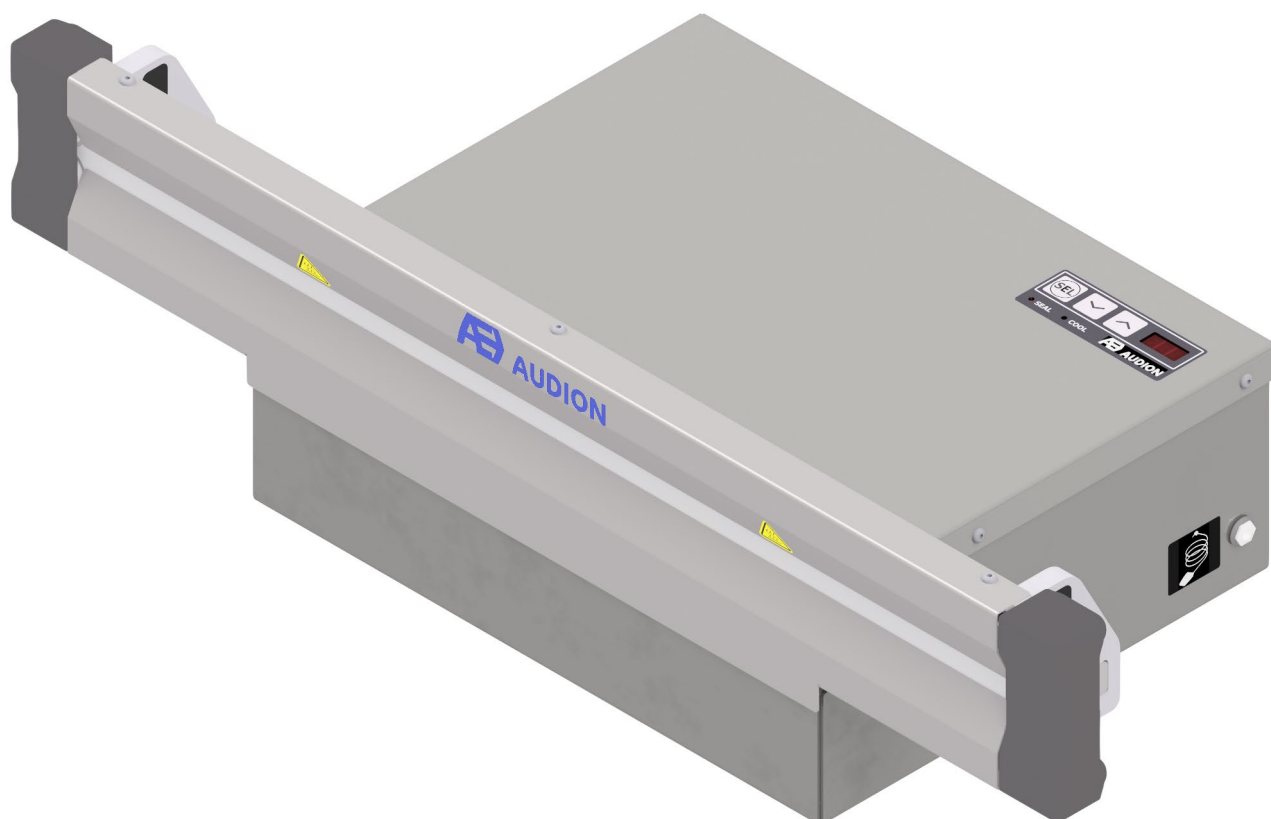




Gebrauchsanweisung

www.audion.com

Industrial Sealer Magneta 420 / 620 / 1020 ISM(S)

420 / 620 / 1020 ISM(S) DE Rev.00

Industrial Sealer Magneta

420 / 620 / 1020 ISM(S)

Alle Rechte vorbehalten.

Ohne vorherige schriftliche Genehmigung von Audion Elektro BV darf dieses Dokument weder ganz noch in Auszügen durch Druck, Fotokopie oder auf eine andere Weise vervielfältigt bzw. veröffentlicht werden.

Audion Elektro BV behält sich das Recht auf Änderung des Geräts bzw. der Gebrauchsanweisung ohne vorherige Ankündigung vor.

Audion Elektro BV haftet nicht für eventuelle Schäden, die sich aus von der Standardausführung abweichenden Spezifikationen ergeben.

Diese Gebrauchsanweisung wurde mit der größten Sorgfalt zusammengestellt. Dessen ungeachtet lehnt Audion Elektro BV jedoch jegliche Haftungsansprüche hinsichtlich eventuell in dieser Gebrauchsanweisung vorhandener Fehler bzw. der Folgen einer fehlerhaften Interpretation des Inhalts ab.

Audion Elektro BV haftet außerdem nicht für Schäden oder Probleme, die sich aus der Verwendung von Ersatzteilen anderer Hersteller (keine Originalteile) ergeben. Sollte diese Gebrauchsanweisung für bestimmte Reparatur-, Einstell- oder Wartungsarbeiten nicht die notwendigen Anweisungen enthalten, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler oder an Audion Elektro BV.



**Lesen Sie diese
Gebrauchsanweisung sorgfältig
durch, bevor Sie das Gerät in
Betrieb nehmen oder
Wartungsarbeiten durchführen.**

Dieses Gerät ist Bestandteil des Produktsortiments von Audion. Wir bieten unter anderem auch folgende Geräte an:

- Impulsschweißgeräte
- Heißsiegelschweißgeräte
- Durchlaufschweißgeräte
- Vakuumschweißmaschinen
- Vakuumkammern
- Schrumpfanlagen
- Medizinische schweißgeräte
- Form-, Füll- und Verschließmaschinen

Seit seiner Gründung im Jahr 1947 konnte Audion einen umfangreichen Schatz an Erfahrungen und Fachwissen im Bereich von Folienschweißgeräten und Verpackungsmaschinen gewinnen. Wir bieten stets einzigartige, für die jeweiligen

Verpackungsanforderungen maßgeschneiderte Lösungen.

Moderne Fertigungsmethoden und Prüfverfahren sowie unsere jahrelange Erfahrung stellen sicher, dass unsere Verpackungsmaschinen den höchsten Qualitätsstandards entsprechen. Selbstverständlich können wir die Maschinen auch an Ihre besonderen Anforderungen anpassen.

Somit sind Sie bei Audion immer in allerbesten Händen, wenn Sie eine ganz auf Ihre Bedürfnisse ausgerichtete Verpackungsmaschine wünschen!

Inhaltsverzeichnis

1	Einleitung	6
1.1	Hersteller.....	6
1.2	Typenschild	6
2	Sicherheit	7
2.1	Sicherheitsdatenblatt	7
2.2	Sicherheitseinrichtungen	7
2.3	Sicherheitssymbole.....	8
3	Installation.....	9
3.1	Schweißgerät auspacken	9
3.2	Schweißgerät aufstellen	9
3.3	Schweißgerät anschließen	10
3.3.1	Netzstrom anschließen.....	10
3.3.2	Fußtaster anschließen	10
4	Beschreibung des Schweißgeräts.....	11
4.1	Funktion	11
4.2	Übersicht über das Schweißgerät	12
4.3	Einstellungen anpassen	13
5	Bedienung	14
5.1	Einschalten	14
5.2	Schweißbetrieb	15
5.3	Ausschalten	16
6	Störungsbeseitigung	17
6.1	Störungstabelle	17
6.2	Fehlercodes auf dem Bedienfeld	19
6.3	Sicherungen austauschen.....	20
7	Wartung.....	21
7.1	Wartungsplan	21
7.1.1	Wöchentliche Wartung	21
7.1.2	Monatliche Wartung	22
7.1.3	Jährliche Wartung	22
7.2	Verschleißteile austauschen	23
8	Außerbetriebnahme, Transport und Lagerung	27
8.1	Außerbetriebnahme	27
8.1.1	Vom Netzstrom trennen	28
8.1.2	Transport.....	28
8.1.3	Lagerung	28
9	Entsorgung des Geräts	29
9.1	WEEE-Richtlinie.....	29
9.2	Korrekte Entsorgung des Geräts zur Wiederverwertung	29

A	Technische Daten.....	30
A.1.	Maßzeichnung.....	30
A.2.	Technische Daten	31
B	Schaltplan.....	33
B.1.	Electrical diagram ISM(S)	34
C	Ersatzteile	35
C.1.	Empfohlene Verschleißteile.....	35
C.2.	Wartungsteile	37
C.3.	Explosionszeichnungen	38
D	Wartungsprotokoll	45
D.1.	Wartungsprotokoll	45
E	Glossar.....	46
F	EG-Konformitätserklärung.....	47

Industrial Sealer Magneta

420 / 620 / 1020 ISM(S)

1 Einleitung

1.1 Hersteller

Die Herstellung der Luftpolstermaschine erfolgte durch:

Audion Packaging Machines B.V.
Hogeweyselaan 235
1382 JL Weesp
Niederlande

Telefon:	+31 (0)294 491717
Fax:	+31 (0)294 491761

E-Mail:	Customerservice@audion.com
Internet:	www.audion.com

1.2 Typenschild

AUDION® Packaging Machines		audion.com	Product made in The Netherlands
TYPE	FUSE		
SERIE			
VOLT	Hz	YEAR	
POWER	VA		

Das Gerät verfügt über eine CE-Kennzeichnung. Hierdurch wird angegeben, dass das Gerät den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen der Europäischen Union entspricht.

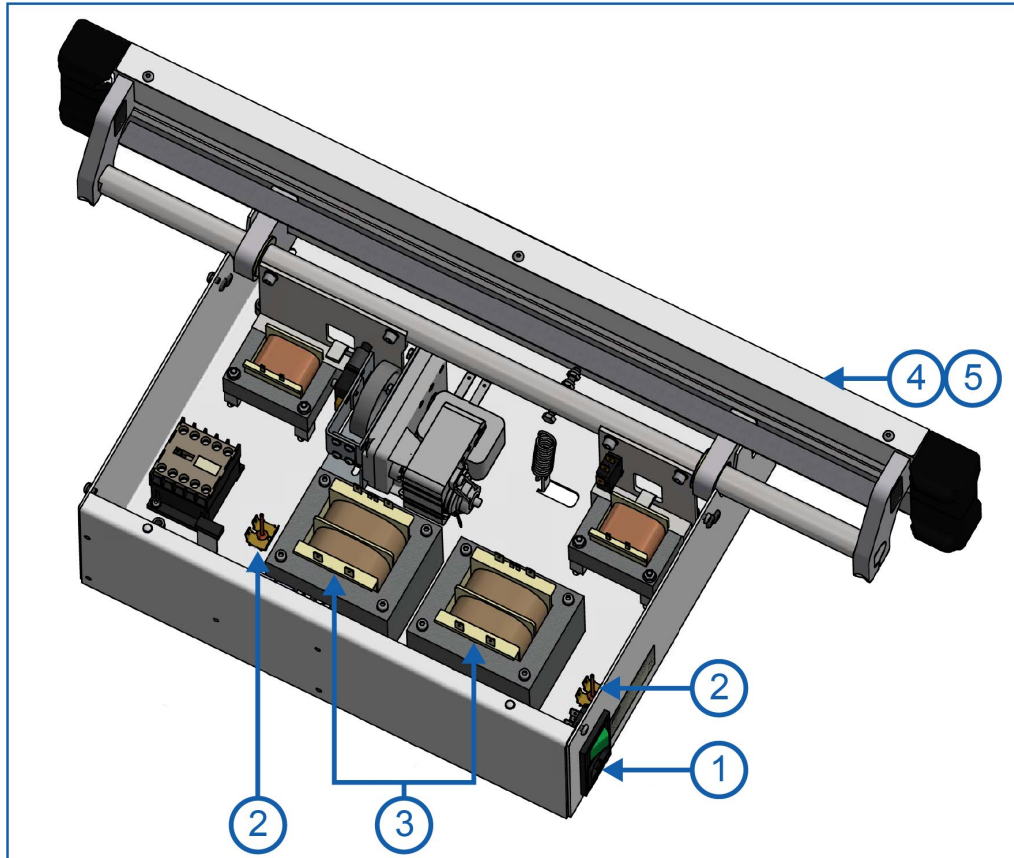
2 Sicherheit

2.1 Sicherheitsdatenblatt



Lesen Sie das mit dem Schweißgerät mitgelieferte Sicherheitsdatenblatt sorgfältig durch.

