



ECO SEALER

200 / 300 / 400 ES(C)



GEbruiksaanwijzing / INSTRUCTIONS FOR USE / GEBRAUCHSANWEISUNG /
INSTRUCCIONES PARA EL USO / MODE D'EMPLOI / INSTRUZIONI PER L'USO / INSTRUÇÕES
PARA USO BRUGSANVISNING / BRUKSANVISNING / KÄYTTÖOHJEET

NEDERLANDS

HANDLEIDING

1. Controleer of het voltage zoals aangegeven op de machine overeenkomt met de netspanning.
2. De juiste sealtijd wordt bepaald door de dikte van het te sealen materiaal. Maak eerst een proefseal met de regelknop op stand 4 of 5. Leg de verpakking met de te sealen zijde over de sealbalk en druk de arm geheel naar beneden. Gedurende de ingestelde sealtijd gaat het seallampje branden. Nadat het seallampje is uitgegaan de sealarm nog 1 - 2 seconden gesloten houden. Uiteraard heeft dunne folie een kortere sealtijd nodig (regelknop op stand 2 - 3) dan dikke folie (regelknop op stand 6 - 8). De ideale sealtijd is eenvoudig te vinden door een aantal proefseals te maken.

Onderhoud:

BIJ ONDERHOUD AAN DE MACHINE ALTIJD EERST DE STEKKER UIT HET STOPKONTAKT HALEN !!

ONDERHOUD, REPARATIES EN/OF VERANDERINGEN AAN DE MACHINE MOGEN NIMMER DOOR ONBEVOEGDEN WORDEN UITGEVOERD !!

3. Is de teflonbekleding van de sealbalk versleten en/of de sealdraad doorgebrand, dan moet deze worden vervangen.
NOTE: Indien e.e.a. is doorgebrand controleer dan ook het silikonenrubber in de aandrukarm. Als dit ingebrand is dient ook dit vervangen te worden.

ENGLISH

MANUAL

1. Ensure that the voltage shown on the machine corresponds with your mains supply.
2. The sealing time will vary according to the thickness of the material to seal. Make a trial seal by turning the adjusting knob to position 4 or 5, place the material over the sealing bar and press the arm down. During the sealing time the pilot light will be lit. When the light turns off, keep the arm down for 1 - 2 seconds (cooling time). In case the seal is not good increase or decrease the sealing period. Thin film needs a short sealing period (control knob set at 2-4), thicker film a longer period (set at 6 - 8).

Maintenance:

FOR ANY MAINTENANCE ON THE MACHINE, ALWAYS SWITCH OFF THE MACHINE BY TAKING THE PLUG OUT OF THE SOCKET.

MAINTENANCE, REPAIR AND/OR CHANGES OF THE MACHINE SHOULD BE EXECUTED BY QUALIFIED PEOPLE ONLY.

3. When the teflon cover on the sealing bar has become burnt or worn, it should be replaced
NOTE: If the teflon has been burnt, it can be that the silicone rubber has also been burnt. Please check and replace if necessary.

DEUTSCH

GEBRAUCHSANWEISUNG

1. Prüfen Sie die Netzspannung.
2. Die richtige Schweißzeit wird durch die Folienstärke bestimmt. Um eine Probeschweißung zu machen, wird der Zeitregelknopf auf 5 gestellt. Der Beutel wird zwischen die beiden Schweißbalken gelegt, nun schließen Sie den Oberarm. Während des Schweißvorgangs leuchtet die Kontroll-Leuchte. Wenn sich die Leuchte abschaltet, den Arm 1 - 2 Sekunden herunterdrücken (Kühlzeit). Probeschweißungen ergeben, welche Zeit für eine gute Schweißnaht erforderlich ist.

Pflege des Gerätes:

FÜR WARTUNGS- UND REPARATURARBEITEN UNBEDINGT GERÄT ABSCHALTEN UND NETZSTECKER ZIEHEN !!

INSTANDHALTUNG, REPARATUREN UND ÄNDERUNGEN DER GERÄTE DÜRFEN NUR DURCH QUALIFIZIERTE FACHLEUTE DURCHGEFÜHRT WERDEN.

