



SULPACK[®]
EMBALAR PARA PRESERVAR



MANUAL DE INSTRUÇÕES

Seladoras

MODELOS

SL 400 G2 127 / 220V / SM 350 G2 127V / 220V
SP 350 G3 127V / 220V / SP 400 T G2 127 / 220V
SP 400 TE G2 127V / SP 400 TE G2 220V
SP 500 TE G2 127V / SP 500 TE G2 220V SP
510 TE 127V / SP 510 TE 220V
SP 700 TE G2 220V

INTRODUÇÃO

Obrigado por adquirir este produto da marca Sulpack.

A **Sulpack Ind. de Máq. para Embalagens Ltda.** garante este produto pelo período de 06 meses já acrescidos da Garantia Legal contra todo e qualquer defeito de fabricação.

Este produto foi produzido dentro dos padrões de segurança estabelecidos por normas internacionais que proporcionam ao usuário a certeza de que o mesmo estará protegido contra possíveis problemas decorrentes da falta de segurança na parte elétrica, assim como estará assegurado de ter adquirido um produto de qualidade.

Consumidor: Leia atentamente este Manual de Instruções para poder utilizar o seu produto da melhor maneira, obter o máximo rendimento proporcionando maior durabilidade ao mesmo.

Atenciosamente



ATENÇÃO

Este aparelho não se destina à utilização por pessoas (inclusive crianças) com capacidades físicas, sensoriais ou mentais reduzidas, ou por pessoas com falta de experiência e conhecimento, a menos que tenham recebido instruções referentes à utilização do aparelho ou estejam sob a supervisão de uma pessoa responsável pela sua segurança.

Recomenda-se que as crianças sejam vigiadas para assegurar que elas não estejam brincando com o aparelho.

INSTALAÇÃO

- * Primeiramente identifique qual o modelo da sua Seladora;
- * Leia atentamente todo o manual do usuário antes de ligar a mesma.

INSTALAÇÃO ELÉTRICA

Antes de ligar o seu equipamento, verifique se a tensão da rede (127V ou 220V) é a mesma do equipamento que você adquiriu.



- Faça o devido aterramento do seu equipamento.



ATENÇÃO

Seu equipamento foi produzido com cabo de alimentação que atende NBR 14.136, padrão 03 pinos redondos 2P + T. O pino central é o terra.

Caso o cabo de alimentação estiver danificado ou rompido, deverá ser substituído somente por agente autorizado ou pessoa qualificada, a fim de evitar riscos.

IMPORTANTE:

As fitas de resistência para selagem são de níquel cromo 0,10 x 3mm, qualquer outro tipo de material ou dimensão diferente provocará sobrecarga e queima do equipamento, o que não é coberto pela garantia.

TABELA DE TENSÕES

| NOMINAL | MÍNIMO | MÁXIMO |
|---------|--------|--------|
| 127V | 114V | 140V |
| 220V | 200V | 242V |

- * A tensão fora dos limites estabelecidos pode causar danos irreversíveis ao seu equipamento e causará perda de garantia do mesmo;
- * A tomada de energia deve ser exclusiva para este produto;
- * Não utilize adaptadores tipo “T(s)” para conexão do aparelho à rede elétrica. Use somente tomadas com aterramento.

UTILIZAÇÃO / FINALIDADE

Equipamento indicado para selagem de embalagens plásticas de polietileno e polipropileno, sendo as seladoras de aquecimento instantâneo indicadas para serviços leves (até 05 embalagens por minuto / 300 embalagens por hora) e as seladoras de barra aquecida indicadas para serviços mais intensos.

