de que el material inflado haya tenido tiempo de enfriarse.</p> <p>Material defectuoso.</p> <p>La potencia de sellado está desajustada.</p> <p>Fallo eléctrico o mecánico.</p>	<p>Vuelva a colocar el material - consulte Colocación del Rollo de Material.</p> <p>Compruebe el estado del sellador de bordes en el material.</p> <p>Compruebe el estado del sellador de bordes y verifique que esté bien asentando.</p> <p>Reemplace según sea necesario - consulte Reemplazar el Sellador de Bordes.</p> <p>Contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p> <p>No intente estirar del material inflado para sacarlo de la máquina.</p> <p>Contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p> <p>Coloque un nuevo material - consulte Colocación del Rollo de Material.</p> <p>Devuelva el rollo de material - contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p> <p>Quite, vuelva a colocar y calibre el sellador de bordes - consulte Reemplazar el Sellador de Bordes.</p> <p>Contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p> <p>Contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p>

CONTINUACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	CAUSAS	RECOMENDACIONES
El relleno de aire del material inflado no es uniforme.	<p>El rollo de material se cargó de forma incorrecta.</p> <p>Material defectuoso.</p> <p>Fallo eléctrico o mecánico.</p> <p>Las condiciones de almacenamiento han afectado al material.</p>	<p>Vuelva a colocar el rollo material - consulte Colocación del Rollo de Material.</p> <p>Coloque un nuevo rollo de material - consulte Colocación del Rollo de Material.</p> <p>Devuelva el rollo de material - contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p> <p>Contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p> <p>Consulte las condiciones de almacenamiento en el apartado Seguridad.</p>

PROBLEMAS CON LAS BOBINAS DE ROLLOS

PROBLEMA	CAUSAS	RECOMENDACIONES
La bobina de rollos no enrolla el material inflado.	<p>La bobina se ha detenido.</p> <p>La bobina no está enchufada.</p> <p>Hay alguna obstrucción que bloquea la bobina o el rollo.</p> <p>Fallo eléctrico o mecánico.</p>	<p>Presione el botón winder start (puesta en marcha de la bobina) - Consulte Producir Material Relleno de Aire en Modo Bobina de Rollos.</p> <p>Compruebe que la bobina de rollos está enchufada a la parte inferior de la máquina.</p> <p>Compruebe que el rollo puede girar sin obstrucciones.</p> <p>Contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p>
El rollo tiene un diámetro diferente al esperado.	<p>La configuración de diámetro es incorrecta.</p> <p>El rollo de material está vacío.</p> <p>Fallo eléctrico o mecánico.</p>	<p>Compruebe la configuración de diámetro - Consulte Producir Material Relleno de Aire en Modo Bobina de Rollos.</p> <p>Coloque un nuevo rollo según sea necesario - Consulte Colocación del Rollo de Material.</p> <p>Contacte a Servicio a Clientes de Uline.</p>

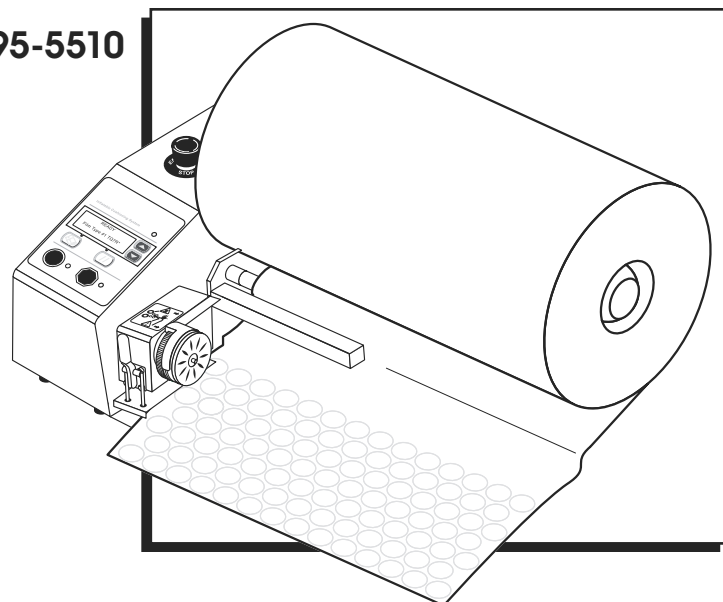
ULINE

800-295-5510
uline.mx

ULINE H-4008

MACHINE À ROULEAUX DE BULLES INSTANTANÉS

1-800-295-5510
uline.ca



SÉCURITÉ

AVANT D'UTILISER CETTE MACHINE :

1. Lisez attentivement ce guide.
2. Lisez toutes les étiquettes comprenant les consignes de sécurité apposées sur l'appareil.
3. Assurez-vous que l'appareil est branché à une prise correctement mise à la terre.



AVERTISSEMENT! Un appareil qui n'est pas correctement mis à la terre peut entraîner un risque de décharge électrique.



AVERTISSEMENT! Les protecteurs et les couvercles d'accès doivent rester en place.



AVERTISSEMENT! Risque de coincement – Gardez les doigts, les cheveux détachés, les vêtements et les bijoux loin du joint de bordure du rouleau lorsque le matériel est alimenté, gonflé ou scellé.