2.2 Sicherheitseinrichtungen



Nr.	Name	Funktion
1	Sicherungen (Steckdose)	Verhindert Überhitzung und Brand.
2	Erdungskreis	Verhindert elektrischen Schlag bei der Berührung des Gehäuses.
3	Sicherheitstrafos* mit Klixon	Verhindert elektrischen Schlag bei der Berührung des Gehäuses, Überhitzung und Brand.
4	2-mm-Öffnung	Verhindert den Start des Schweißvorgangs, wenn sich ein Finger dazwischen befindet.
5	Feder	Zieht den Schweißbalken herab, sodass keine Quetschgefahr besteht.

* Die Schweißgeräte 420 ISM und 420 ISMS sind mit einem einzelnen Trafo ausgestattet.

2.3 Sicherheitssymbole

Die folgenden Sicherheitssymbole sind am Schweißgerät angebracht:



Dieser Warnaufkleber zeigt möglicherweise heiße Oberflächen an.

3 Installation

3.1 Schweißgerät auspacken

Überprüfen Sie beim Entpacken das ISM(S) anhand der folgenden Liste auf Vollständigkeit. Das ISM(S) muss stets mit zwei Personen aus der Verpackung (Karton) gehoben werden.

- Das Schweißgerät
- Gebrauchsanweisung
- Sicherheitsdatenblatt
- Netzkabel
- Fußtaster

Das ISM(S) ist auf einer Bodenplatte aus Holz montiert. Das Schweißgerät muss stets mit mindestens zwei Personen aus dem Karton gehoben werden. Zu diesem Zweck ist an der Platte auf beiden Seiten des Schweißgeräts ein Griff angeschraubt. Das ISM(S) darf niemals am oberen oder unteren Schweißbalken angehoben werden. Andernfalls können Beschädigungen auftreten. Stellen Sie das Schweißgerät auf einen ebenen Arbeitstisch, und entfernen Sie die vier Montageschrauben von der Holzplatte. Bewegen Sie das Schweißgerät dann zum Arbeitsplatz. Das Schweißgerät muss immer an der Unterseite angehoben werden.

Überprüfen Sie die Daten auf dem Typenschild. Diese sind neben der Steckdose oder dem Netzkabel zu finden.



Das Schweißgerät ist in umweltfreundlichem Material verpackt, das im normalen Haushaltsabfall entsorgt werden kann.



Bewahren Sie den Lieferkarton und Verpackungsmaterial auf, um das Schweißgerät bei Bedarf wieder sicher transportieren zu können.

3.2 Schweißgerät aufstellen

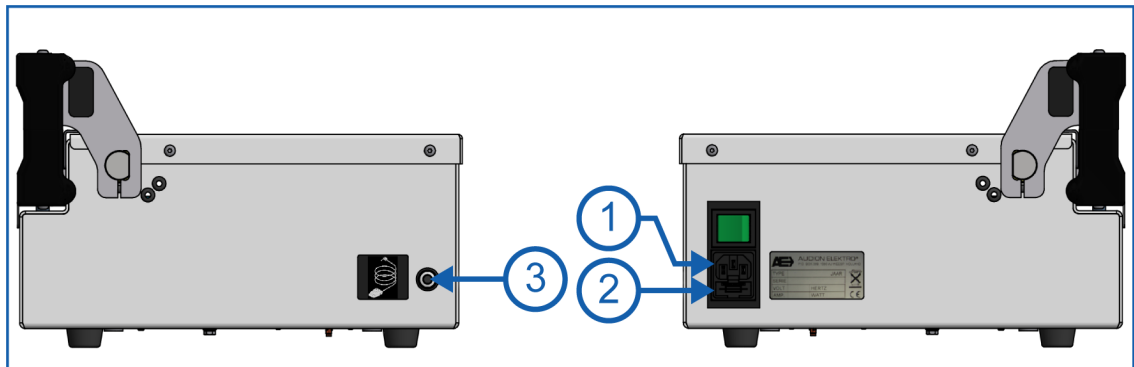
Stellen Sie das Schweißgerät in einem trockenen, belüfteten und gut beleuchteten Bereich auf. Achten Sie darauf, dass das Schweißgerät nicht direktem Sonnenlicht, extremen Temperaturen, Feuchtigkeit, Staub oder Sand ausgesetzt ist. Das Schweißgerät darf keinen mechanischen Stößen oder Vibrationen ausgesetzt werden.

Stellen Sie das Schweißgerät auf einer festen, ebenen Oberfläche auf. Das Schweißgerät hat einen robusten Boden und bleibt daher stabil.

Industrial Sealer Magneta

420 / 620 / 1020 ISM(S)

3.3 Schweißgerät anschließen



1. Steckdose
2. Sicherungen (Steckdose)
(2x Sicherung 10 AT-20x5 mm)
3. Anschluss Fußtaster

3.3.1 Netzstrom anschließen

Verbinden Sie den Stecker des Netzkabels mit der Steckdose (1) des Schweißgeräts (siehe vorherige Abbildung).

Verbinden Sie dann den Stecker des Netzkabels mit der Wandsteckdose.



Verwenden Sie stets eine geerdete Wandsteckdose (Schuko, CEE 7/3) mit einem Überstromschutz von maximal 16 A.

3.3.2 Fußtaster anschließen

Stellen Sie den Fußtaster auf einen trockenen Boden. Verbinden Sie den Stecker mit dem Anschluss (3) des Schweißgeräts (siehe vorherige Abbildung).



4 Beschreibung des Schweißgeräts

4.1 Funktion

Audion bietet zwei Modelle von Schweißgeräten in dieser Klasse an: das ISM (Industrial Sealer Magneta) mit Epoxidharzbeschichtung und das ISMS (Industrial Sealer Magneta Stainless Steel) in rostfreiem Stahl. Das ISM ist am besten für allgemeine Industriebereiche geeignet, bei denen keine besonderen Anforderungen an Hygiene oder Korrosionsbeständigkeit vorliegen. Das ISMS ist für Bereiche geeignet, in denen höhere Anforderungen an Hygiene oder Korrosionsbeständigkeit gestellt werden.

Das ISM(S) ist ein eigenständiges Schweißgerät, das über einen Fußtaster bedient wird. Die Folie wird verschweißt, indem zwei Schweißbalken zusammengedrückt und aufgeheizt werden. Serienmäßig sind ISM und ISMS mit einem Bedienfeld mit Folientasten ausgeführt. Es können alle Folienbreiten bis zur der Breite der Schweißbalken verschweißt werden.

Das Schweißgerät ist für die folgenden Verpackungsmaterialien geeignet:

- Polyethylen (PE)
- Polypropylen (PP)
- Verschiedene Verbundstoffe

Schweißzyklus

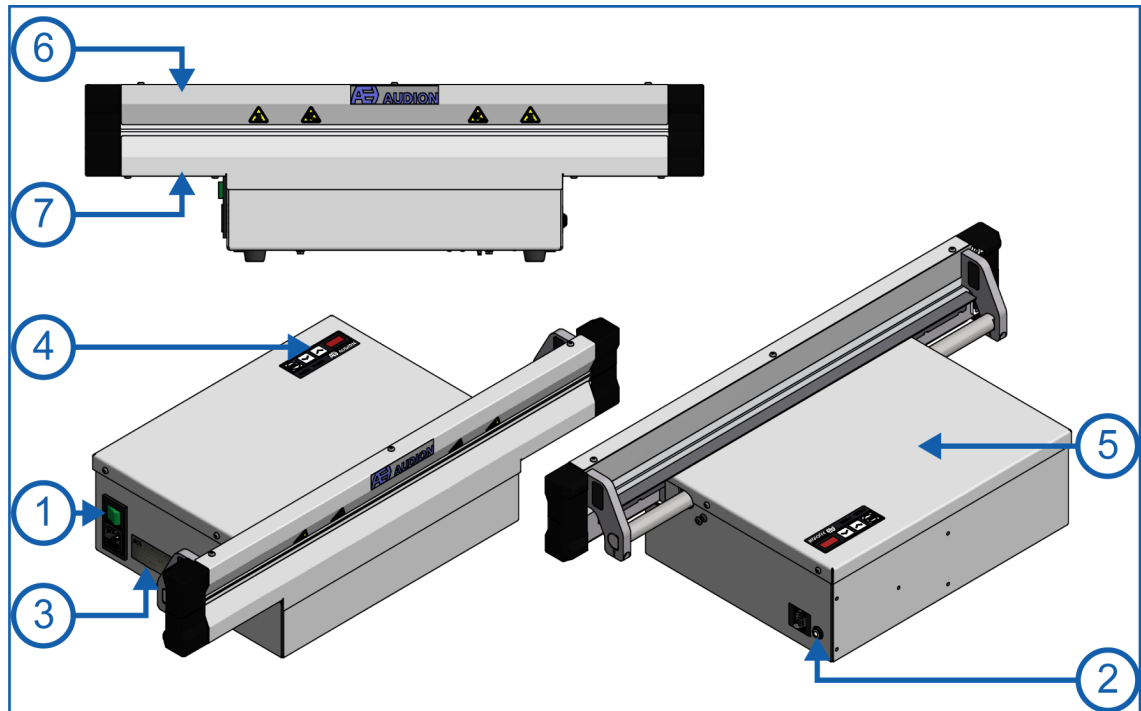
Der vollständige Schweißzyklus des Schweißgeräts besteht aus den folgenden Schritten:

- Einlegen der Verpackung zwischen die Schweißbalken.
- Nach der Betätigung des Fußtasters schließen sich die Schweißbalken.
- Die Schweißbalken werden dann zusammengedrückt.
- Während der Schweißzeit werden die Schweißbalken aufgeheizt.
- Nach dem Beenden der Schweißzeit beginnt die Abkühlzeit.
- Während der Abkühlzeit öffnen sich die Schweißbalken wieder.

Industrial Sealer Magneta

420 / 620 / 1020 ISM(S)

4.2 Übersicht über das Schweißgerät



1. Hauptschalter mit Steckdose
2. Anschluss Fußtaster
3. Typenschild
4. Bedienfeld
5. Obere Abdeckung
6. Oberer Schweißbalken
7. Unterer Schweißbalken

4.3 Einstellungen anpassen



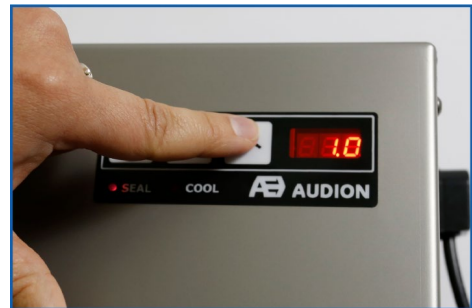
Bei der ersten Inbetriebnahme befindet sich das Schweißgerät im Transportmodus, und die Schweißbalken sind geschlossen. Der Bildschirm zeigt „FPD“ an. Durch einmaliges Betätigen des Fußtasters verlässt das Schweißgerät den Transportmodus. Das Schweißgerät ist jetzt betriebsbereit.