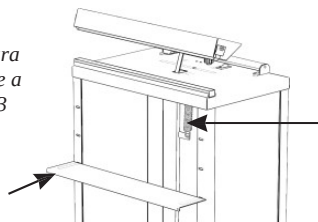
| Especificação | SM 350 G2 SP 350 G3 | SP 400 T G2 SL 400 G2 | SP 400 TE G2 | SP 500 TE G2 | SP 510 TE | SP 700 TE G2 |
|--------------------------------------|---------------------------|---------------------------|----------------------------|---------------------------|----------------------------|---------------------|
| Área de solda (mm) | 350 x 3 | 400 x 3 | 400 x 5 | 500 x 5 | 510 x 5 | 700 x 5 |
| Tensão (V) | 127 / 220 | 127 / 220 | 127 ou 220(Ver modelo) | 127 ou 220(Ver modelo) | 127 ou 220(Ver modelo) | 220 |
| Potência instalada (W) | 114 | 200 | 127(150) 220(130) | 250 | 250 | 300 |
| Materiais a soldar | PE/PP | PE/PP | PE/PP/PS/ PVC/AL | PE/PP/PS/ PVCrígido/AL | PE/PP/PS/ PVCrígido/A L | PE/PP/PS/ PVC/AL |
| Resistência (tipo) | Fita chata (níquel cromo) | Fita chata (níquel cromo) | Barram. alumínio | Barram. alumínio | Barram. alumínio | Barram. alumínio |
| Tipo Aquecimento | Instantâneo | Instantâneo Temporizado | Barra Aquecida | Barra Aquecida | Barra Aquecida | Barra Aquecida |
| Caract. Resistência | 3,0 x 0,1mm 4,25Ωm | 3,0 x ,1mm 4,25Ωm | 127V (150W) 220V (130W) | 250W | 250W | 300W |
| Peso máximo de trabalho na mesa (Kg) | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 40 | 5 | 5 |

*PE=Polietileno PP=Polipropileno AL= Aluminizado PS=Poliestireno PVC= Cloreto de Polivinila;

*Para aluminizados muito espessos, sempre consultar para ver se é possível fazer a selagem do mesmo.

Utilize a mesa de apoio para apoiar seu produto durante a selagem. São possíveis 03 ajustes de altura.

Mesa de Apoio.



Ao desembalar o produto, conecte a mola ao engate do varão.

MODO DE USAR SP 350 G3 / SM 350 G2

O aquecimento é instantâneo, basta ligar a máquina na rede elétrica e acionar a chave geral, que ao acionar o pedal a solda liga automaticamente, soldando e desligando-se ao soltar o pedal. No caso da SM 350 G2, basta apenas baixar o quadro móvel.

Tempo de solda: em torno de 04 segundos.

Os tempos sofrem variações dependendo da espessura do plástico utilizado.

SP 400 T G2 / SL 400 G2

Regule o tempo de solda desejado através do botão de ajuste.

Limites para o tempo de solda (**segundos**): **0 à 8**.

Tempo de solda: Utiliza-se normalmente em torno de 03 segundos. Porém os tempos sofrem variações dependendo da espessura do plástico utilizado.



Coloque a embalagem na área de selagem e pressione o pedal.

IMPORTANTE: Observe os LEDs indicadores:
Solda (ÂMBAR) e **Ligado (VERDE)**.

Solda (âmbar) aceso: Indica o estado da solda.

(liga ao pressionar o pedal durante o tempo pré- definido, caso o pedal não esteja mais sendo pressionado ocorre o desligamento instantâneo da solda).

Ligado (verde) aceso: Indica que a máquina está energizada.

SP 400 TE G2, SP 500 TE G2, SP 510 TE e SP 700 TE G2

Regule a temperatura desejada, em torno do nível 5. Ligue a máquina e aguarde o pré-aquecimento de 15 minutos.

Temperatura de operação:

| Nível | Temperatura aproximada para níveis de solda em °C | | |
|-------|---|------------------------|--------------|
| | SP 400 TE G2 | SP 500 TE G2/SP 510 TE | SP 700 TE G2 |
| 1 | 70 | 70 | 70 |
| 2 | ... | ... | ... |
| 3 | ... | ... | ... |
| 4 | ... | ... | ... |
| 5 | ... | ... | ... |
| 6 | ... | ... | ... |
| 7 | ... | ... | ... |
| 8 | ... | ... | ... |
| 9 | ... | ... | ... |
| 10 | 200 | 200 | 200 |

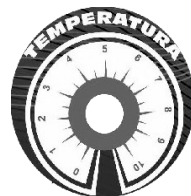
OBS: A temperatura descrita acima sofre variação de até 15%. Utilize os dados como referência inicial e ajuste conforme sua necessidade.