AVERTISSEMENT! Surfaces chaudes – Le joint de bordure du rouleau devient chaud pendant l'utilisation.

AVERTISSEMENT! N'utilisez pas le matériel comme dispositif de flottaison, jouet ou coussin.

4. Inspectez à intervalles réguliers pour vous assurer que :
 - Des câbles ne sont pas coupés, brisés ou endommagés.
 - Toutes les commandes et les indicateurs fonctionnent correctement.
5. Émission de bruit :
 - Cette machine ne dépasse pas 80 décibels lorsqu'elle fonctionne normalement. Assurez-vous de vous conformer aux exigences locales en matière de santé et de sécurité.
6. Conditions environnementales :
 - Température d'entreposage :
Machine et rouleaux de matériel : 0 ° à 43 °C (32 ° à 110 °F).
 - Température de fonctionnement :
Machine et rouleaux de matériel : 16 ° à 43 °C (60 ° à 110 °F).

VUE D'ENSEMBLE

DESCRIPTION DU SYSTÈME

La machine à rouleaux de bulles instantanés (H-4008) produit sur commande du matériel de calage rempli d'air à partir d'un rouleau de matériel compact/non gonflé et préformé. La chaîne de matériel gonflé est perforée en plusieurs sections et peut facilement être séparée par l'utilisateur en fonction des besoins.

Trois modes d'utilisation sont possibles :

MODE MANUEL

- Appuyez sur la touche start (démarrer) pour commencer la production de matériel rempli d'air et sur la touche stop (arrêt) pour mettre fin à la production.

MODE DE TRAITEMENT PAR LOTS

- Distribue une longueur prédéfinie de matériel gonflé.

MODE BOBINEUSE

- Nécessite une bobineuse (H-4621) et un support (H-4620) en option.
- Distribue un rouleau de matériel gonflé.

EXIGENCES D'ALIMENTATION



AVERTISSEMENT! L'utilisation d'une rallonge augmentera la quantité d'électricité statique, ce qui entraînera des problèmes de fonctionnement.

Système de calage gonflable : 115 V c.a.

Type de prise : NEMA 5-15 R

Tension alternative : 100-120 V c.a. 50/60 Hz

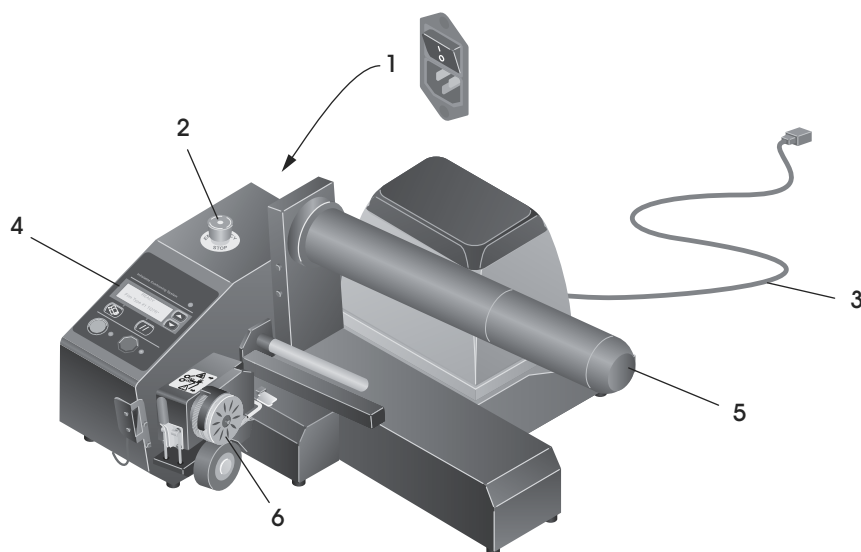
Phase : Courant monophasé à la terre

Courant : 15 A Service 4,0 A



REMARQUE : L'utilisation d'un matériel aérien non étanche entraînera des problèmes de production, peut endommager l'équipement et réduira la qualité de la protection de l'emballage.

COMPOSANTS DU SYSTÈME



- 1. Interrupteur d'alimentation ON/OFF (Marche/Arrêt)**
Ce disjoncteur contrôle l'alimentation du système et est situé à l'arrière du système.
- 2. Interrupteur d'arrêt d'urgence (E-Stop)**
Cet interrupteur d'arrêt d'urgence arrête toutes les fonctions d'alimentation, de gonflage et de scellage.
- 3. Cordon d'alimentation principale**
Branchez le cordon à une prise correctement mise à la terre – voir les Exigences d'alimentation.
- 4. Panneau de commande**
Ce panneau avec écran et touches ACL est utilisé pour exploiter, programmer et diagnostiquer le système – voir Fonctionnement.
- 5. Mandrin**
Ce support offre une position de déroulement au rouleau de matériel.
- 6. Assemblage du joint de bordure**
Cette roue pouvant être remplacée crée un joint de bordure pour sceller l'air dans le matériel - voir Remplacement du joint de bordure.