Informationen zum Aktivieren des Transportmodus finden Sie unter 8.1.2.

1. Drücken Sie zur Einstellung der Schweißzeit die Taste „SEL“, bis die LED neben „SEAL“ aufleuchtet.
2. Halten Sie die Taste „SEL“ gedrückt, bis die Ziffern im Display zu blinken beginnen.



3. Sie können die Schweißzeit nun mit der Taste ▲ erhöhen und mit der Taste ▼ verringern.



4. Drücken Sie zur Bestätigung der Schweißzeit die Taste „SEL“.



5. Gehen Sie zur Einstellung der Abkühlzeit ebenso vor (Schritt 1 bis 4), wählen Sie in Schritt 1 jedoch die LED „COOL“.



5 Bedienung



Vor dem Einschalten des Schweißgeräts alle Sicherheitseinrichtungen auf Vorhandensein und ordnungsgemäße Funktion überprüfen.



Der Benutzer muss vor dem Schweißgerät sitzen, sodass das Bedienfeld und der Hauptschalter einfach erreichbar sind.



Nach einem unvorhergesehenen Stromausfall muss das Schweißgerät mit dem Fußtaster manuell neu gestartet werden.

5.1 Einschalten

Gehen Sie zum Einschalten des Schweißgeräts wie folgt vor:

1. Überprüfen Sie, dass das Schweißgerät ordnungsgemäß installiert ist (siehe Kapitel 3).
2. Stellen Sie den Hauptschalter auf Stellung „1“ (EIN). Das grüne Licht im Schalter leuchtet nun auf, und das Schweißgerät wird eingeschaltet.



5.2 Schweißbetrieb



Wenn der folgende Schweißzyklus nicht ordnungsgemäß ausgeführt wird, kann dies zu schweren Verletzungen oder Sachschäden führen.



Für optimale Ergebnisse und einfache Bedienung sollte ein Beutel in der Längsrichtung nicht mehr als zu 3/4 gefüllt sein, und es sollten mindestens 30 mm an freiem Raum zwischen dem Produkt und der Innenseite der Schweißnaht bleiben.



Zwischen die Schweißbalken niemals Beutel einlegen, die mit Etiketten oder Klebeband beklebt sind.

Führen Sie diese Schritte durch, um den Schweißbetrieb zu beginnen:

1. Schalten Sie die Maschine ein (siehe 5.1).
2. Stellen Sie die gewünschte Schweißzeit und Abkühlzeit ein (siehe 4.3).
3. Legen Sie den Beutel zwischen die Schweißbalken.
4. Betätigen Sie den Fußtaster, um das Schweißgerät zu starten.



Das Programm läuft an, und die Schweißnaht wird hergestellt. Nach Ablauf des Programms öffnen sich die Schweißbalken selbsttätig.

Wenn Sie nach dieser Anleitung vorgehen, erhalten Sie mit Sicherheit ein qualitativ hochwertiges Schweißergebnis:

1. Ziehen Sie während des Schweißvorgangs nicht an dem Material, und stellen Sie sicher, dass es sich nicht bewegt.
2. Stellen Sie sicher, dass der zu verschweißende Teil des Beutels innen sauber und trocken ist.
3. Stellen Sie sicher, dass der zu verschweißende Teil überall flach aufliegt, bis die Schweißbalken vollständig geschlossen sind, um Falten und Knitter zu verhindern.
4. Schalten Sie das Gerät während des Schweißvorgangs nur im Notfall aus.



5.3 Ausschalten

Gehen Sie zum Ausschalten des Schweißgeräts wie folgt vor:

Stellen Sie den Hauptschalter auf Stellung „0“ (AUS). Das grüne Licht im Schalter erlischt nun, und das Schweißgerät wird ausgeschaltet.

6 Störungsbeseitigung



Störungen dürfen ausschließlich von dazu befugtem Wartungspersonal beseitigt werden.



Ziehen Sie bei einer Störung immer zuerst den Netzstecker aus der Steckdose, bevor Sie versuchen, das Problem zu beheben.



Lässt sich das Problem nicht anhand der nachfolgenden Störungstabelle lösen, wenden Sie sich an Ihren Händler oder an Audion.

6.1 Störungstabelle

SPANNUNGSVERSORGUNG

Problem	Lösung
Das ISM(S) funktioniert nicht und das grüne Licht im Hauptschalter leuchtet nicht.	• Überprüfen, ob sich der Hauptschalter in eingeschalteter Stellung befindet. • Überprüfen, ob Netzspannung anliegt. • Überprüfen, ob das Netzkabel richtig angeschlossen ist. • Netzkabel vom ISM(S) trennen und Sicherungen in der Steckdose überprüfen. • Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an Ihren Händler oder an Audion.

STÖRUNGEN DER ELEKTRIK

Problem	Lösung
Die Sicherungen sprechen wiederholt an.	• Anschlüsse der Verbindungsdrähte des Schweißbands überprüfen. • Schweißbänder auf gegenseitigen Kurzschluss überprüfen. • Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an Ihren Händler oder an Audion.
Das ISM(S) schaltet sich von Zeit zu Zeit ab.	• Überprüfen, ob das Netzkabel richtig angeschlossen ist.

STÖRUNG DER SCHWEISSFUNKTION

Problem	Lösung
Das ISM(S) ist in Betrieb, die Schweißfunktion jedoch nicht ordnungsgemäß.	• Überprüfen, ob die Schweißzeit nicht auf 0 Sekunden eingestellt ist, und Schweißparameter richtig einstellen. • Schweißbänder austauschen. • PTFE-Band auf Beschädigung überprüfen. Gegebenenfalls austauschen. • Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an Ihren Händler oder an Audion.
Schweißnaht mangelhaft: verknittert, überdehnt oder unterschiedlich stark.	• Schweißparameter anhand einiger Probeschweißungen überprüfen. Beispielsweise kann die Schweißzeit für das zu bearbeitende Material zu lang oder die Abkühlzeit zu kurz sein. • Sicherstellen, dass der zu verschweißende Teil des Beutels sauber und trocken ist. • Überprüfen, ob die Knitter und Falten von einem zu sehr gefüllten Beutel verursacht werden. • PTFE-Band auf Beschädigung überprüfen. Gegebenenfalls austauschen. • Unteren Schweißbalken auf richtige Ausrichtung überprüfen (siehe 7.2).

6.2 Fehlercodes auf dem Bedienfeld

Wenn beim Start oder im Schweißzyklus ein Fehler auftritt, wird das Programm angehalten und ein Fehlercode auf dem Display angezeigt. In der nachstehenden Tabelle werden alle Fehlercodes mit möglichen Problemlösungen aufgeführt.

Fehlercode	Beschreibung	Ursache	Rücksetzen/Lösung
E01	Die Schweißbalken schließen nicht.	Es befindet sich etwas zwischen den Schweißbalken (Mikroschalter „SEALBAR CLOSED“ nicht geschlossen, siehe Anhang B, „Schaltplan“).	- Der Fehlercode wird automatisch zurückgesetzt, nachdem er 3 Sekunden lang angezeigt wurde. - Überprüfen, ob sich etwas zwischen den Schweißbalken befindet.
E02	Die Schweißbalken öffnen nicht.	Die Schweißbalken sind blockiert (Mikroschalter „SEALBAR OPEN“ nicht geschlossen, siehe Anhang B, „Schaltplan“).	- Der Fehlercode wird automatisch zurückgesetzt, nachdem er 3 Sekunden lang angezeigt wurde. - Überprüfen, ob sich etwas zwischen den Schweißbalken befindet.
E07	Startfehler am Bedienfeld.	Eines oder mehrere Signale liegen beim Start an.	- Hauptschalter auf „0“ (AUS) stellen, 10 Sekunden warten, und wieder auf „1“ (EIN) stellen. - Überprüfen, ob die Schweißbalken geöffnet sind.
E99	Kommunikationsfehler.	EEPROM auf der Hauptplatine ist defekt, oder die maximale Anzahl an Zyklen des EEPROM wurde erreicht.	Audion kontaktieren.

6.3 Sicherungen austauschen

Die Sicherungen müssen ausgetauscht werden, wenn sich das Schweißgerät nicht mehr über den Hauptschalter einschalten lässt (das grüne Licht nicht mehr leuchtet). Tauschen Sie in diesem Fall die Sicherungen aus. Vor dem Austausch wird empfohlen, das Schweißgerät von qualifiziertem Personal untersuchen zu lassen, um die Ursache des Problems festzustellen. Das Schweißgerät darf nur mit neuen Sicherungen versehen werden, nachdem die ordnungsgemäße Funktion aller anderen Komponenten festgestellt wurde.

Die Sicherungen befinden sich an der linken Seite des Schweißgeräts (siehe 2.2, Nr. 1).



Gehen Sie beim Wechseln der Sicherungen wie folgt vor:

1. Stellen Sie den Hauptschalter auf Stellung „0“ (AUS).
2. Ziehen Sie den Stecker aus der Wandsteckdose.
3. Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.
4. Öffnen Sie das Sicherungsfach.
5. Tauschen Sie die Sicherungen aus.
(2x Sicherung 10AT-20x5mm, Ersatzteilnummer 355-05010).
6. Schließen Sie das Sicherungsfach.
7. Stecken Sie den Stecker wieder in die Steckdose.
8. Stecken Sie den Stecker wieder in die Wandsteckdose.
9. Stellen Sie den Hauptschalter auf Stellung „1“ (EIN).

7 Wartung



Wartungsarbeiten dürfen ausschließlich von dazu befugtem Wartungspersonal ausgeführt werden.



Ziehen Sie vor sämtlichen Wartungsarbeiten zuerst den Netzstecker aus der Steckdose.



Verwenden Sie zum Reinigen des Geräts weder Wasser, Scheuermittel, chemische Lösungsmittel noch andere Flüssigkeiten.



Für den Wartungsplan wurde von einem normalen Gebrauch des Geräts ausgegangen. Verkürzen Sie bei einem intensiveren Gebrauch oder beim Betrieb des Geräts unter extremen Betriebsumständen das Wartungsintervall.



Verzeichnen Sie alle Wartungsarbeiten in einem Wartungsprotokoll. Ein Beispiel hierfür ist im Anhang enthalten.

7.1 Wartungsplan

Für den folgenden Wartungsplan wurde von einem normalen Gebrauch ausgegangen. Verkürzen Sie bei einem intensiveren Gebrauch oder beim Betrieb des Schweißgeräts unter extremen Betriebsumständen das Wartungsintervall.

7.1.1 Wöchentliche Wartung



Die wöchentlich auszuführenden Wartungsarbeiten können vom Bedienpersonal ausgeführt werden. Vor Beginn der Wartungsarbeiten das Schweißgerät ausschalten und den Stecker aus der Wandsteckdose ziehen.