Coloque a embalagem na área de selagem e pressione o pedal.

Tempos:

PE (Polietileno) - Aproximadamente 03 segundos;

PP (Polipropileno) - Aproximadamente 04 segundos.



IMPORTANTE: Observe os LEDs indicadores:

Solda (ÂMBAR) e Ligado (VERDE).

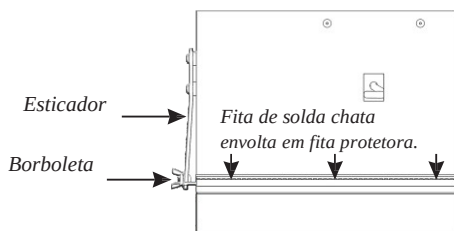
Solda (âmbar) aceso: Indica o estado da solda. (oscila em função do ajuste de temperatura do painel).

Ligado (verde) aceso: Indica que a máquina está energizada.

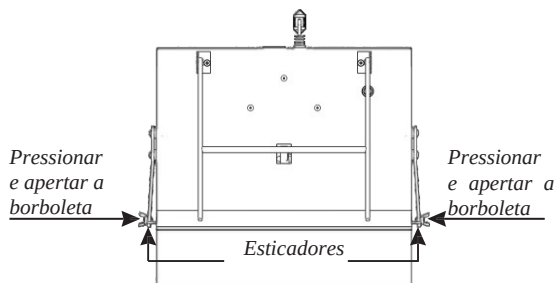
Atenção: O tempo de solda para soltar o pedal deve ser determinado mentalmente. Os modelos citados acima possuem resistência chata com barra de alumínio revestido com fita protetora adesiva, permitindo solda lisa com 5mm.

SUBSTITUIÇÃO DA FITA DE SOLDA OU FITA PROTETORA MODELOS SP 350 G3 , SM 350 G2 , SP 400 T G2 E SL 400 G2.

PASSO 1: Fixar a fita de níquel cromo com fita protetora em um dos lados da máquina. A fita deve ficar entre o conjunto porca tipo borboleta/arruela e o esticador posicionado à frente do parafuso;



PASSO 2: Aplicar pressão nos esticadores para só depois fixar a outra ponta da fita, dando aperto na porca tipo borboleta. A fita deve ficar esticada e igualmente distribuída sobre a máquina. A fita protetora não pode ser presa na arruela;



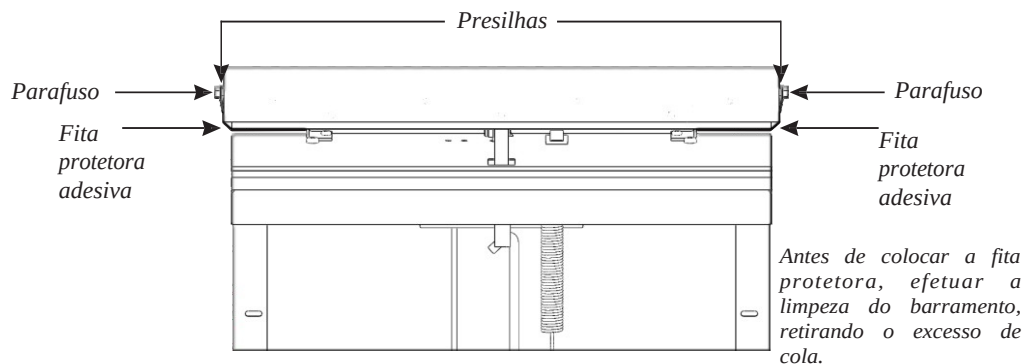
No modelo SL 400 o processo para a troca de fita de solda é igual ao modelo SP 400 T, porém os esticadores estão fixos em outro ponto da carcaça.

LIMPEZA DA RESISTÊNCIA DE SOLDA

Para limpeza, utilizar pano levemente umedecido e sabão neutro. A limpeza deve ser feita com a máquina desligada.

SUBSTITUIÇÃO DA FITA PROTETORA ADESIVA MODELOS SP 400 TE G2 , SP 500 TE G2 e SP 510 TE .