RÉGLAGES DU SYSTÈME

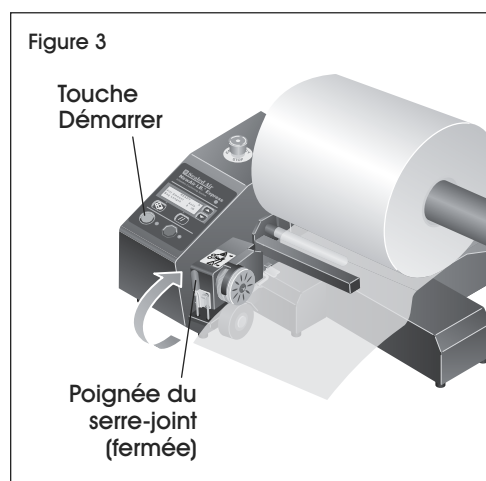
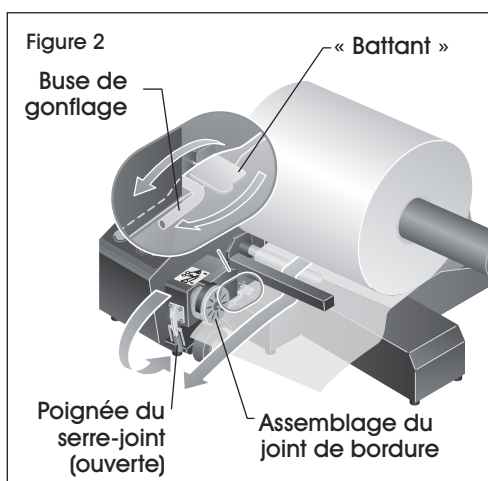
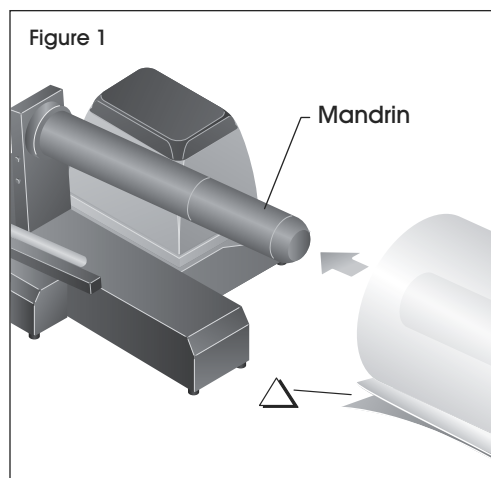
1. Déballez la machine.
2. La zone d'installation doit offrir un espace de dégagement suffisant, lequel doit être sec et de niveau, pour les applications d'emballage, le fonctionnement et l'entretien de la machine.
3. Assurez-vous qu'une prise d'alimentation électrique requise pour la machine est installée à l'emplacement souhaité.
4. Installez le rouleau de matériel.

INSTALLATION DU ROULEAU DE MATÉRIEL

1. Installez le rouleau de matériel sur le mandrin. (Voir Figure 1)
 - Tenez le nouveau rouleau de matériel de façon à ce que l'extrémité ouverte soit orientée vers le panneau de commande.
 - Faites glisser entièrement le rouleau sur le mandrin afin que l'extrémité du rouleau soit appuyée sur le collet.

2. Alimentez le matériel dans le système. (Voir Figure 2)
 - Abaissez la poignée du serre-joint pour ouvrir l'assemblage du joint de bordure.
 - Passez le matériel sur le rouleau directionnel bleu et sous la barre noire.
 - Déployez l'extrémité ouverte du matériel et placez-la de façon à envelopper la buse de gonflage (tube métallique plié) et le « battant ».
 - Passez le matériel entre les deux roues de l'assemblage du joint de bordure.
3. Fermez le serre-joint et produisez quelques pieds de matériel de calage gonflé. (Voir Figure 3)
 - Tout en maintenant une tension sur le matériel, soulevez la poignée du serre-joint pour fermer l'assemblage du joint de bordure.

 **REMARQUE :** Si le matériel ne se gonfle pas ou ne se scelle pas après 20 cm (8 po), re-installez le de nouveau. (Étape 2)



MENU DE L'UTILISATEUR

Pour accéder au menu de l'utilisateur, maintenez les touches fléchées Up/Down (▲/▼) enfoncées pendant 5 secondes.

La sélection du type de film est offerte à l'utilisateur

- La touche « ON » permet à l'utilisateur de sélectionner le type de film.
- La touche « OFF » ne permet pas à l'utilisateur de sélectionner le type de film.

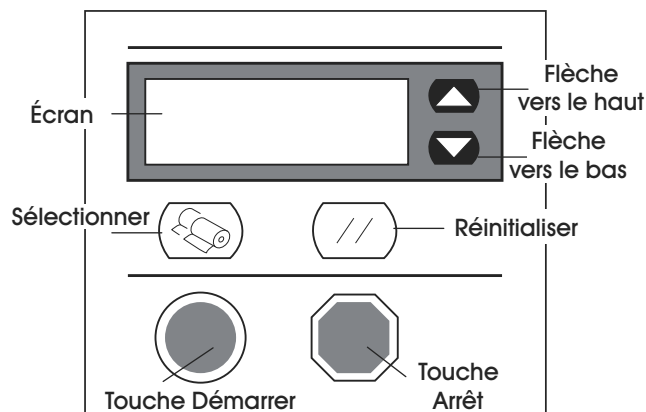
- Réglage de la grandeur du rouleau
- Ajuste le diamètre du rouleau lorsque le bras de la bobineuse en option est utilisé. (H-4621)
- Diamètre de 50 cm à 100 cm (20 po à 40 po).
- Paliers de 5 cm (2 po).