Komponente	Wartungsarbeiten
Schweißgerät	Schweißgerät mit einem feuchten Tuch und mildem Reinigungsmittel reinigen.
PTFE-Band	Zustand der PTFE-Beschichtung am oberen und unteren Schweißbalken überprüfen. Diese falls erforderlich durch befugtes Wartungspersonal austauschen lassen. Informationen zum Austausch dieser Teile finden Sie in Abschnitt 7.2.
Schweißbänder	Zustand der Schweißbänder am oberen und unteren Schweißbalken überprüfen. Diese falls erforderlich durch befugtes Wartungspersonal austauschen lassen. Informationen zum Austausch dieser Teile finden Sie in Abschnitt 7.2.

7.1.2 Monatliche Wartung



Monatliche Wartungsarbeiten dürfen ausschließlich von dazu befugtem Wartungspersonal ausgeführt werden. Vor Beginn der Wartungsarbeiten das Schweißgerät ausschalten und den Stecker aus der Wandsteckdose ziehen.

Komponente	Wartungsarbeiten
PTFE-Band	Zustand der PTFE-Beschichtung am oberen und unteren Schweißbalken überprüfen und gegebenenfalls austauschen. Informationen zum Austausch dieser Teile finden Sie in Abschnitt 7.2.
Schweißbänder	Zustand der Schweißbänder am oberen und unteren Schweißbalken überprüfen und gegebenenfalls austauschen. Informationen zum Austausch dieser Teile finden Sie in Abschnitt 7.2.
Sicherheitseinrichtungen	Sicherheitseinrichtungen auf ordnungsgemäße Funktion überprüfen (siehe Kapitel 2).
Unterer Schweißbalken	Unteren Schweißbalken auf richtige Ausrichtung überprüfen (siehe 7.2).

7.1.3 Jährliche Wartung



Jährliche Wartungsarbeiten dürfen ausschließlich von dazu befugtem Wartungspersonal ausgeführt werden. Vor Beginn der Wartungsarbeiten das Schweißgerät ausschalten und den Stecker aus der Wandsteckdose ziehen.

Komponente	Wartungsarbeiten
Erdungssystem des Schweißgeräts	Erdung des Schweißgeräts gemäß NEN 3140 oder EN 50110-1 überprüfen (siehe Abbildung 2.2, Nr. 2).

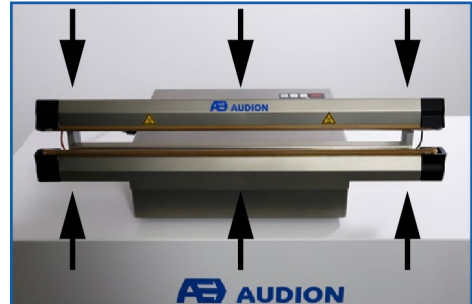
7.2 Verschleißteile austauschen

Gehen Sie wie folgt vor, um die gewünschten Verschleißteile auszutauschen.

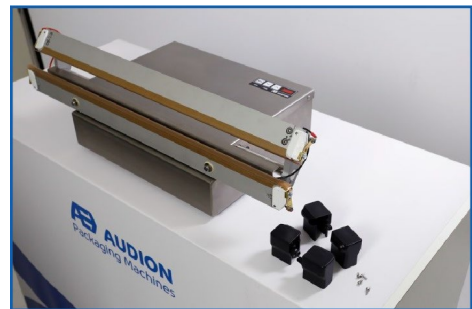
WARNUNG: Vor Beginn den Hauptschalter des Schweißgeräts ausschalten und den Stecker aus der Wandsteckdose ziehen.

1. Zum Austausch des oberen und unteren PTFE-Bands und des Schweißbands muss der Schweißbalken aus dem Schweißgerät ausgebaut werden. Vor dem Ausbau müssen Sie zunächst die Schutzabdeckun(en) abnehmen.

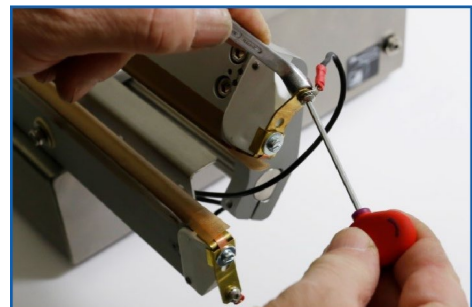
Bauen Sie je nach den auszutauschenden Teilen den bzw. die Schweißbalken aus.



2. Nehmen Sie die schwarzen Schutzkappen ab, indem Sie die vorderen Schrauben lösen.

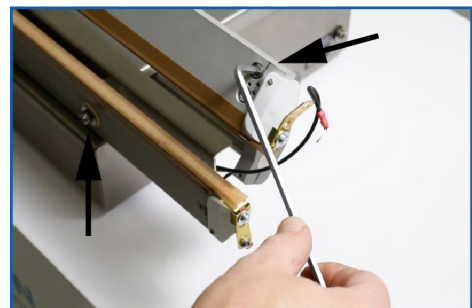


3. Trennen Sie die elektrischen Drähte vom Schweißbalken.



4. Oberer Balken: Entfernen Sie die Innensechskantschrauben an der Vorderseite des Schweißbalkens (beidseitig).

Unterer Balken: Entfernen Sie die Muttern und Unterlegscheiben an der Vorderseite des Schweißbalkens (beidseitig).



Industrial Sealer Magneta

420 / 620 / 1020 ISM(S)

5. Entfernen Sie die auszutauschenden Teile vom Schweißbalken:
 - Entfernen Sie das obere PTFE-Band, indem Sie es vom Schweißbalken abziehen.
 - Drehen Sie zum Entfernen des Schweißbands die Schraube an der Seite des Schweißbalkens heraus, und entfernen Sie dann das Klemmblech aus Messing.
WARNUNG: Das Schweißband steht unter Federspannung!
 - Entfernen Sie das untere PTFE-Band vom Schweißbalken.



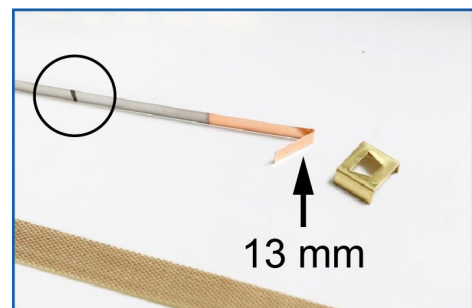
Stellen Sie beim Ausbau des PTFE-Bands sicher, dass der rote Gummistreifen an seinem Platz bleibt (siehe Foto).

6. Entfernen Sie die Kleberückstände von dem roten Gummistreifen und von beiden Seiten des Schweißbalkens, und entfetten Sie diese. Legen Sie das untere PTFE-Band gleichmäßig über den Schweißbalken und drücken Sie es fest und ohne Falten an. Falten Sie die Enden des PTFE-Bands zwischen den Schweißbalken und den Spanner (verwenden Sie einen flachen Schraubendreher).



7. Biegen Sie 13 mm der Schweißbänder an beiden Enden (achten Sie darauf, die Bänder zur Seite mit dem schwarzen Streifen auf dem Band hin zu biegen). Führen Sie den gebogenen Teil des Schweißbands durch die Öffnung im Messing-Klemmblech.

(HINWEIS: Der schwarze Streifen muss sich unten befinden.)



8. Befestigen Sie das Schweißband und das Messing-Klemmblech wieder an dem ersten Ende des Schweißbalkens.

Achten Sie darauf, dass das Band entlang des Schweißbalkens mittig verläuft und straff über den Schweißbalken gespannt ist, wenn Sie das zweite Ende des Schweißbands befestigen.



9. Entfernen Sie den Schutzstreifen von der Klebeschicht des PTFE-Bands, und kleben Sie das obere PTFE-Band auf ein Ende des Schweißbalkens auf. Achten Sie darauf, dass der Klebeteil unter dem Rand des roten Gummistreifens bleibt.



10. Spannen Sie das PTFE-Band straff über das Schweißband und kleben Sie es auf das andere Ende des Schweißbalkens auf. Achten Sie darauf, dass sich im PTFE-Band keine Falten oder Unebenheiten befinden.

Montieren Sie den/die Schweißbalken wieder am Schweißgerät indem Sie die zuvor gelösten Schrauben (siehe Schritt 4-3) festziehen.

Überprüfen Sie nach dem Anbringen beider Schweißbalken, dass die Schweißbänder ordnungsgemäß aneinander ausgerichtet sind (siehe Detailfoto).



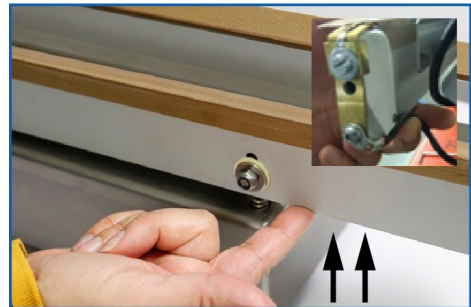
Ausrichten des unteren Schweißbalkens

11. Drücken Sie den Schweißbalken herab, halten Sie ihn an seinem Platz und ziehen Sie die Muttern an (jeweils immer ein Ende). Lösen Sie dann die Mutter etwa eine Vierteldrehung, bis der Balken aufgrund der Federspannung wieder in die Höhe geht.



12. Stellen Sie sicher, dass sich der Schweißbalken an beiden Enden problemlos anheben lässt.

Bringen Sie die schwarzen Schutzkappen am Schweißgerät an, und achten Sie dabei darauf, dass der elektrische Draht richtig verlegt ist (siehe Detailfoto). Bringen Sie abschließend die Abdeckungen wieder am Schweißbalken an (siehe Schritt 2-1).



8 Außerbetriebnahme, Transport und Lagerung

8.1 Außerbetriebnahme



Das Schweißgerät darf ausschließlich von dazu befugtem Wartungspersonal außer Betrieb genommen werden.



Bei der Außerbetriebnahme des Schweißgeräts sind alle Sicherheitsanforderung zu beachten.



Stets Schutzausrüstung tragen.



Vor der Außerbetriebnahme des Schweißgeräts muss dieses auf ordnungsgemäße Weise ausgeschaltet werden (siehe 8.1.1).

Transport und Lagerung



Beim Transport und der Lagerung die entsprechenden Sicherheitsvorschriften beachten.



Audion ist nicht für Schäden haftbar, die während dem Transport und der Lagerung entstehen.



Das Schweißgerät niemals umgedreht transportieren oder lagern.



Zur Vermeidung irreparabler Schäden gelten die technischen Daten zu den Umgebungsbedingungen auch während des Transports und der Lagerung (siehe A.2).

8.1.1 Vom Netzstrom trennen

Versetzen Sie die Maschine in den FPD-Modus (siehe 8.1.2).

Schalten Sie das Schweißgerät aus.

Ziehen Sie den Stecker des Netzkabels aus der Wandsteckdose.

Ziehen Sie den Stecker des Netzkabels aus der Steckdose des Schweißgeräts.

Trennen Sie das Kabel des Fußtasters vom Anschluss an der Maschine.

8.1.2 Transport

Vor dem Transport des Schweißgeräts muss dieses ordnungsgemäß außer Betrieb genommen werden. Wir empfehlen, das Schweißgerät in der Originalverpackung zu transportieren.

Die Schweißbalken müssen für den Transport geschlossen sein. Das Schweißgerät besitzt einen Transportmodus. Der Transportmodus wird aktiviert, indem die Taste „SEL“ fünf Sekunden lang gedrückt gehalten wird. Das Display zeigt nun „FPD“ an, und der Fußtaster kann betätigt werden. Die Schweißbalken schließen sich, und das Schweißgerät befindet sich nun im Transportmodus (auf dem Display wird „TRA“ angezeigt). Trennen Sie anschließend die Maschine vom Netz (siehe 8.1.1).