PASSO 1: Afrouxar os parafusos laterais da proteção do barramento e retirar a fita protetora danificada;

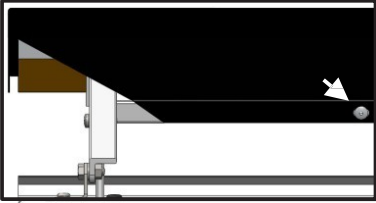


PASSO 2: Para a reposição, posicionar a fita protetora adesiva (sem a proteção da cola) de 13mm sob a presilha, apertar o parafuso, conduzir a fita adesiva colando-a centralizada em relação ao barramento de alumínio. Fazer a aplicação de maneira uniforme, sem enrugamentos;

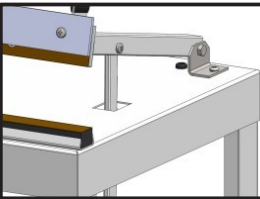
PASSO 3: Fixar a fita protetora na presilha da outra extremidade e apertar o parafuso.

SUBSTITUIÇÃO DA FITA PROTETORA ADESIVA MODELO SP 700 TE G2 .

PASSO 1: Retire a proteção do barramento, removendo os parafusos na parte traseira da máquina;



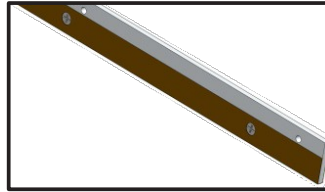
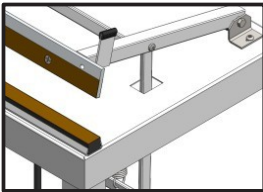
PASSO 2: Retire a resistência do barramento;



Detalhe



PASSO 3: Retire o barramento do equipamento;



Detalhe da Fita
Protetora colada
no barramento.

PASSO 4: Limpe o barramento com álcool;

PASSO 5: Aqueça o barramento de alumínio a aproximadamente 30°C;

PASSO 6: Cole a fita protetora adesiva 700x45mm na face da peça centralizada; PASSO 7: Friccione as peças para melhor aderência: Quanto mais quente o barramento e mais bem colado, maior será a vida útil sem ocorrência de nervuras na fita protetora adesiva devido ao trabalho do barramento;

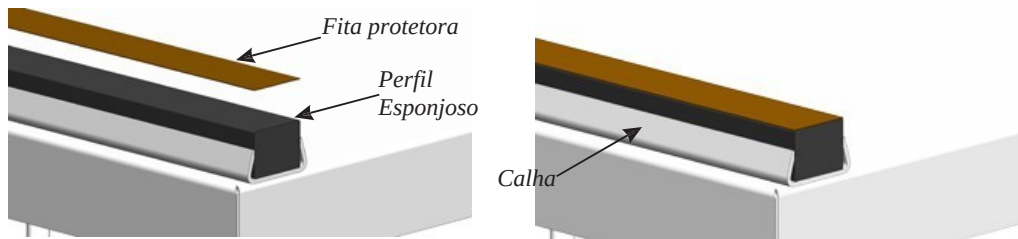
PASSO 5: Para montar novamente, refaça na ordem inversa os seguintes passos:

PASSO 3: Recoloque o barramento no equipamento;

PASSO 2: Recoloque a resistência no barramento; *PASSO*

1: Recoloque a proteção do barramento.

SUBSTITUIÇÃO DO PERFIL ESPONJOSO E DA FITA PROTETORA (TODOS OS MODELOS).



Encaixar o perfil esponjoso na calha, fazer a limpeza do perfil e aplicar a fita protetora 16mm sobre o perfil.

Caso o perfil esponjoso não esteja danificado, substituir somente a fita protetora.

Antes de colocar a fita protetora, efetuar a limpeza do barramento, retirando o excesso de cola.