Réglage de la taille d'un lot offert à l'utilisateur

- La touche « ON » permet à l'utilisateur de sélectionner les tailles d'un lot.
- La touche « OFF » ne permet pas à l'utilisateur de sélectionner les tailles de lots.

PARAMÈTRES DES CODES DE FILM

PARAMÈTRES DES CODES DE FILM		
N° D'ARTICLE	DIMENSIONS	CODE DE FILM
S-19738	Moyenne de qualité supérieure (1,3 cm [1/2 po] gonflé) 30,5 cm (12 po) x 624,9 m (2 050 pi) perf. 30,5 cm (12 po)	RK8R
S-19739	Moyenne de qualité supérieure (1,3 cm [1/2 po] gonflé) 30,5 cm (24 po) x 624,9 m (2 050 pi) perf. 30,5 cm (12 po)	RK8G
S-19740	Grande de qualité supérieure (1,9 cm [3/4 po] gonflé) 30,5 cm (12 po) x 381,3 m (1 250 pi) perf. 30,5 cm (12 po)	NJ8R
S-19741	Grande de qualité supérieure (1,9 cm [3/4 po] gonflé) 30,5 cm (24 po) x 381,3 m (1 250 pi) perf. 30,5 cm (12 po)	NJ8K
S-19742	Très grande de qualité supérieure (2,5 cm [1 po] gonflé) 30,5 cm (12 po) x 355,9 m (1 167 pi) perf. 30,5 cm (12 po)	AO8C
S-19743	Très grande de qualité supérieure (2,5 cm [1 po] gonflé) 30,5 cm (24 po) x 355,9 m (1 167 pi) perf. 30,5 cm (12 po)	AO8Q

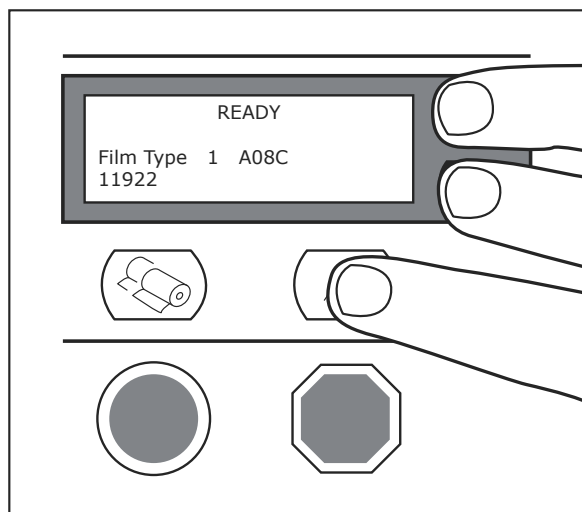


REMARQUE : Le paramètre du code de film établi par défaut en usine est S-19740, code de film NJ8R.

CHANGEZ LES PARAMÈTRES DES CODES DE FILM

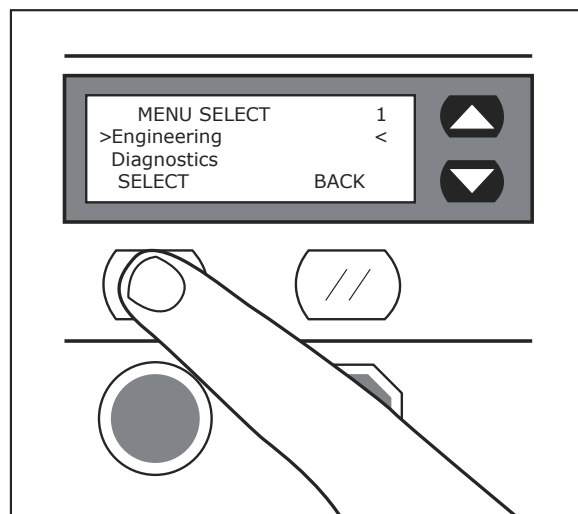
1. Appuyez simultanément sur les flèches vers le haut et vers le bas et sur le bouton de réinitialisation pour accéder au menu. (Voir Figure 4)

Figure 4



2. Utilisez les touches fléchées pour déplacer le curseur de n'importe quel côté de l'écran jusqu'à Engineering. Appuyez sur le bouton de sélection à gauche pour choisir Engineering. (Voir Figure 5)

Figure 5



PARAMÈTRES DES CODES DE FILM SUITE

- Utilisez les touches fléchées pour déplacer le curseur sur le Film Type. Appuyez sur le bouton de SELECT « sélection » à gauche pour choisir le Film Type. (Voir Figure 6)
- Utilisez les touches fléchées et le bouton de SELECT « sélection » pour régler chaque chiffre afin de faire correspondre le code de film au numéro d'article. Une fois que vous avez réglé le dernier chiffre, appuyez sur le bouton de SELECT « sélection » pour sauvegarder le code de film. (Voir Figure 7)