Der Schwerpunkt des Schweißgeräts befindet sich nahe der Unterseite, daher bleibt es während des Transports unter normalen Bedingungen stabil. Berücksichtigen Sie für einen sicheren Transport das Gewicht des Schweißgeräts (siehe A.2).

Das Schweißgerät darf nicht von einer einzelnen Person angehoben werden. Das Schweißgerät muss stets von mindestens zwei Personen an der Unterseite angehoben werden.

8.1.3 Lagerung

Vor der Lagerung des Schweißgeräts muss dieses ordnungsgemäß außer Betrieb genommen werden. Wir empfehlen, das Schweißgerät in der Originalverpackung an einem trockenen Ort zu lagern.

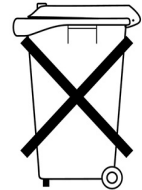
9 Entsorgung des Geräts



Eine korrekte Entsorgung der Geräte und Geräteteile beugt einer unnötigen Belastung von Umwelt und der öffentlichen Gesundheit vor.

9.1 WEEE-Richtlinie

Gemäß der europäischen Richtlinie zur Entsorgung von elektrischen und elektronischen Altgeräten (WEEE) schreibt das nebenstehende am Gerät oder Geräteteil angebrachte Symbol eine separate Entsorgung des Geräts, getrennt vom Haushaltsabfall, vor.



9.2 Korrekte Entsorgung des Geräts zur Wiederverwertung

Das Gerät bzw. das Geräteteil muss zur Entsorgung einer anerkannten Sammelstelle zugeführt oder im Falle eines Austausches dem Lieferanten des Austauschgeräts bzw. Austauschteils übergeben werden..

Weitere Informationen zur Altgeräteentsorgung erhalten Sie bei Ihrer örtlichen Abfallbehörde oder kommunalen Abfallsammelstelle.



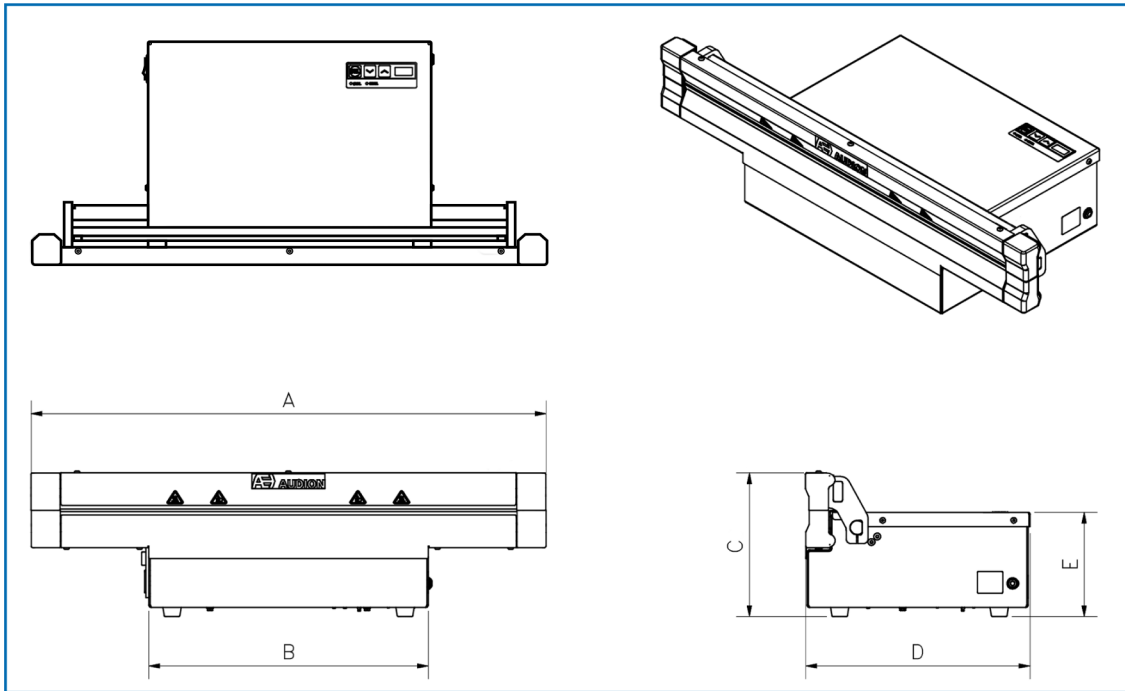
Der Eigentümer des Geräts oder des Geräteteils ist für die ordnungsgemäße Entsorgung verantwortlich.

Industrial Sealer Magneta

420 / 620 / 1020 ISM(S)

A Technische Daten

A.1. Maßzeichnung



Typ	A (in mm)	B (in mm)	C (in mm)	D (in mm)	E (in mm)
420 ISM(S)	507	384	202	309	145
620 ISM(S)	707	384	202	309	145
1020 ISM(S)	1107	384	202	309	145

A.2. Technische Daten

Allgemein:	420 ISM(S)	620 ISM(S)	1020 ISM(S)
Abmessungen: L x B x H	507 x 384 x 202 mm	707 x 384 x 202 mm	1107 x 384 x 202 mm
Gewicht	16,9 kg	23,3 kg	26,3 kg
Schweißnahtlänge	420 mm	620 mm	1020 mm
Schweißnahtbreite	5 mm		
Max. Öffnung zwischen Schweißbalken	± 25 mm		
IP-Schutzart	IP20		
Angaben zur Elektrik:			
Leistung	950 W	1500 W	1100 W
Leistung in Standby	2,5 W		
Nennspannung	230 V		
Zulässige Schwankung der Versorgungsspannung	< 10%		
Frequenz	50/60 Hz		
Sicherung	2x 10 AT – 20x 5 mm		
Länge des Netzkabels	± 1,8 m		
Länge des Fußtaster-Kabels	2 m		
Erforderliche Anschlüsse	Netzstromsicherung max. 16 A		
Erdung	CEE 7/4		
Folie			
Min. Foliendicke	2 x 20 Mikron		
Max. Foliendicke	2 x 100 Mikron		
Max. Folieneinführung	30 mm tief		
(für Beutel mit einer Breite unter 390 mm)	120 mm tief		
Beutelmaße			
Max. Gewicht pro Beutel	unbegrenzt		
Max. Beutelbreite	420 mm	620 mm	1020 mm
Max. Beutellänge	unbegrenzt		
Max. Volumen pro Beutel	unbegrenzt		
Emmisionswerte			
Geräusch	< 85 dB(A)		

Industrial Sealer Magneta

420 / 620 / 1020 ISM(S)

Angaben zum Betrieb	
Betriebsgeschwindigkeit	Max. 10 Zyklen pro Minute
Umgebungstemperatur	+5 – +40 °C
Luftfeuchtigkeit	30% – 95% r.F. (nicht kondensierend)
Montage, Aufstellung	ISM(S) mit 4 Füßen auf einem ebenen Arbeitstisch
Absaugung, Belüftung	In belüfteter Umgebung einsetzen
Max. Betriebshöhe	2000 Meter über Normalnull

B Schaltplan



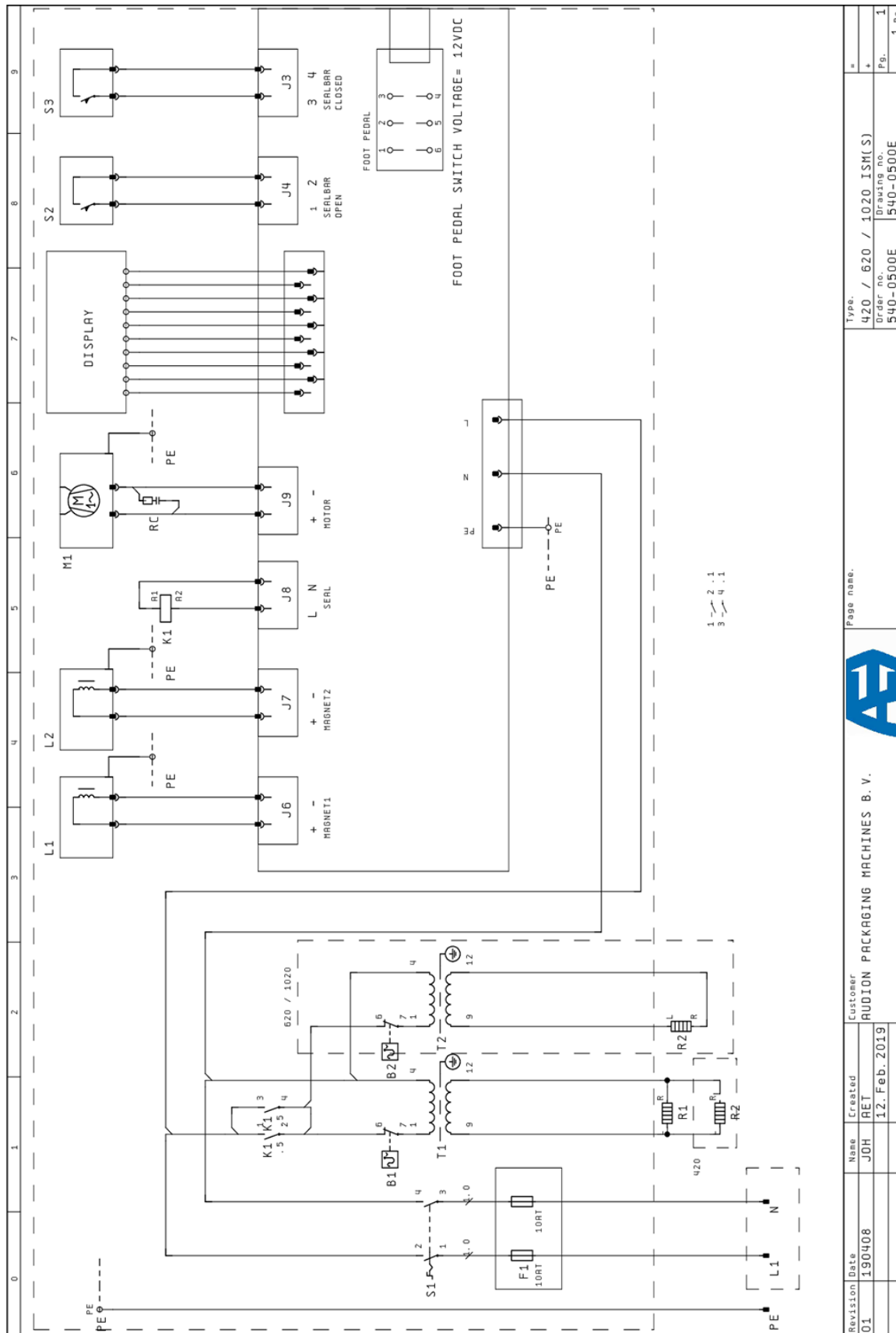
Wartungsarbeiten an elektrischen Komponenten dürfen ausschließlich von dazu befugtem Wartungspersonal ausgeführt werden.



Ziehen Sie vor sämtlichen Wartungsarbeiten zuerst den Netzstecker aus der Steckdose.

420 / 620 / 1020 ISM(S)

B.1. Schaltplan ISM(S)



C Ersatzteile



Verwenden Sie bei Reparatur und Wartung des Geräts ausschließlich Originalteile von Audion.