3. Wenn der Teflonbezug und/oder das Schweißband der Schweißelektrode verbrennt oder abgenutzt ist, soll man diese erneuern.
ACHTUNG: Wenn das Teflon verbrannt ist, könnte es sein, daß der Silikonstreifen auch verbrannt ist. Bitte kontrollieren Sie dies und entfernen Sie es wenn nötig.

ESPAÑOL

INSTRUCCIONES PARA EL USO

1. Comprobar la tensión de la red.
2. El tiempo de soldadura necesario es función del espesor del polietileno. Para realizar pruebas de soldadura, colocar los botones de regulación situados a la izquierda de la máquina en la posición 4 ó 5, colocar el polietileno a soldar sobre la barra selladora y presionar después el brazo hacia abajo. Durante el tiempo de soldadura, el piloto estará encendido. Cuando la luz se apague, mantenga el brazo presionado durante 1 - 2 segundos (tiempo de enfriamiento). Un material fino necesita un tiempo de soldadura más breve (botón sobre posición 2 ó 4). Un material espeso, un tiempo de soldadura más largo (botón en posición 6 ó 8). Después de algunos ensayos, se puede determinar el tiempo mínimo necesario para obtener una buena soldadura.

Mantenimiento:

PARA CUALQUIER OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO DESENCHUFAR DE LA RED.

EL MANTENIMIENTO, REPARACIÓN Y CAMBIOS EN LA MÁQUINA, DEBEN ESTAR HECHOS POR PERSONAS CUALIFICADAS.

3. Cuando se queme o se desgaste el teflón, debe cambiarse.
NOTE: Cuando el teflón se ha quemado, tiene que verificar si la cinta de silicona se ha quemado también. En caso afirmativo, debe reemplazarse.

FRANÇAIS

MODE D'EMPLOI

1. Contrôler le voltage et brancher la machine.
2. Le temps de soudure est fonction de l'épaisseur du film à souder. Faites un essai en positionnant le bouton du temps de soudure en position 4 - 5, placer alors le film à souder sur la barre de soudure et appuyer à fond sur le bras. Pendant le temps de soudure, le voyant sera allumé. Quand il s'éteindra, maintenez le bras durant 1 - 2 secondes (temps de refroidissement). Un matériel fin nécessite un temps de soudure court (2 - 4) et un matériel épais un temps plus long (6 - 8).

Entretien:

POUR TOUTE MAINTENANCE DE LA MACHINE IL FAUT, AU PRÉALABLE, LA DEBRANCHER DE SON ALIMENTATION ELECTRIQUE.

LA MAINTENANCE, LES REPARATIONS OU LES MODIFICATIONS, DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES PAR DES PERSONNES QUALIFIÉES SEULEMENT.

3. Le remplacement du revêtement téfloné de la barre de soudure, lorsqu'il est brûlé ou usé.
NOTE: Si le téflon est brûlé, contrôler le caoutchouc et le remplacer si nécessaire.

ITALIANO

ISTRUZIONI PER L'USO

1. Controllare che il voltaggio sia esatto.
2. Il tempo di saldatura varia a seconda dello spessore del materiale da saldare. Fare una prova di saldatura posizionando il potenziometro sulla posizione 4 o 5. posizionando il materiale sopra la barra saldante e spingendo a fondo la barra. Durante il tempo di saldatura la spia è accesa. Quando si spegne, tenere premuto il braccio per 1 o 2 secondi (tempo di raffreddamento).
3. Un materiale sottile necessita di un breve tempo di saldatura (2 - 4) e un materiale di elevato spessore di un tempo più lungo (6 - 8).

Manntenzione:

STACCARE SEMPRE LA SPINA DI ALIMENTAZIONE PRIMA DI QUALSIASI INTERVENTO DI MANUTENZIONE O PULIZIA DELLA MACCHINA

LA MANUTENZIONE DEVE ESSERE EFFEITUATA SOLO DA PERSONALE QUALIFICATO.