Figure 6

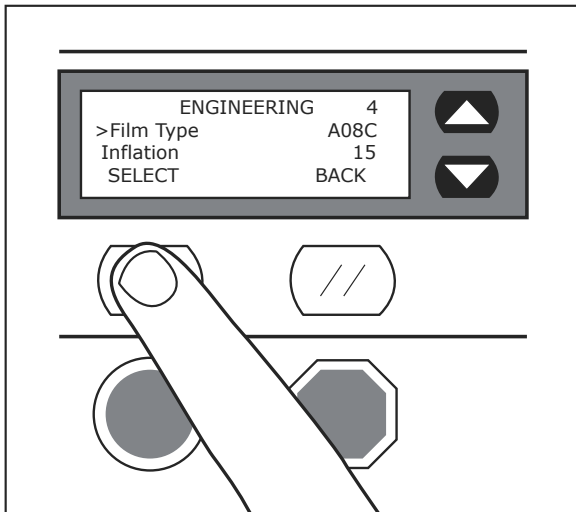
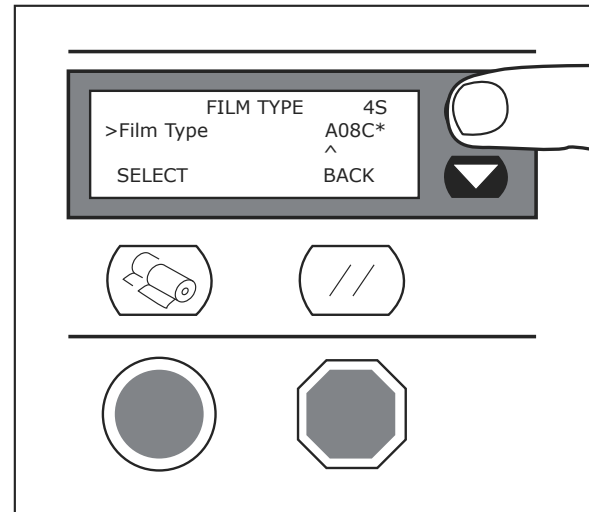


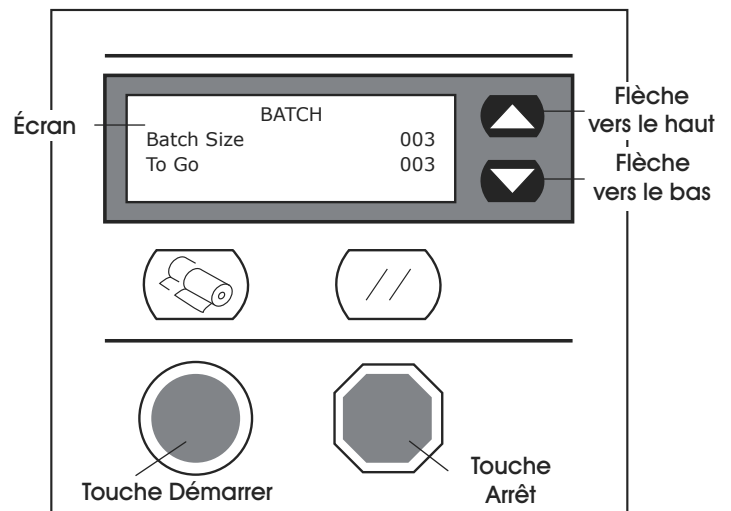
Figure 7

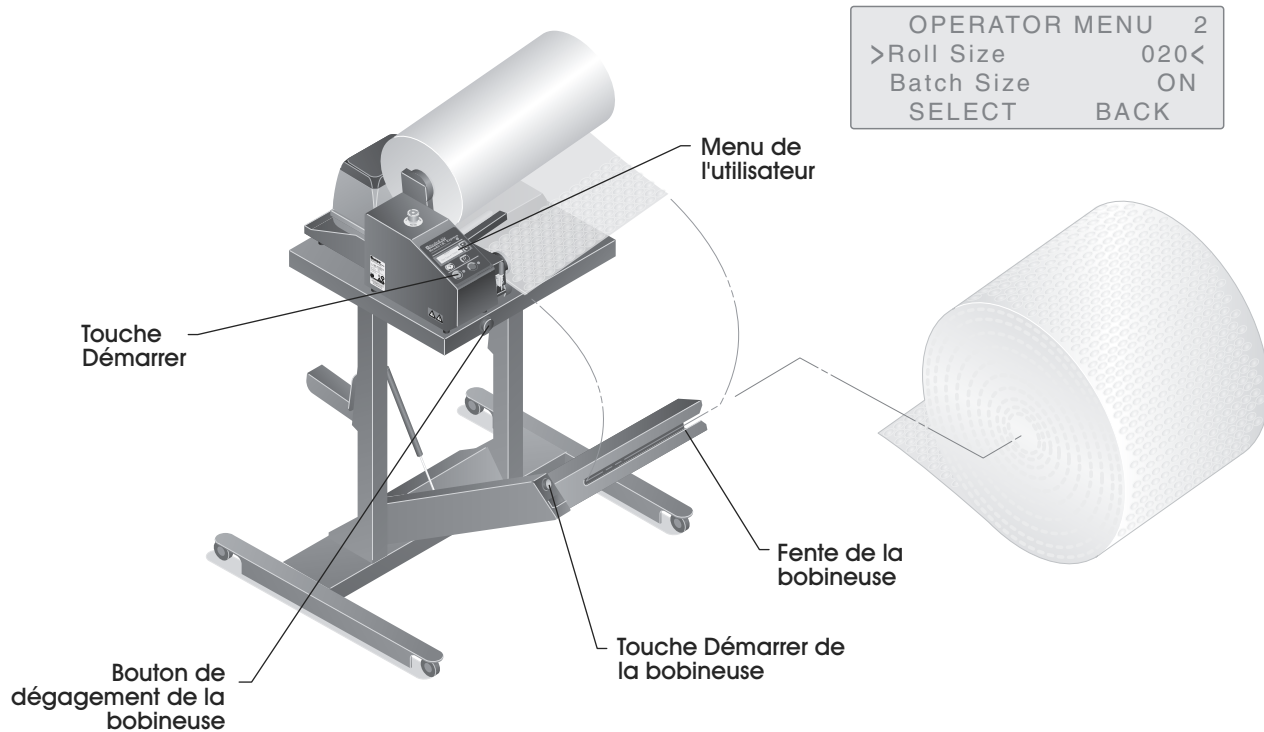


FONCTIONNEMENT

PRODUCTION DE MATÉRIEL REMPLI D'AIR EN MODE DE TRAITEMENT PAR LOTS

- Sélectionner le mode Batch (Traitement par lots).
 - Pour accéder au mode de traitement par lots, maintenez la touche démarrer enfoncée pendant 5 secondes.
- Réglez la taille d'un lot.
 - Réglez la taille d'un lot en pieds à l'aide des flèches vers le haut et vers le bas (▲/▼).
- Appuyez sur la touche démarrer.
 - Appuyez sur la touche démarrer pour débuter la production en lots.
 - Appuyez sur la touche arrêt pour suspendre la mise en lots.





PRODUCTION DE MATÉRIEL REMPLI D'AIR EN MODE BOBINEUSE

1. Appuyez sur la touche de dégagement de la bobineuse.
 - Appuyez sur la touche de dégagement de la bobineuse pour abaisser la bobineuse.
2. Réglez le diamètre du rouleau.
 - Pour accéder au menu de l'utilisateur, maintenez les flèches vers le haut et vers le bas (▲/▼) enfoncées pendant 5 secondes.
 - Faites défiler jusqu'au Menu 2 pour la grandeur du rouleau.
 - Réglez le diamètre entre 50 cm et 100 cm (20 po et 40 po) avec des paliers de 5 cm (2 po) en vous servant des flèches vers le haut et vers le bas (▲/▼).
 - Appuyez sur SELECT « Sélectionner ».
 - Appuyez sur (//) réinitialiser pour revenir à la fenêtre Ready (Prêt).
3. Produisez une longueur de 1 m (3 pi) de matériel gonflé.
 - Produisez une longueur de 1 m (3 pi) de matériel gonflé en appuyant sur la touche démarrer.
 - Arrêtez le système à l'aide de la touche arrêt.
4. Faites glisser le bord avant du matériel gonflé dans la fente de la bobineuse.
5. Démarrez la bobineuse.
 - Appuyez sur la touche de mise en marche de la bobineuse pour démarrer/arrêter la bobineuse.
6. Retirez le rouleau fini de matériel gonflé.
 - La bobineuse s'arrête automatiquement lorsque le rouleau atteint le diamètre prédéfini.
 - Déchirez à la perforation et retirez le rouleau de la bobineuse.

ENTRETIEN PRÉVENTIF


Tous les mois

- Enlevez la poussière et les débris du système.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas d'usure inhabituelle sur les composants.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas d'usure inhabituelle ou d'accumulation sur le côté du joint de bordure.

REMPACEMENT DU JOINT DE BORDURE

Matériel requis :

- H-4008-SEALR Scelleuse de bordure

 **REMARQUE :** Le système doit être allumé pour effectuer l'opération suivante. Assurez-vous que les composants sont froids avant de procéder.

1. Abaissez la poignée du serre-joint pour ouvrir le joint de bordure.

Figure 8

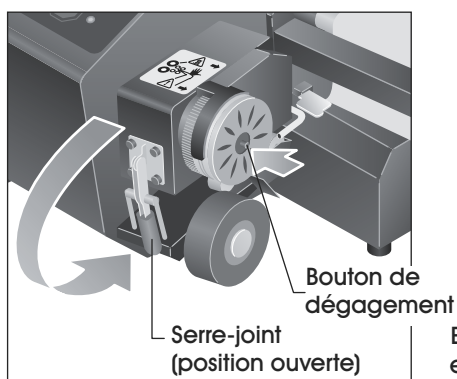
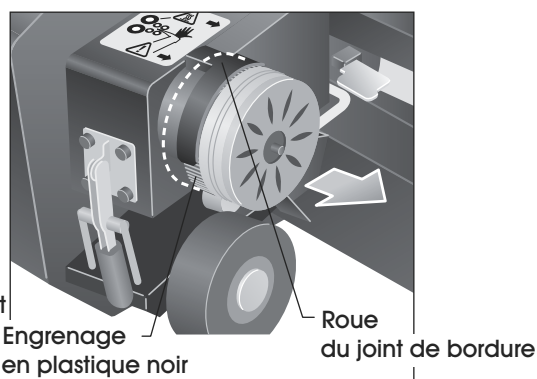
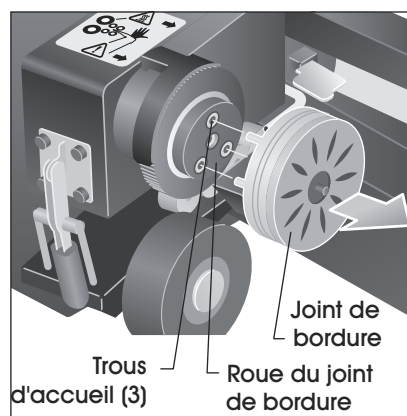


Figure 9



2. Appuyez sur le bouton de dégagement (au centre de la roue du joint de bordure) tout en tirant directement sur la roue du joint de bordure et l'engrenage en plastique noir d'environ 6 mm (0,25 po). (Voir Figures 8 et 9)
3. Tirez sur la roue du joint de bordure pour la détacher de l'engrenage en plastique noir. (Voir figure 10)
4. Installer le nouveau joint de bordure :
 - Alignez les trois (3) broches de connexion de la nouvelle roue avec les trois (3) trous d'accueil.
 - Appuyez sur le bouton de dégagement tout en poussant la roue complètement contre l'engrenage en plastique noir.
 - Ne chargez pas le film. Soulevez la poignée du serre-joint pour fermer le joint de bordure.
5. Chargez le film, appuyez sur la touche (//) réinitialiser, puis sur la touche démarrer pour calibrer le nouveau joint de bordure – 1 m (3 pi) de matériel non gonflé sortira automatiquement.

Figure 10



DÉPANNAGE

AUCUNE ALIMENTATION ÉLECTRIQUE AU SYSTÈME

PROBLÈME	CAUSES	RECOMMANDATIONS
Aucune alimentation électrique au système et l'écran du panneau de commande est ÉTEINT.	<p>Le système est éteint.</p> <p>Le cordon d'alimentation principale n'est pas branché dans la prise.</p> <p>L'alimentation électrique de l'installation est interrompue.</p> <p>Défaillance d'un composant électrique.</p>	<p>Placez le commutateur principal en position ON.</p> <p>Vérifiez si le cordon d'alimentation principale est branché à une prise correctement mise à la terre – voir les Exigences d'alimentation.</p> <p>Vérifiez l'alimentation électrique de l'installation – voir les Exigences d'alimentation.</p> <p>Communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p>

MESSAGES D'ERREUR AFFICHÉS

MESSAGE AFFICHÉ	CAUSES	RECOMMANDATIONS
#01 E-Stop Pressed	L'interrupteur d'arrêt d'urgence a été appuyé.	Tournez l'interrupteur d'arrêt d'urgence pour le relâcher.
#03 Clamp Open	Le serre-joint est ouvert.	Soulevez la poignée du serre-joint pour fermer le joint de bordure et appuyez sur la touche Réinitialiser.
#08 Check Film Path	<p>Il ne reste plus de film.</p> <p>Le rouleau de matériel n'est pas chargé correctement.</p>	<p>Installez un nouveau rouleau – voir Installation du rouleau de matériel.</p> <p>Réinstallez le rouleau si nécessaire – voir Installation du rouleau de matériel.</p>
#17 Edge Seal Fault	<p>La roue du joint de bordure est manquante ou mal insérée.</p> <p>Défaillance du joint de bordure.</p>	<p>Vérifiez l'état du joint de bordure et assurez-vous qu'il est correctement placé.</p> <p>Remplacez au besoin – voir Remplacement du joint de bordure.</p> <p>Communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p>
#43 Check Inflation	<p>La buse n'est pas correctement placée dans le film à gonfler.</p> <p>Matériel défectueux.</p> <p>Défaillance électrique ou mécanique.</p>	<p>Réinstallez le rouleau si nécessaire – voir Installation du rouleau de matériel.</p> <p>Installez un nouveau rouleau – voir Installation du rouleau de matériel.</p> <p>Retournez le rouleau de matériel – communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p> <p>Communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p>
#51 Check Web Control	<p>Il ne reste plus de film sous la jupe du battant.</p> <p>Le battant est défectueux, usé ou manquant.</p>	<p>Réinstallez le rouleau si nécessaire – voir Installation du rouleau de matériel.</p> <p>Retirez à la main le battant de son support et insérez le nouveau.</p>

PROBLÈMES LIÉS À LA PRODUCTION DE MATÉRIEL GONFLÉ

PROBLÈME	CAUSES	RECOMMANDATIONS
Le matériel n'avance pas – le panneau de commande est en position MARCHÉ.	<p>Le rouleau de matériel est vide.</p> <p>Le rouleau de matériel n'est pas chargé correctement.</p> <p>Défaillance électrique ou mécanique.</p>	<p>Installez un nouveau rouleau si nécessaire – voir Installation du rouleau de matériel.</p> <p>Réinstallez le rouleau si nécessaire – voir Installation du rouleau de matériel.</p> <p>Communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p>

DÉPANNAGE SUITE

PROBLÈMES LIÉS À LA PRODUCTION DE MATÉRIEL GONFLÉ (SUITE)

PROBLÈME	CAUSES	RECOMMANDATIONS
Le matériel avance et les joints de bordure sont présents, mais la matière ne se remplit pas d'air.	<p>Le rouleau de matériel n'est pas chargé correctement. Les couches de matériel ne sont pas correctement placées autour de la buse de gonflage.</p> <p>Matériel défectueux.</p> <p>Défaillance électrique ou mécanique.</p>	<p>Assurez-vous que l'extrémité ouverte du matériel est orientée vers la buse de gonflage – voir Installation du rouleau de matériel.</p> <p>Installez un nouveau rouleau – voir Installation du rouleau de matériel.</p> <p>Retournez le rouleau de matériel – communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p> <p>Communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p>
Le matériel avance et se remplit d'air, mais le matériel ne se scelle pas correctement.	<p>Le rouleau de matériel n'est pas chargé correctement.</p> <p>Joint de bordure défectueux.</p> <p>Matériel défectueux.</p> <p>L'alimentation du joint est dérégulée.</p> <p>Défaillance électrique ou mécanique.</p>	<p>Réinstallez le rouleau de matériel – voir Installation du rouleau de matériel.</p> <p>Vérifiez l'état du joint de bordure sur le matériel.</p> <p>Vérifiez l'état du joint de bordure et assurez-vous qu'il est correctement placé.</p> <p>Remplacez au besoin – voir Remplacement du joint de bordure.</p> <p>Communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p> <p>Installez un nouveau rouleau – voir Installation du rouleau de matériel.</p> <p>Retournez le rouleau de matériel – communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p> <p>Retirez, réinstallez et calibrez le joint de bordure – voir Remplacement du joint de bordure.</p> <p>Communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p> <p>Communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p>
L'air fuit du matériel gonflé.	<p>Le rouleau de matériel n'est pas chargé correctement.</p> <p>Joint de bordure défectueux.</p> <p>L'utilisateur retire le matériel gonflé directement du système avant que le matériel gonflé ait refroidi.</p> <p>Matériel défectueux.</p> <p>L'alimentation du joint est dérégulée.</p> <p>Défaillance électrique ou mécanique.</p>	<p>Réinstallez le matériel – voir Installation du rouleau de matériel.</p> <p>Vérifiez l'état du joint de bordure sur le matériel.</p> <p>Vérifiez l'état du joint de bordure et assurez-vous qu'il est correctement placé.</p> <p>Remplacez au besoin – voir Remplacement du joint de bordure.</p> <p>Communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p> <p>Ne tentez pas de retirer le matériel gonflé de la machine.</p> <p>Communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p> <p>Installez un nouveau rouleau – voir Installation du rouleau de matériel.</p> <p>Retournez le rouleau de matériel – communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p> <p>Retirez, réinstallez et calibrez le joint de bordure – voir Remplacement du joint de bordure.</p> <p>Communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p> <p>Communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p>

DÉPANNAGE SUITE

PROBLÈME	CAUSES	RECOMMANDATIONS
La quantité d'air du matériel gonflé n'est pas répartie uniformément.	<p>Le rouleau de matériel n'est pas chargé correctement.</p> <p>Matériel défectueux.</p> <p>Défaillance électrique ou mécanique.</p> <p>Les conditions d'entreposage ont endommagé le matériel.</p>	<p>Réinstallez le rouleau de matériel – voir Installation du rouleau de matériel.</p> <p>Installez un nouveau rouleau de matériel – voir Installation du rouleau de matériel.</p> <p>Retournez le rouleau de matériel – communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p> <p>Communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p> <p>Reportez-vous aux conditions d'entreposage dans la section Sécurité.</p>

PROBLÈMES AVEC LA BOBINEUSE

PROBLÈME	CAUSES	RECOMMANDATIONS
La bobineuse n'enroule pas le matériel gonflé.	<p>La bobineuse est arrêtée.</p> <p>La bobineuse n'est pas branchée.</p> <p>La bobineuse ou le rouleau sont obstrués.</p> <p>Défaillance électrique ou mécanique.</p>	<p>Appuyez sur la touche Démarrer de la bobineuse – voir Production de matériel rempli d'air en mode bobineuse.</p> <p>Vérifiez si la bobineuse est raccordée à la partie inférieure de la machine.</p> <p>Assurez-vous que la bobineuse n'est pas obstruée.</p> <p>Communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p>
Le rouleau présente un diamètre incorrect.	<p>Le réglage du diamètre n'a pas été configuré correctement.</p> <p>Le rouleau de matériel est vide.</p> <p>Défaillance électrique ou mécanique.</p>	<p>Vérifiez le réglage du diamètre – voir Production de matériel rempli d'air en mode bobineuse.</p> <p>Installez un nouveau rouleau si nécessaire – voir Installation du rouleau de matériel.</p> <p>Communiquez avec le service à la clientèle Uline.</p>

ULINE

1-800-295-5510
uline.ca