Reparatur- und Wartungsarbeiten dürfen ausschließlich von dazu befugtem Wartungspersonal ausgeführt werden.



Halten Sie stets einen Satz an empfohlenen Verschleißteilen vorrätig, um ein defektes Teil unmittelbar austauschen und den Produktionsablauf so schnell wie möglich fortsetzen zu können.

C.1. Empfohlene Verschleißteile

Audion empfiehlt, die folgenden Ersatzteile im Lager vorzuhalten. Bei einem Defekt können Sie das Teil sofort ersetzen und den Produktionsprozess schnell wieder aufnehmen.

420 ISM(S)

Artikelnummer	Name	Menge pro Schweißgerät
540-03050	Oberes PTFE-Band 40 mm	2
540-03401	Schweißband 5 x 0,1 mm	2
540-03052	Unteres PTFE-Band	2
540-03054	Silikongummi (rot)	2
540-1201	Ersatzteilsatz 420 ISM(S), bestehend aus: • 5x Oberes PTFE-Band 40 mm • 6x Schweißband 5 mm x 0,1 mm • 5x Unteres PTFE-Band • 2x Silikongummi (rot) • 1x Audiocone, Antihaf-Paste	

Industrial Sealer Magneta

420 / 620 / 1020 ISM(S)

620 ISM(S)

Artikelnummer	Name	Menge pro Schweißgerät
540-03051	Oberes PTFE-Band 40 mm	2
540-03402	Schweißband 5 x 0,1 mm	2
540-03053	Unteres PTFE-Band	2
540-03055	Silikongummi (rot)	2
540-1203	Ersatzteilsatz 620 ISM(S), bestehend aus: • 5x Oberes PTFE-Band 40 mm • 6x Schweißband 5 mm x 0,1 mm • 5x Unteres PTFE-Band • 2x Silikongummi (rot) • 1x Audiocone, Antihaf-Paste	

1020 ISM(S)

Artikelnummer	Name	Menge pro Schweißgerät
355-03027	Oberes PTFE-Band 40 mm	2
033512-17	Schweißband 5 x 0,1 mm	2
355-03046	Unteres PTFE-Band	2
355-03029	Silikongummi (rot)	2
540-1205	Ersatzteilsatz 1020 ISM(S), bestehend aus: • 5x Oberes PTFE-Band 40 mm • 6x Schweißband 5 mm x 0,1 mm • 5x Unteres PTFE-Band • 2x Silikongummi (rot) • 1x Audiocone, Antihaf-Paste	

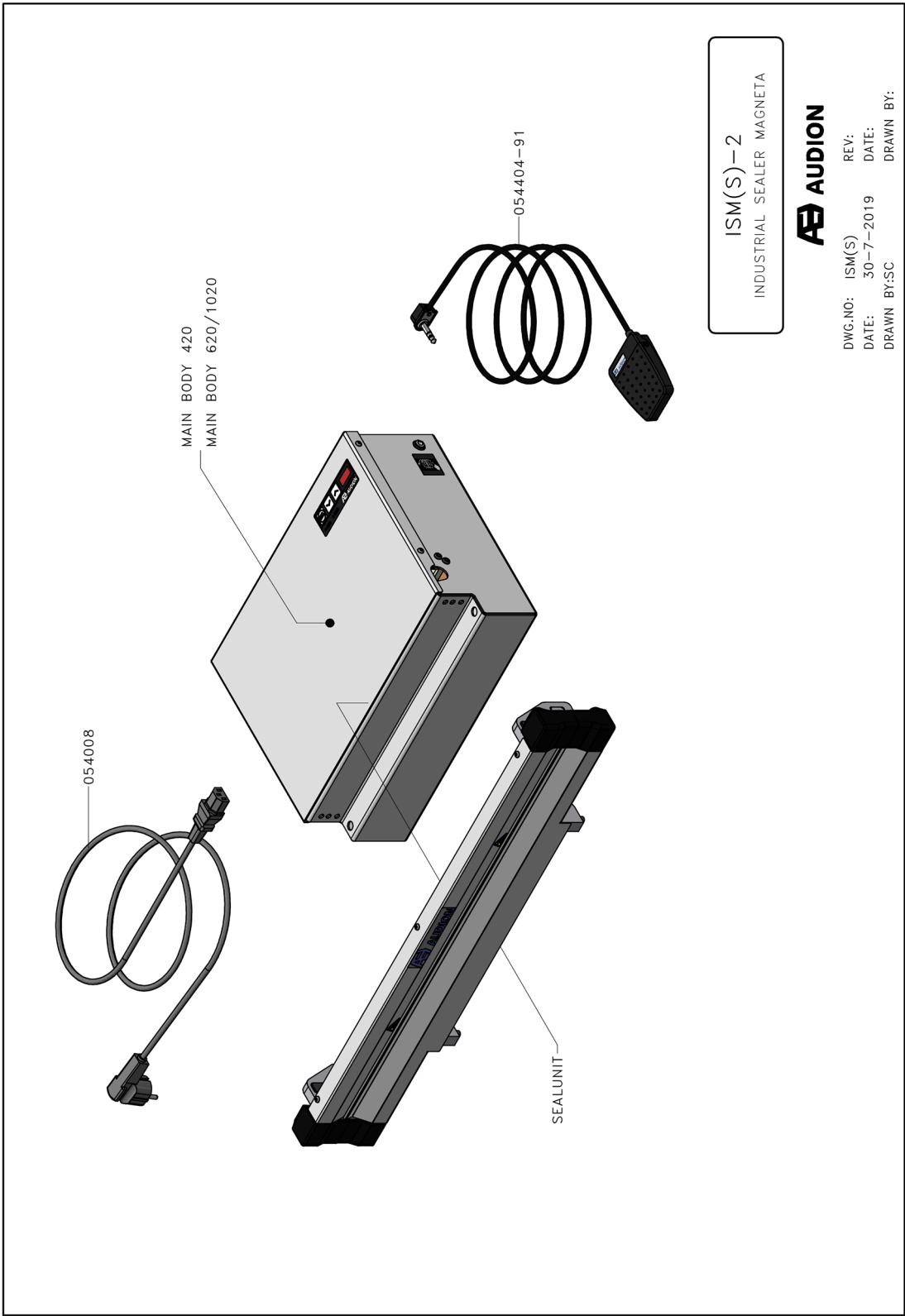
C.2. Wartungsteile

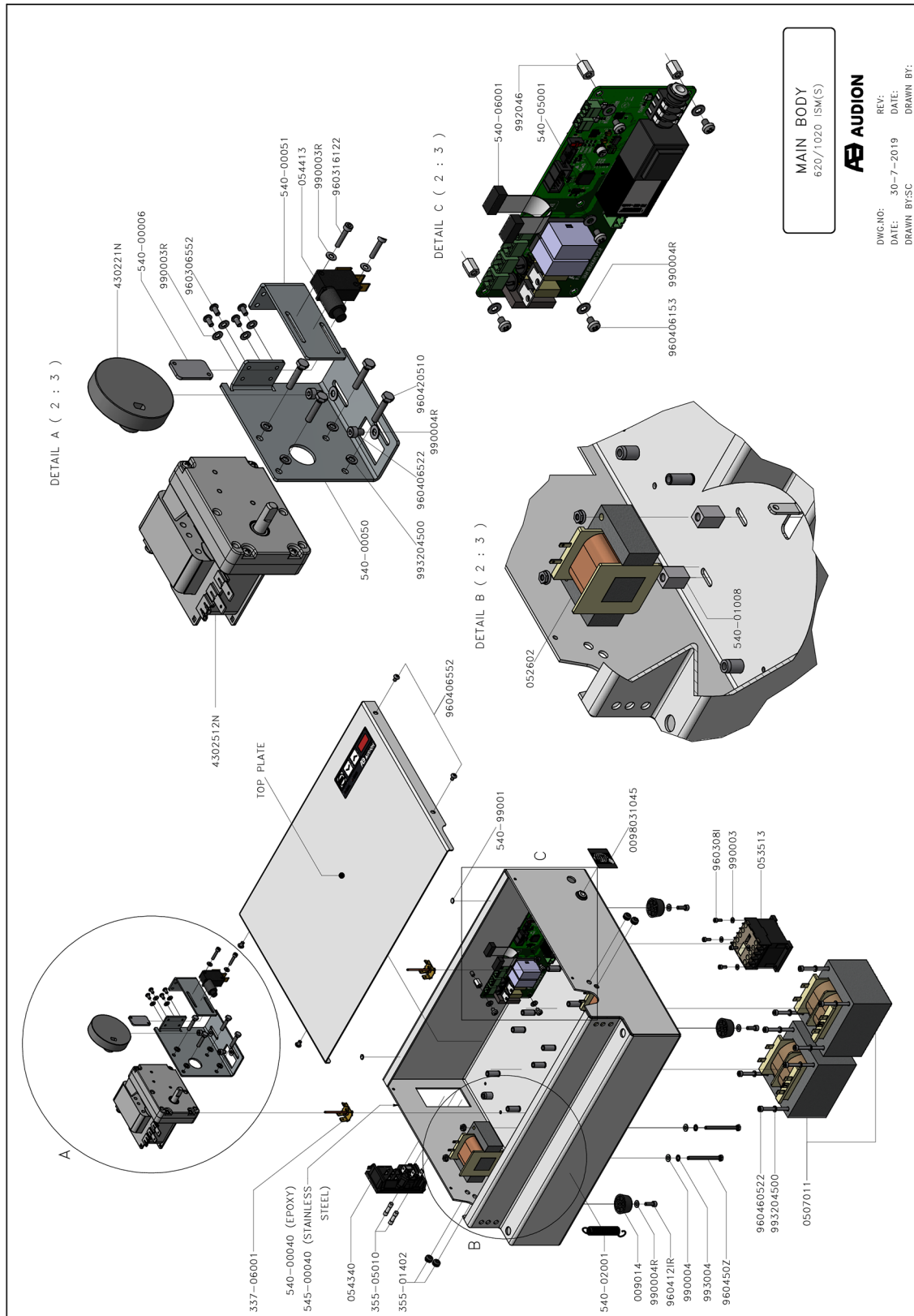
Komponente	420 ISM(S)	620 ISM(S)	1020 ISM(S)
HAUPTPLATINE ISM SCHWEISSGERÄT	540-05001		
SEGMENT-ANZEIGE-PLATINE ISM	540-05002		
SICHERUNG 10AT 20 X 5 mm	355-05010		
AUFKLEBER BEDIENFELD-PLATINE ISM	540-99002		
RELAIS 11 BG09 01 230 V AC 50/60	053513		
SPANNER ISM(S) KOMPL.	033722-90		
TRAFO + KLIXON	4105011	0507011	0507011
NETZKABEL 3*0,75	054008		
FUSSTASTER ISM(S) KOMPL.	054404-91		
MAGNET 230 V	052602		
SPANNFEDER M	028313		
MOTOR MGM 230 V	430512N		
MOTOR NOCKENWELLE MGM	430221N		
KABELBAUM ISM(S)	540-06010	540-06015	540-06015
MIKROSCHALTER MG	054413		
IGLIDUR TRIBO-BAND 20 mm	377-99004		
GLEITLAGER	377-99007		
SCHUTZKAPPE 1 SCHWEISSBALKEN ISM(S)	540-03043		
SCHUTZKAPPE 2 SCHWEISSBALKEN ISM(S)	540-03044		
O-RING	430111		