4. Quando la copertura di teflon sulla barra saldante risulta corrosa o usurata, deve essere sostituita.
N.B.: Se il teflon è bruciato, può darsi che anche la gomma al silicone lo sia. Si prega di controllare e sostituirli se necessario.

PORTUGU

INSTRUÇÕES PARA USO

1. Verifique se a voltagem da máquina corresponde à mesma voltagem da sua fonte de de alimentação eléctrica (Tomada).
2. O tempo de soldagem varia de acordo com a espessura do "plástico" a soldar. Faça um teste de soldagem pondo o botão de controle do tempo de soldagem no ponto 4 ou 5. Coloque o material sobre a barra de soldagem e carregue no braço da máquina manualmente. Durante o tempo de selagem a luz piloto acender-se-á. Quando a luz se apagar, mantenha o braço em baixo por 1 ou 2 segundos (tempo de arrefecimento). No caso de a soldagem não se apresentar eficiente diminua ou aumente o tempo de soldagem conforme achar necessário. O "plástico" de espessura mais "fina" necessita de pouco tempo de soldagem (O botão de controle deve ser colocado no ponto 2 - 4) e o "plástico" de espessura mais "grossa" necessita de um período mais longo (ponto 6 - 8).

Manutenção:

PARA QUALQUER OPERAÇÃO DE MANUTENÇÃO DESLIGUE SEMPRE A MÁQUINA RETIRANDO A FICHA DA TOMADA.

TODAS AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO DEVERÃO SER EXECUTADAS POR PESSOAL QUALIFICADO.

3. Quando a cobertura de tela de "teflon" na barra de soldagem estiver queimada ou gasta necessita de ser substituída.
NOTA: Se a tela se queimou provavelmente a borracha de silicone que está por cima da barra também. Verifique e substitua-a se for necessário.

DANSK

BRUGSANVISNING

1. Kontrollér at den på maskinen angivne strømtilslutning stemmer overens med kontakten.
2. Svejsetiden er afhængig af folietykkelsen. Prøv derfor at lave nogle prøvesvejsninger, hvor potentiometeret på siden af maskinen står på 4 - 5. Læg folien på svejsebarren og tryk armen ned manuelt. Under svejsningen vil en kontrollampe lyse. Når lampen slukker beholdes presset på filmen i 1 - 2 sekunder (køletid). Er svejsningen ikke tilfredsstillende, kan potentiometeret justeres og ny svejsning kan foretages. Tynd folie kan svejses (ved 2 - 4), tykkere folie (ved 6 - 8).

Vedligeholdelse:

VED VEDLIGEHOLDELSE AF MASKINEN SKAL STRØMMEN ALTID AFBRYDES.

REPARATION M.V. BØR KUN FORETAGES AF KVALIFICERET PERSONALE.

3. Når teflonstykket over svejsetråden er slidt (mørkebrunt) eller ødelagt, bør dette skiftes.
NB! Ved udskiftning af overteflon bør siliconelisten ligeledes checkes og om nødvendigt udskiftes.

SVENSKA

BRUKSANVISNING

1. Kontrollera nätspänningen och sätt i kabeln.
2. En korrekt svetsid är beroende av tjockleken samt kvalitén på folien. Gör en försöksvets med tidratten i läge 4 - 5. Lagg plasten över svetsbacken och pressa ned mottrycksarmen. Under svetsiden lyser lampan. När lampan slocknat skall armen hållas nere ytterligare 1 - 2 sekunder för att kyla fogen. Prova ut den lämpligaste inställningen genom att försöka slita upp den svetsada påsen. Själva plasten skall börja "ge sig" innan själva svetsfogen brister - Då har du rätt inställd tid. Skulle plasten nästintill smälta (fagen blir bubblig istället för plan) skall du sänka tiden något. Tunnare folie (ca 0,03) behöver kortare tid ca 2 - 4, tjockare (ca 0,08) ca 6 - 8, tjocklek därmellan runt 5 (detta gäller tranp. PE-folie).

Underhåll:

OBS: STÄNG ALLTID AV MASKINEN GENOM ATT DRA UR KONTAKTEN INNAN DU BÖRJAR.

VID BEHOV AV REPARATION BÖR DETTA UTFÖRAS AV EN SERVICETEKNIKER

3. Byt ut teflonet på svetsbacken när det har blivit bränt eller slitet.
BSERVERA 1: Om teflonet har blivit bränt finns det en risk att även silikongummit skadats. Byt då även ut detta.

NORSK

BRUKSANVISNING

1. Kontroller at den elektriske spenningen som står på apparatet stemmer overens med nettspenningen.
2. Sveisetiden vil avhenge av foliens tykkelse og kvalitet. Gjør en prøvesveis med innstillingsknappen (e) på ca. 4 eller 5. Plasser posen over sveiseelementet og press sveisearmen ned. Under sveisingen vil en indikatorlampe lyse. Når indikatorlampen slukker, skal sveisearmen holdes nede i ytterligere 1 - 2 sek. (kjøletid). Dersom sveisen ikke er god, må sveisetiden økes eller senkes inntil sveisesømmen er tilfredsstillende. (Den korteste sveisetid som gir tilfredsstillende sveis, gir også den sterkeste sveisesøm). Tynn folie trenger kort sveisetid (innstillingsknappen på 2 - 4), tykkere folie noe lenger tid (ca. 6 - 8).

Vedlikehold:

FØR DET SKAL GJØRES VEDLIKEHOLD ELLER REPARASJONER PÅ MASKINEN MÅ APPARATET SLÅS AV OG APPARATLEDNINGEN TAS UT AV KONTAKTEN.

VEDLIKEHOLD OG REPARASJONER SKAL BARE GJØRES AV KVALIFISERTE FAGFOLK.

3. Når teflonduken over sveiseelementet blir brent eller slitt skal den skiftes.
NB!!:
Dersom teflonduken over hetebåndet er brent, vil sannsynligvis silicongummilisten på sveisearmen også være brent. Kontroller og bytt hvis nødvendig.

SUOMENKIELINEN

KÄYTTÖHJEET

1. Varmista, että koneen jännite vastaa virtalähteen jännitettä.
2. Saumausaika vaihtelee saumattavan materiaalin paksuuden mukaan. Tee koesaumauksia asettamalla laitteen vasemmalla puolella oleva nappi(-t) adentoon 4 tai 5 ja asettamalla saumatava tuole saumauskiskon päälle sekä painamalla saumausrima alas. Saumauksen aikana merkkivalo palaa. Kun merkkivalo sammua, pidä varsi alhaalla vielä 1 - 2 sekuntia (jäähdytysaika). Jos sauma ei onnistunut lisää tai vähennä saumausaikaa. Ohut kalvo vaatii lyhyen saumausajan (säätönapin asento 2 - 4) ja vastaavasti paksumpi kalvo pitemmän saumausajan (säätönapin asento 6 - 8).

Huolto:

HUOLTAESSASI LAITETTA IRROTA AINA PISTOTULPPA PISTORASIATIA

3. Kun saumausriman päällä oleva teflonkangas on palanut tai kulunut, se on syytä vaihtaa.
HUOMAA: Jos teflon on palanut saattaa myös yläleuan silikonikumi olla palanut. Tarkista myös silikunikumin kunto ja vaihda se tarvittaessa.

TO DISCARD THE MACHINE

In accordance with the directive 2002/96/CE, the logo below indicates that the equipment concerned is not to be disposed of as ordinary waste at the end of its useable life.

The equipment is to be delivered to a suitable depot that will dispose of the equipment in a proper way in accordance with the legislation on this subject, or to the supplier of new equipment in case of replacement.

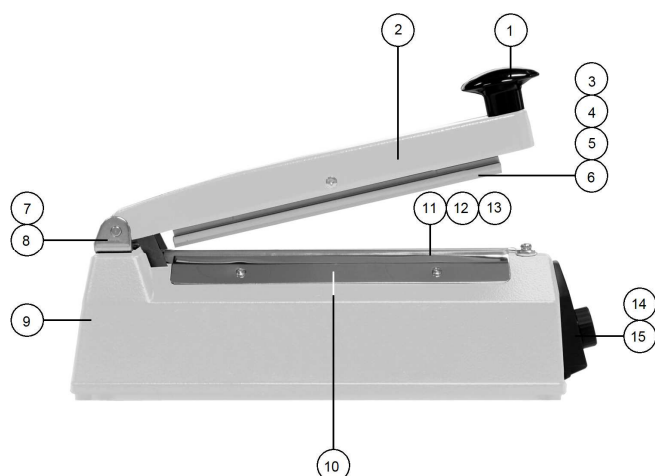
The owner of the equipment is responsible for proper disposal of the equipment.

For further information we advise you to contact your local waste facility.

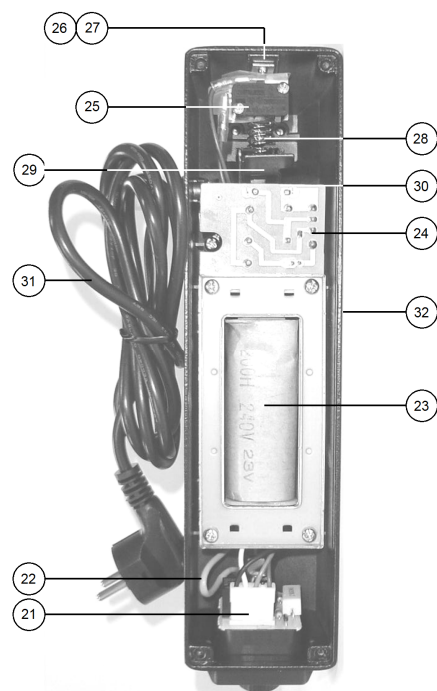


Appropriate disposal of Waste of Electric and Electronic Equipment prevents unnecessary pollution of the environment and negative influence on general health.

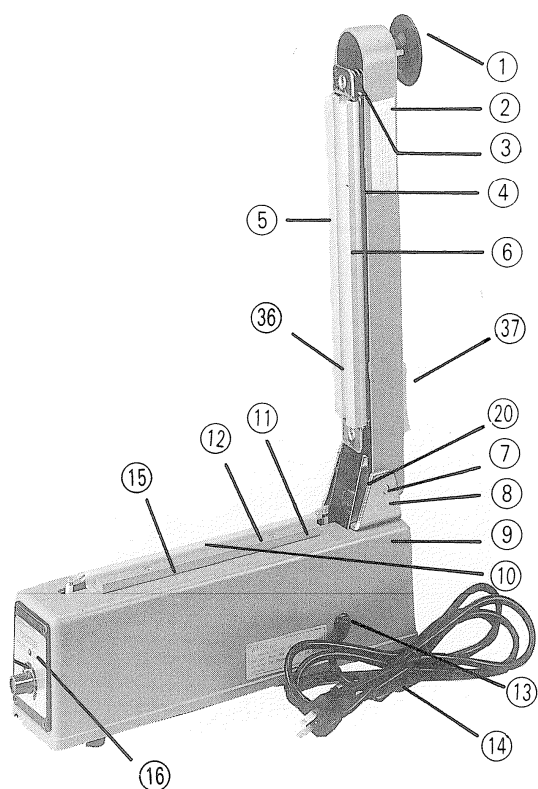
200 / 300 / 400 ES(B)



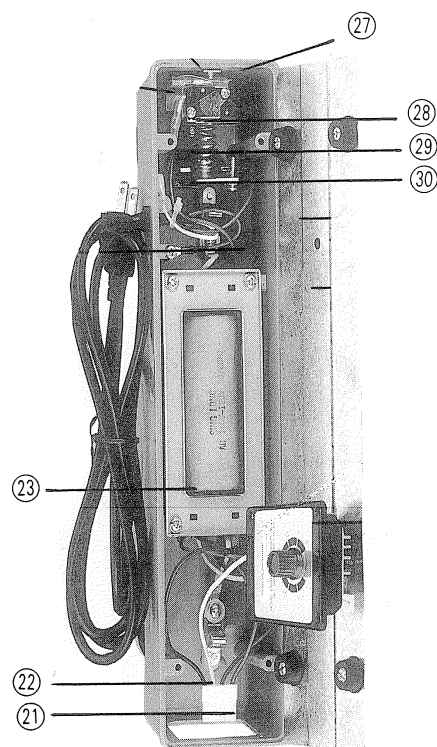
1. Handle knob
2. Arm
3. Spring
4. Silicon holder
5. Silicon rubber
6. Swivel
7. Pin
8. Bracket
9. Housing
10. Teflon holder
11. Lower Teflon
12. Upper Teflon
13. Sealing wire
14. LED
15. Timer unit
21. Connector
22. Cable tree
23. Transformer
24. EMI Filter
25. Limited switch
26. Switch bracket
27. Switch insulation
28. Switch lever spring
29. Switch lever
30. Wire holder
31. Power cord



200 / 300 / 400 ESC



1. Handle knob
2. Arm
3. Spring
4. Silicon holder
5. Silicon rubber
6. Swivel
7. Pin
8. Bracket
9. Housing
10. Sealing wire
11. Lower Teflon
12. Upper Teflon
13. Wire holder
14. Power cord
15. Profile strip
16. Timer unit
20. Switch bracket
21. Connector
22. Cable tree
23. Transformer
27. Switch insulation
28. Limited switch
29. Switch lever spring
30. Switch lever
36. Cutting Blade
37. Cutting Handle



SPECIFICATIONS

Model	200 ES(B)(C)	300 ES(B)(C)	400 ES(B)(C)
Max. seal length	200 mm.	300 mm	400 mm
Max. seal thickness	2x 0.15 mm	2x 0.15 mm	2x 0.15 mm
Seal width	2 mm	2 mm	2 mm
Watt	350 W	500 W	750 W
Weight	3.8 Kg	4,5 Kg	5,5 Kg

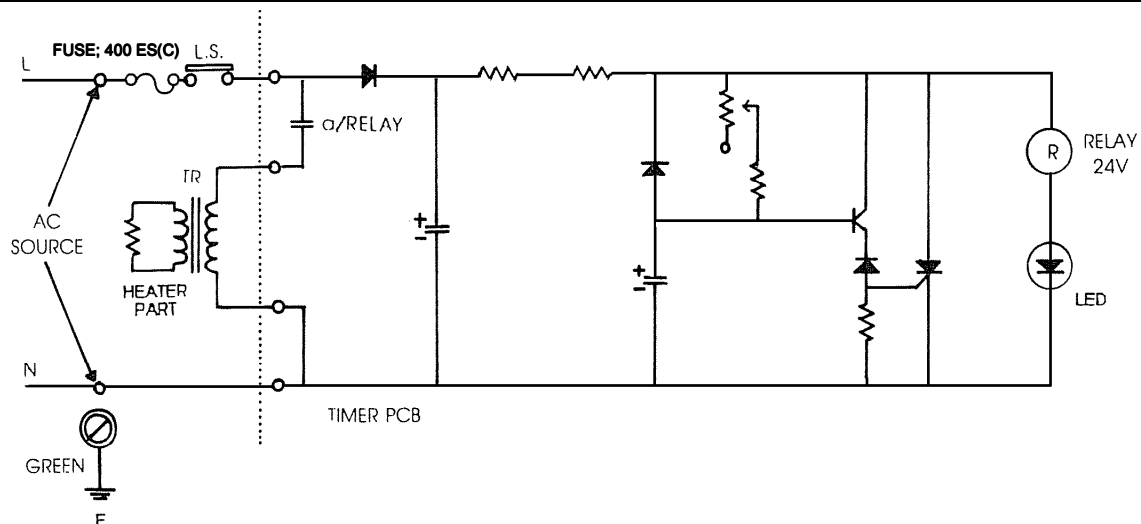
RESERVE ONDERDELEN / SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PARTES DE REPUESTO / PIECES DETACHEES / RICAMBA / ACESSÓRIOS / RESERVEDELE / FÖRSLITNINGSDELAR / RESERVEDELER / VARAOSAT

Reserve onderdelen		Pieces detachees		Förslitningsdelar	
Boven teflon	2x	Téflon supérieur	2x	Övre teflon	2x
Lasdraad	2x	Fil de soudure	2x	Svetstråd	2x
Mesje	1x (ESC)	Couteaux	1x (ESC)	Knivblad	1x (ESC)
Zekering	1x (400 ES(C))	Fusible	1x (400 ES(C))	Säkring	1x (400 ES(C))
Spare parts		Ricamba		Reservegeler	
Upper teflon	2x	Tela teflon	2x	Teflonduk, oppe	2x
Sealing wire	2x	Resistenza	2x	Sveisetråd	2x
Knife	1x (ESC)	Lame	1x (ESC)	Kniver	1x (ESC)
Fuse	1x (400 ES(C))	Fusibili	1x (400 ES(C))	Sikring	1x (400 ES(C))
Ersatzteile		Acessórios		Varaosat	
Ober - Teflon	2x	Teflon superior	2x	Yläteflon	2x
Schweißdraht	2x	Resistência de soldar	2x	Saumaoslanka	2x
Messer	1x (ESC)	Lâminas	1x (ESC)	Veitsiä	1x (ESC)
Sicherungen	1x (400 ES(C))	Fusíveis	1x (400 ES(C))	Sulake	1x (400 ES(C))
Partes de repuesto		Reservelele			
Teflón Superior	2x	Overteflon	2x		
Resistencia	2x	Svejetråd	2x		
Cuchillo	1x (ESC)	Kniv	1x (ESC)		
Fusible	1x (400 ES(C))	Sikring	1x (400 ES(C))		

HOW TO ORDER SPARE-PART SET

SPARE-PART SET	200	300	400
ES (B)	Art.Nr. : 316-1201	318-1201	319-1201
ESC	Art.Nr. : 316-1202	318-1202	319-1202

ELECTRICAL DIAGRAM





Key Electronica BV
Postbus 17
1380 AA Weesp
Bloemendalerweg 12
1382 EC Weesp
Tel. 0294-491777
Fax 0294-491789
E-mail: info@key-electronica.nl

Rabobank: 34.31.17.088
KvK Flevoland: 39066799
BTW nr: NL803673104B01

EC-DECLARATION OF CONFORMITY

Key Electronica BV., declares that the

ECO SEALER

**Type: 200 ES-2; 300 ES-2;
200 ESC-2; 300 ESC-2;
200 ES-4; 300 ES-4; 400 ES-4
200 ES-4K; 300 ES-4K; 400 ES-4K
200 ESC-4; 300 ESC-4; 400 ESC-4
200 ESC-4K; 300 ESC-4K; 400 ESC-4K**

- is in conformity with the provisions of the following EEC directives:
2006/95/EEC Low Voltage Directive
2004/108/EEC EMC-Directive
- and that the following (parts/clauses of) harmonized standards have
been applied:
EN 60204-1

Weesp, November 2012

E. Tangelder
Director

CD 059F1002.docx01

Op al onze aanbiedingen, aan ons verstrekte opdrachten en met ons gesloten overeenkomsten zijn van toepassing de leverings- en betalingsvoorwaarden voor ondernemingen in de metaal, kunststof en techniek, zoals uitgegeven door de Ondernemersorganisatie CWM en gedeponeerd ter Griffie van de Arrondissementsrechtbank te Rotterdam op 3 juni 1992 onder nummer 427/92. Een exemplaar van deze leverings- en betalingsvoorwaarden zenden wij u desgevraagd kosteloos toe. Wij wijzen anderszinslende algemene voorwaarden uitdrukkelijk van de hand.



Key Electronica
Postbus 17
1380 AA Weesp, Holland
Bloemendalerweg 12
Tel : +31(0)294 491777
Fax: +31(0)294 491789

Represented by