

UŽIVATELSKÁ PŘÍRUČKA

HYGOPAC

1. PŘÍSLUŠENSTVÍ

1 síťový kabel	9000-118-17
1 návod k obsluze	9000-616-03
1 záruční listopad	9000-464-86

2. BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Práce na elektrických přístrojích (elektrickém zařízení) smějí být prováděny jen kvalifikovanou obsluhou.

Při opravách je nutno dbát odpovídajících bezpečnostních a kontrolních předpisů. (IEC 364 – DIN DE 0100, EN 60 335-1, VDE 0701, UVV-VBG 4 a 103), v zahraničí pak odpovídajících předpisů (např. CEE).

Při opravách používat pouze originální náhradní díly, jinak zaniká záruka a značka kvality „GS“.

Přístroj nesmí být otevřen uživatelem !

3. FUNKCE HYGOPACKU

- ❖ jednoduchá obsluha
- ❖ žádná údržba
- ❖ vysoce spolehlivý výkon
- ❖ měnitelná teplota – nastavení
- ❖ zapečetění sáčků jakékoliv šířky
- ❖ konstantní rychlost průběhu
- ❖ malá a kompaktní konstrukce
- ❖ úzká zaváděcí (mezera), která znemožňuje poškození balených předmětů

4. PŘEHLED TYPŮ

Typ 6020-000-00 po sérii č. 10 000
220-240 V, 50 Hz/230 V, 60 Hz

Typ 6020-02 série č. 10 001
220-240 V, 50 Hz/230 V, 60 Hz

5. TECHNICKÁ DATA

Zapojení na síť :

po sérii č. 1200	220 V, 50 Hz
od série č. 1200	220-240 V, 50 Hz
	230 V, 60 Hz

Pojistka přístroje :

M 4 E/DIN 41571

Příkon proudu :

2,5 – 2,9 A

Výkon topného tělesa :

500 – 600 W
(2 topná tělíska / 250-300W)

Celý výkon :

500 – 650 W

Doba ohřevu :

cca 3 minuty

Teplota sváření :

plynule nastavitelná do 240°C

Přítlak sváření :

nastavitelný excentrem

Rozměry (d x š x v)

380 x 135 x 160 mm

Hmotnost :

7,3 kg

Šířka sváru :

9 mm

Pevnost sváru :

3 N/15 mm

Přístroj je odrušen podle VDE 0875.

5.1 OSVĚDČENÍ

Ústavem TUV-Product Service GmbH byla přidělena značka kvality „GS“ se schvalovacím číslem 92 12 13840 101.

Tato zkouška byla provedena podle DIN VDE 0700 T 1 11.90, DIN VDE 0700 T 1 AG 12.91, DIN VDE 0700 T 30.01.83, T 30 A 1 11.84 a T 30 A 2 04.87 a odpovídá evropské normě EN 60 335-1.1988.

6. UMÍSTĚNÍ – INSTALACE PŘÍSTROJE

Přístroj musí být instalován v suchých, bezprašných místnostech.

!!! Přístroj nestavět zadní stranou přímo ke stěně, aby se zamezilo přehřátí.

Nesmí být zakryty větrací štěrby. !!!

7. POUŽITÍ VHODNÝCH STERILIZAČNÍCH OBALŮ

podle DIN 58953 díl 4 mohou být používány kombinované sterilizační obaly – např. STERIKING.

!!! Následující materiály nesmějí být používány !!!

- fóliové hadice a fólie z PE
- polyamidové (nylonové) fólie

Tyto materiály nepropouštějí v autoklávu vzduch ani páru, kromě toho se může v topném kanálu materiál smršťovat až na 30% a tím vznikne zvrásnění, a může dojít k poškození svářečky.

8. OBSLUHA

- ✓ Zapnout síťový vypínač (1). Ohřev cca 3 minuty.
- ✓ Jakmile se rozsvítí žlutá kontrolka, počkat cca 2 minuty, potom zapnout vypínač posuvu.
- ✓ Obal – zavést zleva !
- ✓ Obal je veden dopravním pásem rovnoměrně přes topný kanál.

9. TYPY PRO OBSLUHU

9.1 ZKOUŠKA SVÁRU

ZKOUŠKA ROZTRŽENÍM

Abychom zjistili, zda svár odpovídá DIN 58 953, oddělte fólii od papíru. V celé délce sváru musí na fólii ulpět trochu papíru. pokud tomu tak není, je třeba zvýšit teplotu sváření, viz 9.2 – Teplota nastavení.

VIZUÁLNÍ ZKOUŠKA

- papír zhnědne
- vzniknou díry ve fólii
- fólie se přilepí na kotouč
- extrémní zvrásnění

ŘÍLIŠ VYSOKÁ TEPLOTA SVÁŘENÍ

- fólie a papír se nespojí

ŘÍLIŠ NÍZKÁ TEPLOTA SVÁŘENÍ

Viz 9.2 „Teplota nastavení“

9.2 TEPLOTA NASTAVENÍ

- ✓ Plynulé nastavení teploty se provádí regulačním knoflíkem (5)
- ✓ Obvyklá teplota sváření je 150 – 220 °C.

Při použití obalů STERIKING je regulační knoflík (5) nastaven na pozici šipky.

Podle materiálu sterilizačního obalu je třeba stanovit vhodnou teplotu sváření následující zkouškou:

- ✓ po sváření počkat, až svár vychladne
- ✓ zkouškou roztržením zjistit, zda je svár správný

Viz 9.1 „Zkouška sváru“.

9.3 OŠETŘOVÁNÍ HYGOPACKU

K vnějšímu čištění a dezinfekci doporučujeme použít dezinfekční ubrousky (6), např. FD 350 (obj.č. 6000-026-00).