Industrial Sealer Magneta

420 / 620 / 1020 ISM(S)

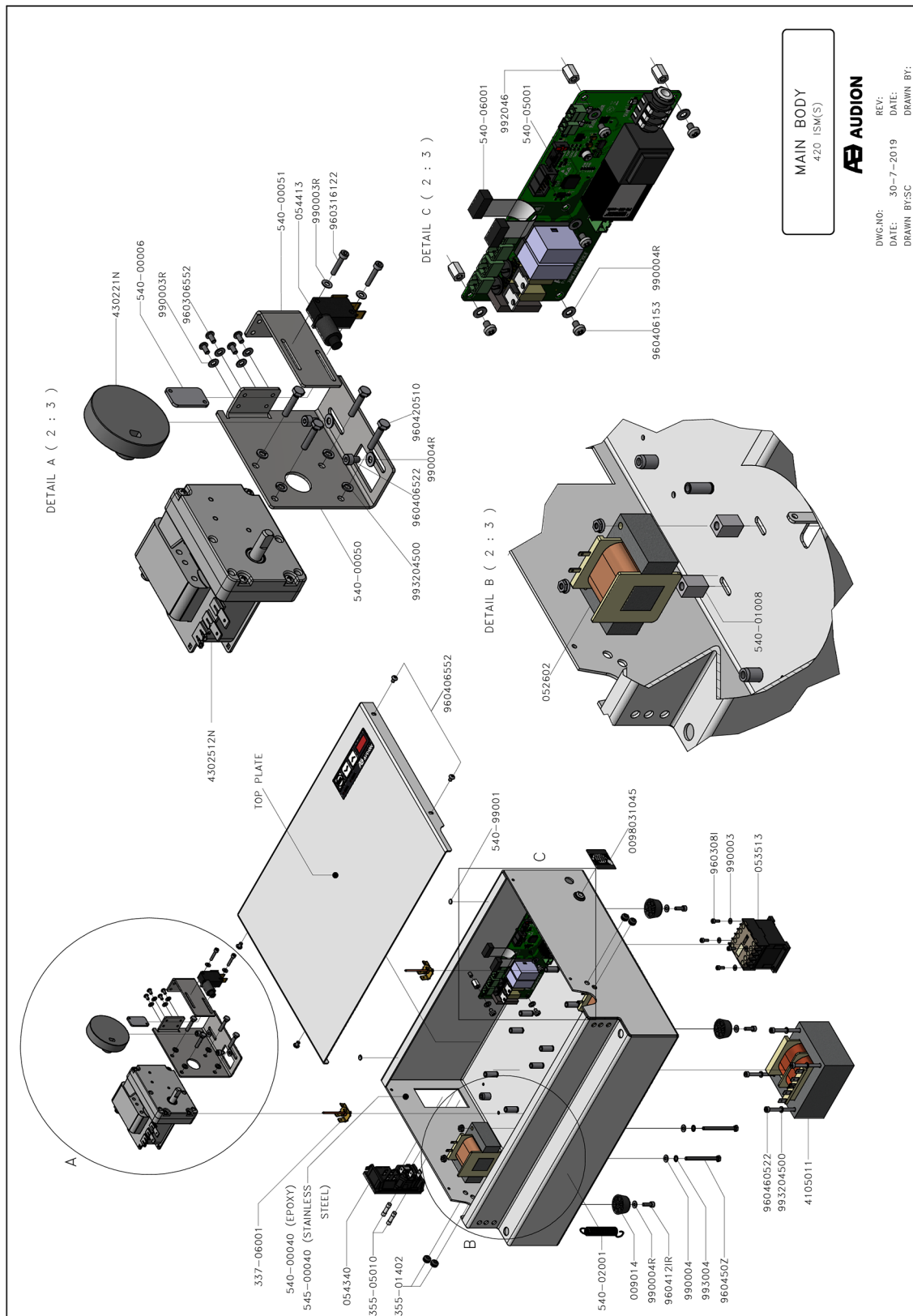
C.3. Explosionszeichnungen

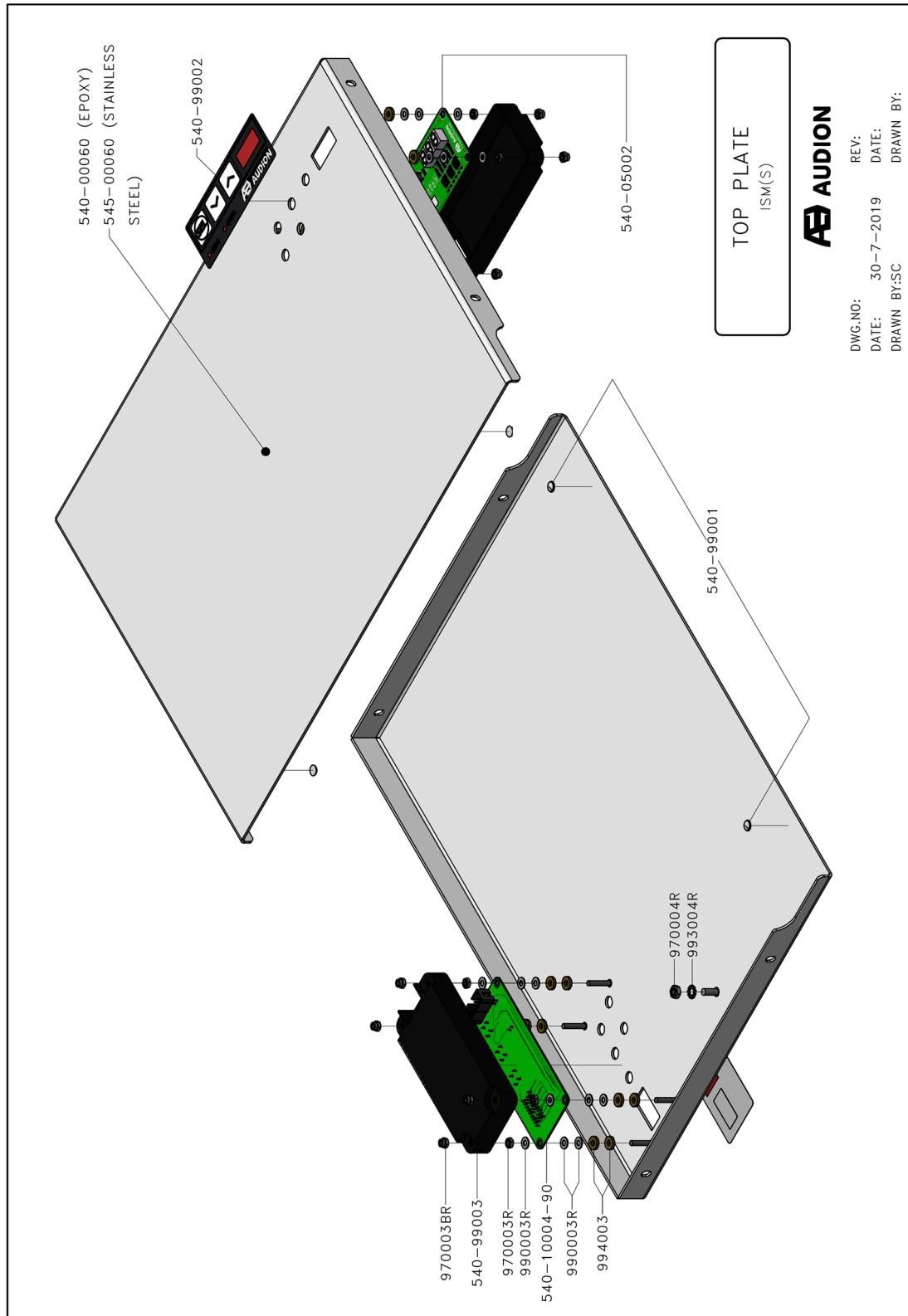




Industrial Sealer Magneta

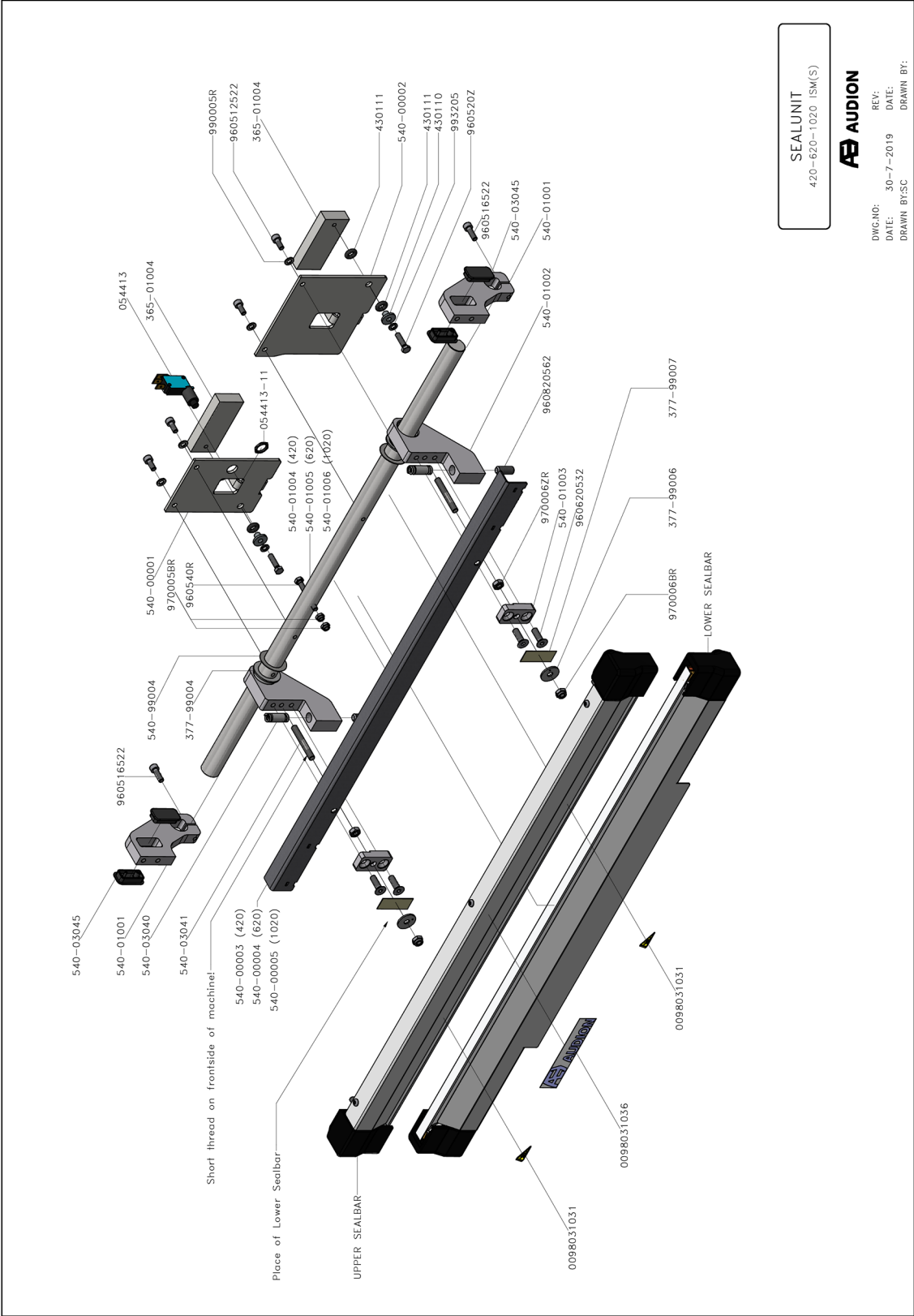
420 / 620 / 1020 ISM(S)

