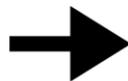


1. Conectar la unidad a línea de 220v. C.A. con toma a tierra, por medio de la ficha tripolar.
2. Accionar la llave de encendido, que se encuentra en el frente del equipo. Se encenderá la misma con luz de neon, que indica que la unidad está lista para operar.
3. Coloque el film termocontraíble al costado derecho de la máquina (no lo ponga encima del porta bobinas todavía). Desenrolle aproximadamente medio metro de material, páselo por debajo del primer rodillo (el más lejano a la máquina), inserte al abridor en el medio de ambas láminas y vuelva a pasar el film por debajo del segundo rodillo y deslícelo hasta que pase la parte de la tijera para producir su cierre. Ahora sí ponga la bobina encima de los dos rodillos.
4. El ojo de buey (señal luminosa) indica el tiempo que dura el impulso de calor en la resistencia. Se enciende al bajar el cabezal y se apaga una vez que la máquina confeccionó la soldadura.
5. La perilla redonda numerada regula el tiempo del impulso de calor. Cuanto más grueso sea el material, más intensidad necesitará. Para hacer la prueba, y determinar cuál es la temperatura ideal, gire la perilla en sentido horario (de izquierda a derecha) al punto 1. Baje el cabezal, con determinación y haciendo presión. Si no suelda y corta, gire la perilla al punto 1,5 y repita, si tampoco suelda y corta, gírela al punto 2. **Para un material tipo CRYOVAC/OPTI el tiempo suele estar entre el punto 2 y 3.** El trabajar a la mínima temperatura, hará que la resistencia dure más.
 - (a) Si utiliza Cryovac/opti levante el cabezal 2 segundos después que se apague la luz roja del temporizador. Si lo hace antes, el material estará todavía caliente y tenderá a arrugarse.
 - (b) Si utiliza polietileno, levante el cabezal inmediatamente después que se apague la luz roja del temporizador. Esto ayudará a que no se pegue el material a la resistencia.
6. Lo más importante: *** **Ejercer BUENA PRESION cuando se baja el cabezal.** ***
7. La línea de sellado debe quedar en el medio de la altura del producto. Puede agregar algún tipo de base (un libro, una caja) para elevar el producto. Se deberá tener cuidado en que coincidan los bordes de ambas caras del film, así como también que no queden pliegues o arrugas sobre el alambre, para que la soldadura quede lo más prolija posible.
8. Observar bien como viene puesta la resistencia ya que así se deberá colocarla cuando deba cambiarla. Debe estar enroscada sobre sí misma en ambos extremos aproximadamente 1 cm. y quedar bien tirante como cuerda de guitarra.

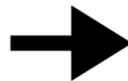
Nombres de los repuestos que lleva:

- ✓ Resistencia tipo alambre de nicrom 0.45 (es el alambre que corta y suelda). Se cambia cuando se corta. **NO USAR CUALQUIER ALAMBRE, PUEDE QUEMAR EL TRANSFORMADOR**
 - ✓ Caucho amortiguador para cabezal de 15 x 20 mm (es lo que hace presión contra la resistencia al soldar) Se cambia cuando se produce una canaleta en el mismo, dificultando que se produzca una buena presión contra la resistencia.
 - ✓ Cinta antiadherente 15 mm (es la cinta marrón que va pegada sobre la goma negra, e impide que se adhieran los restos de material al caucho y lo aísla del calor)
 - ✓ Recomendamos mantener en buenas condiciones los repuestos y usarlos originales, sino la garantía queda invalidada.
-
- NO usar adaptadores que supriman la toma a tierra NI utilizar alargues
 - NO usar la máquina sin la conexión de toma a tierra correspondiente.
 - NO tocar/usar la máquina con las manos mojadas o húmedas y/o con los pies descalzos.
 - NO sumergir en agua ni confiar su uso a niños.
 - NO tirar del cable de para desenchufar el aparato.
 - Cuando la maquina no este en uso, desconectar de la red eléctrica.
 - En caso de daño, mal funcionamiento y/o ruidos extraños, apagar la máquina, desconectar de la red eléctrica y remitirla a Lumenpol para su revisión.

**LINK A VIDEO CON
INSTRUCCIONES DE USO**



**LINK A VIDEO CON
INSTRUCCIONES DE
CAMBIO DE REPUESTOS**



Si le surgen dudas, por favor llámenos al 4952-6639 / 4951-0133

info@lumenpol.com.ar