TABELA DE PROBLEMAS E PROCEDIMENTOS

| PROBLEMA | CAUSA PROVÁVEL | SOLUÇÃO |
|---|--|---|
| EQUIPAMENTO NÃO LIGA. | <ol style="list-style-type: none"> 1) Falta de energia na rede elétrica; 2) Tensão da rede elétrica; 3) Plugue fora da tomada; 4) Condições da tomada. | <ol style="list-style-type: none"> 1) Verifique fusíveis, disjuntores ou aguarde o retorno de energia; 2) Verifique a tensão correta; 3) Conecte o plugue na tomada. |
| NÃO SELA MÁQUINA AQUECE MUITO OU AQUECE POUCO. | <ol style="list-style-type: none"> 1) Rede elétrica não compatível; 2) Temperatura programada insuficiente; 3) Tempo de pré-aquecimento insuficiente. | <ol style="list-style-type: none"> 1) Verifique a tensão da rede elétrica; 2) Ajuste a temperatura corretamente; 3) Ajuste o tempo de pré-aquecimento corretamente. |
| SOLDA FICA ACIONADA POR POUCO TEMPO. | <ol style="list-style-type: none"> 1) Tempo programado errado. | <ol style="list-style-type: none"> 1) Reprogramar o tempo de solda. |

TERMO DE GARANTIA

Garantimos que este produto está assegurado contra defeitos de fabricação pelo período de 06 (seis) meses já acrescidos da Garantia Legal, contados a partir da data de aquisição pelo primeiro consumidor conforme nota fiscal.

A Sulpack Ind. de Máq. para Embalagens Ltda., tem pareceres exclusivos e não autoriza outras pessoas a julgar defeitos ocorridos no período de garantia, restringindo sua responsabilidade à substituição de peças com defeito, desde que essas peças sejam previamente identificadas por técnico credenciado ou pela própria fábrica, as quais deverão ser enviadas a fábrica para averiguação do possível defeito. Após a avaliação técnica serão remetidas ao cliente, sem ônus se comprovado defeito de fabricação.

Anula-se a garantia para produtos que tenham sido eventualmente reparados, modificados ou desmontados, bem como para aqueles que tenham sua utilização fora das especificações e orientações da fábrica.

A garantia é balcão, ou seja, a(s) peça(s) ou equipamento(s) com defeito deve(m) ser encaminhado(s) à fábrica ou Assistência Técnica mais próxima para análise.

No período de garantia, todas as peças substituídas e os serviços de execução serão gratuitos, nas condições deste termo. "As peças substituídas em garantia pertencem à Sulpack, e se solicitado deverão ser devolvidas à fábrica".

EXCLUEM-SE DA GARANTIA:

Utilização inadequada;

Efeitos de corrosão, quedas, fogo, instalações elétricas deficientes, acionamento com voltagem invertida do produto e oscilações de energia;

Desgaste natural de borrachas e silicoes, fios de resistências, fios de corte e fitas

protetoras; Qualquer dano em componentes como, por exemplo, placas eletrônicas, fiação que tenham sido causados por insetos (baratas) ou por roedores (ratos), onde estes roem fios e urenam sobre os componentes, causando com isso os chamados curtos circuitos.

As despesas de transporte (embalagem e frete), de produtos que devem retornar à fábrica, correm por conta e risco do cliente, salvo entendimentos entre a fábrica / revendedor / usuário.

A GARANTIA FICA AUTOMATICAMENTE INVALIDADA:

Pelo decurso de prazo;

Inobservância de qualquer uma das recomendações constantes deste termo de garantia e manual de instruções.

Quando não for enviada à fábrica a 2ª via da nota fiscal ou sua cópia autenticada.

Para qualquer demanda judicial fica eleito o foro da comarca de Caxias do Sul - RS, com renúncia de qualquer outro, por mais privilegiado que seja ou venha a ser.

SE FOR ENTRAR EM CONTATO COM O FABRICANTE, LEIA ATENTAMENTE O MANUAL E TENHA EM MÃOS A NOTA FISCAL DE COMPRA.

Sulpack Ind. de Máq. para Embalagens Ltda
Rua Vereador Otto Scheifler, 899 Desvio Rizzo – (54) 3223-9351
CEP 95110-770 – Caxias do Sul/RS – Brasil
CNPJ 00.319.979/0001-65



Sulpack Ind. de Máq. para Embalagens Ltda.
Rua Vereador Otto Scheifler, 899 Desvio Rizzo - Fone: (54) 3223-9351
CEP 95110-770 - Caxias do Sul - RS - Brasil
CNPJ 00.319.979/0001-65
www.sulpack.com.br - e-mail: sulpack@sulpack.com.br