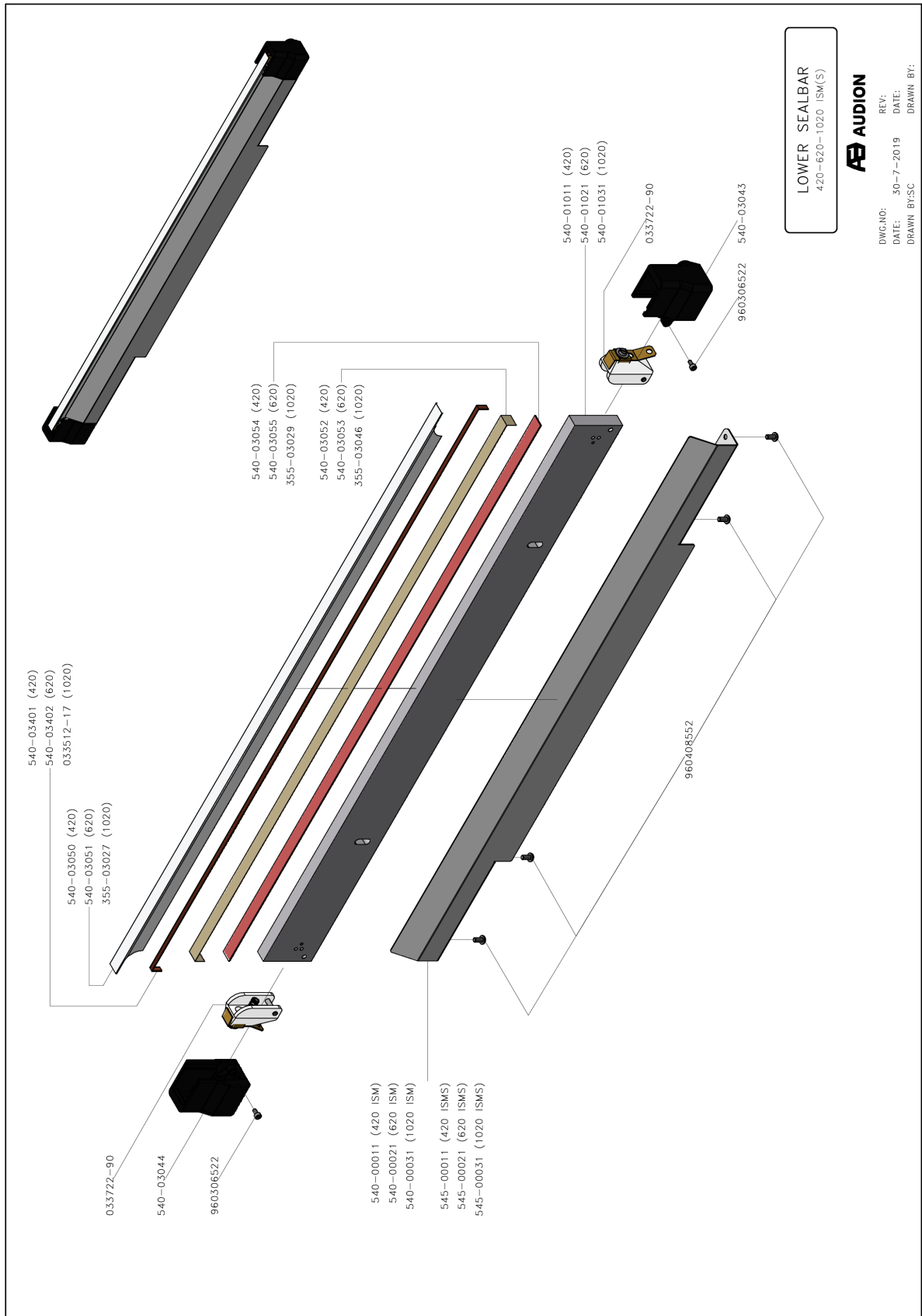




Industrial Sealer Magneta

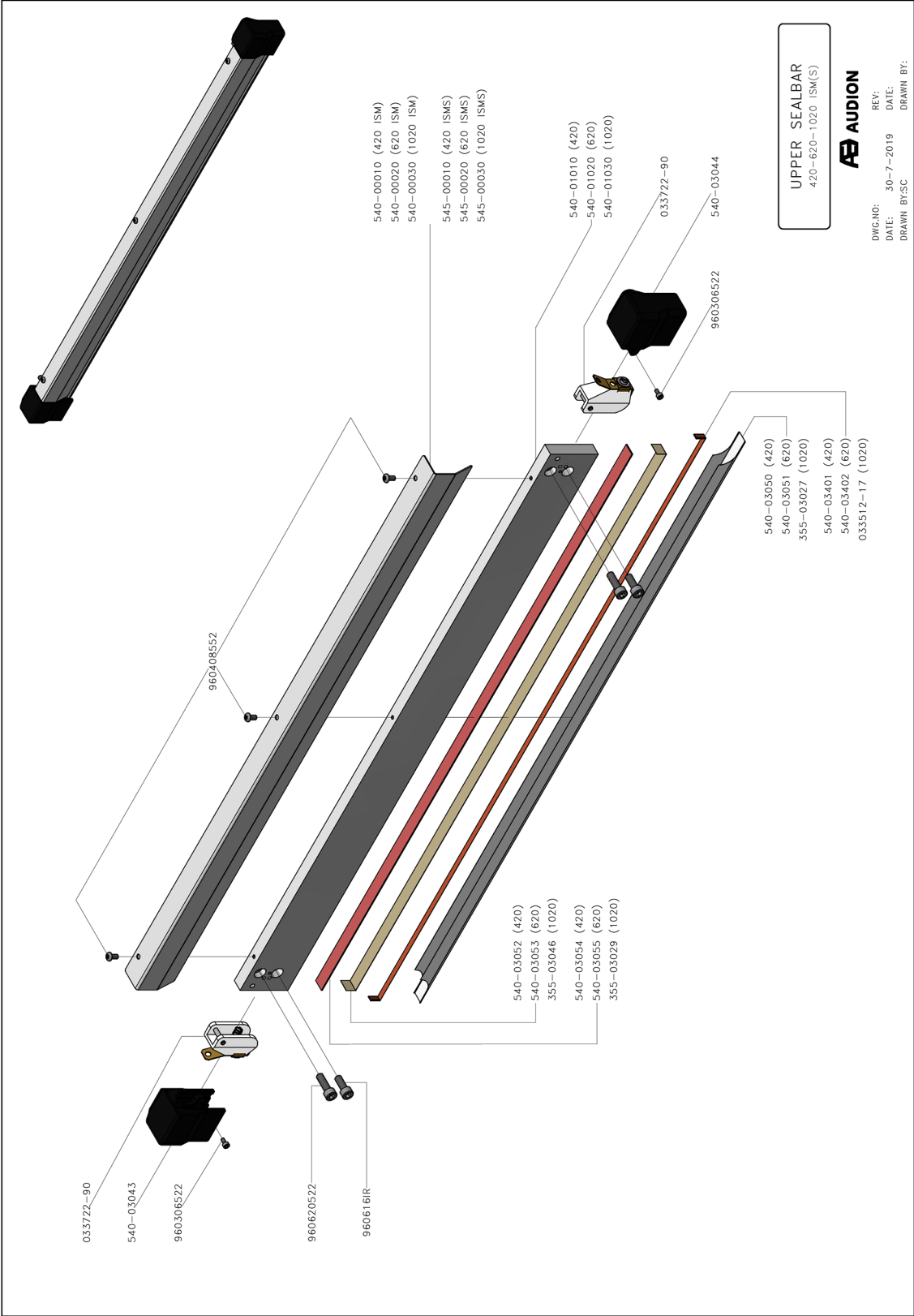
420 / 620 / 1020 ISM(S)





Industrial Sealer Magneta

420 / 620 / 1020 ISM(S)



D Wartungsprotokoll



Verzeichnen Sie alle Wartungsarbeiten in einem Wartungsprotokoll.



Das Kapitel „Wartung“ enthält eine Übersicht über die auszuführenden Wartungsarbeiten.



Fertigen Sie Kopien des unausgefüllten Wartungsprotokolls an und verzeichnen Sie darin alle Wartungsarbeiten.

D.1. Wartungsprotokoll

Wartung*	Anmerkungen/ausgetauschte Teile	Datum	Ausgeführt von	Initialen
Wöchentlich/ Monatlich				
Wöchentlich/ Monatlich				
Wöchentlich/ Monatlich				
Wöchentlich/ Monatlich				
Wöchentlich/ Monatlich				
Wöchentlich/ Monatlich				
Wöchentlich/ Monatlich				
Wöchentlich/ Monatlich				
*Nichtzutreffendes streichen.				

E Glossar

Name	Beschreibung
Impulsschweißgerät	Bei einem Impulsschweißgerät wird der Schweißbalken nur während des Schweißvorgangs aufgeheizt. Nach dem Schweißvorgang wird die Folie unter Druck abgekühlt. Verschweißbare Materialien: • Polyethylen (PE) • Dünne Verbundstoffe
Schweißband	Ein Schweißband ist ein dünner Heizdraht, der bei Impulsschweißbalken verwendet wird. Während des Schweißvorgangs wird das Schweißband aufgeheizt.
Schweißbalken	Ein Schweißbalken wird bei Impulsschweißgeräten und Heißsiegelschweißgeräten verwendet. Der Schweißbalken verschweißt die Folie innerhalb einer eingestellten Schweißzeit.
PTFE-Band	Das PTFE-Band dient als Schutzschicht zwischen der Folie und dem Schweißband eines Schweißbalkens. Das PTFE-Band verhindert, dass die Folie an dem Schweißband kleben bleibt.
Silikongummi	Das Silikongummi ist ein hitzebeständiges Gummi. Es ist unter dem unteren PTFE-Band an den Schweißbalken montiert. Das Gummi sorgt dafür, dass das Schweißband korrekt auf die Folie gedrückt wird.

F EG-Konformitätserklärung

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG FÜR MASCHINEN

AUDION ELEKTRO B.V.,
mit Sitz Hogeweyselaan 235 Weesp, die Niederlande

Erklärt hiermit, dass

Industrial Sealer Magneta

Modell:

**420 ISM-2 ; 620 ISM-2 ; 1020 ISM-2 ;
420 ISMS-2 ; 620 ISMS-2 ; 1020 ISMS-2**

- konform ist mit den relevanten Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie:
2014/35/EU Niederspannung Richtlinie ; 2006/42/EG Maschinenrichtlinien ;
2014/30/EU Elektromagnetische Vertraglichkeit Richtlinie ; RoHS
2011/65/EU Richtlinie ;

- und dass folgende harmonisierte Normen (oder Teile/Klauseln hieraus)
angewendet werden:

EN-ISO 12100; EN-ISO 4414; EN 1037+A1; EN-IEC 60204-1;

Weesp, 6-6-2019

E.Tangelder
Geschäftsführer



Audion Packaging Machines B.V.
Hogeweyselaan 235
1382 JL Weesp
The Netherlands
Tel +31 (0)294 491717
Fax +31 (0)294 491761
E-mail customerservice@audion.com
www.audion.com

Represented by: