

FG.200/300/400HC

Folienschweißgerät Hand Sealer





Bitte vor Gebrauch lesen

Wir freuen uns, dass Sie sich für das Folien-schweißgerät FG.200/300/400HC entschieden haben. Ihre neue Maschine wurde vom Hersteller mit Sorgfalt produziert und in betriebsfertigem Zustand an Sie ausgeliefert.

Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig vor der Benutzung.

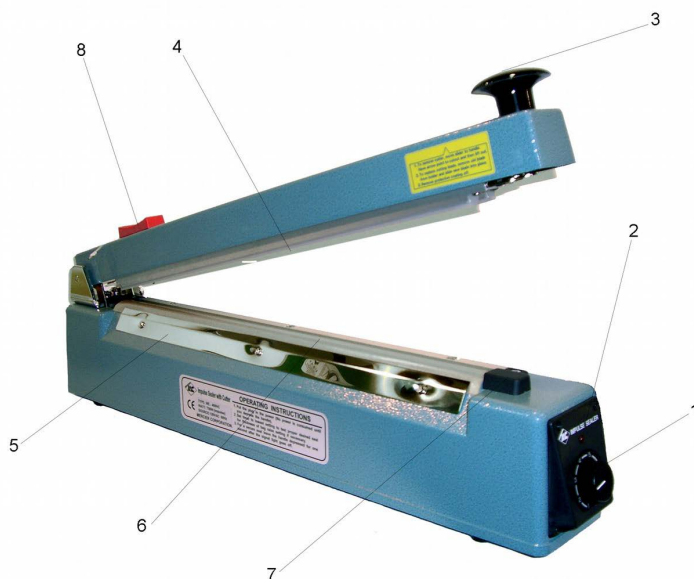
Bitte bewahren Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig als Nachschlagewerk und zur Fehlerbehebung auf.

Inhaltsverzeichnis

Aufbau	S. 2
Aufstellbedingungen	S. 3
Bedienung	S. 3
Pflege und Wartung	S. 4
Verschleißteilwechsel	S. 4
Technische Daten	S. 5
Schaltplan	S. 5
Nachjustierung des Microschalters	S. 6

Aufbau

- 1 Schweißzeitdrehregler
- 2 Schweißzeitkontrolllampe
- 3 Griff
- 4 Silikongummi
- 5 Metallplatten
- 6 Teflonband
- 7 Plastikkappe
- 8 Messerschlitten



🔧 Aufstellbedingungen

1. **Aufstellung:** Stellen Sie das Gerät auf festen und sicheren Untergrund.
2. **Umgebungsbedingungen:** Benutzung nur in trockenen und belüfteten Räumen.
Abstand halten von brennbaren Stoffen, Gasen und explosiven Gegenständen.
Ideale Umgebungsbedingungen: Temperatur: zwischen +5 °C und +40 °C
Relative Luftfeuchtigkeit: zwischen 30% und 90%
3. **Ist das Gerät beschädigt**, (z.B. Netzkabel, Gehäuse, Bodenplatte, Regler) **sofort vom Netz trennen und reparieren !**

🔧 Bedienung

1. Netzstecker einstecken.
2. Stellen Sie den Schweißzeitdrehregler (1), je nach Dicke der zu schweißenden Folie ein.

Einstellung Schweißzeitdrehregler	Folienstärke Polyethylen	Folienstärke Polypropylen
1	unter 0,06 mm	
2	unter 0,10 mm	
3	unter 0,14 mm	
4	unter 0,20 mm	unter 0,03 mm
5		unter 0,04 mm
6		unter 0,06 mm
7		unter 0,08 mm

3. Drücken Sie den Griff (3) nach unten. Der Schweißvorgang beginnt, wenn die Kontrolllampe (2) aufleuchtet.
4. Nach Erlöschen der Kontrolllampe, halten Sie den Schweißarm noch einige Sekunden herunter gedrückt damit die Folie aushärten kann. Dies führt zu besseren Schweißnähten.
5. Ziehen Sie nun den Messeschlitten (8) durch um den Beutel von der Restfolie abzutrennen (Bei der Verwendung von Schlauchfolie).

Vor Erstinbetriebnahme Messerschutz mit einer Zange entfernen !

Tipps

- Falls die Schweißnaht durchbrennt, wählen Sie eine niedrigere Einstellung.
- Falls die Schweißnaht nicht stabil genug ist, wählen Sie eine höhere Einstellung.
- Das Gerät verbraucht erst Strom beim Herunterdrücken des Schweißarms.
- Bei Nichtgebrauch bitte immer Netzstecker vom Netz trennen.

Pflege und Wartung

Achtung : Bei Reparaturarbeiten am Gerät Netzstecker ziehen !

- Niemals den Schweißbereich mit Flüssigkeit reinigen!
- Für eine lange Lebensdauer des Gerätes und dauerhaft beste Ergebnisse verwenden Sie nur Original-Ersatzteile, rechtzeitig.
- Ein abgenutzter Silikongummi (6) kann die Schweißnaht verschlechtern. Tauschen Sie diesen bitte aus, falls er verbrannt oder abgenutzt sein sollte.
- Wechseln Sie beschädigtes Teflon aus. Es muss immer das obere und untere Teflon zusammen gewechselt werden. Beschädigtes Teflonband, insbesondere das untere, kann zu einem Kurzschluss führen.
- Wenn Sie den Heizdraht austauschen, kontrollieren Sie auch den Zustand des Teflonbandes. Falls dieses beschädigt sein sollte, tauschen Sie es mit aus.
- Es darf nur der Heizdraht, welcher speziell für diesen Gerätetyp ausgeliefert wird, verwendet werden. Andere Heizdrähte können den Transformator zerstören.
- Halten Sie den Schweißbereich immer sauber. Folienrückstände können die Lebensdauer des Schweißdrahtes, des Teflonbandes und des Silikongummis verkürzen.

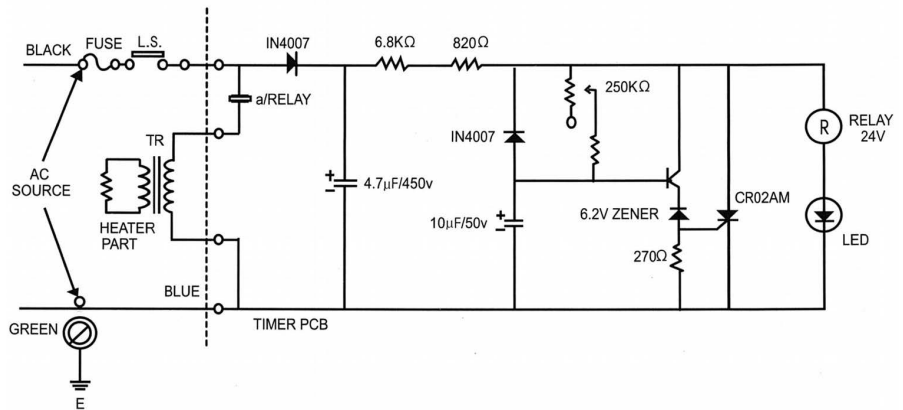
Verschleißteilwechsel

1. Lösen Sie die beiden Metallplatten (5) auf beiden Seiten des Gerätes.
2. Nun können Sie das obere Teflonband (6) herausnehmen.
3. Entfernen Sie die Plastikkappe (7).
4. Entfernen Sie den defekten Schweißdraht.
5. Wechseln Sie das untere Teflonband aus, dabei gut über die Ecken kleben.
6. Setzen Sie nun den neuen Schweißdraht ein.
7. Danach setzen Sie das neue obere Teflonband ein.
8. Schrauben Sie danach die Metallplatten (5) wieder an.

Technische Daten

	FG.200HC	FG.300HC	FG.400HC
Schweiß-/Schneidelänge	200 mm	300 mm	400 mm
Folienbreite max.	200 mm	300 mm	400 mm
Schweißnahtbreite	2 mm	2 mm	2 mm
Folienstärke max.	2 x 0,15 mm	2 x 0,15 mm	2 x 0,15 mm
Leistung	350 Watt	500 Watt	750 Watt
Netzanschluss	230 V/ 50 Hz	230 V/ 50 Hz	230 V/ 50 Hz

Schaltplan



Nachjustierung des Mikroschalters

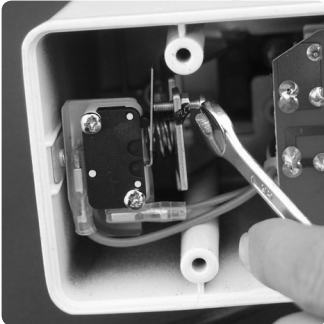
Wird der Schweißvorgang beim Schließen des Schweißarms nur unter großem Druck oder gar nicht ausgelöst, muss der Mikroschalter nachjustiert werden.



1. Schrauben Sie die vier Füße ab.



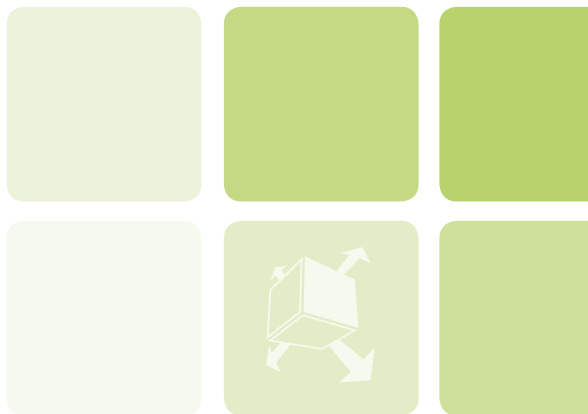
2. Entfernen Sie die graue Bodenplatte.



3. Lösen Sie die Mutter. Der Sicherungslack platzt dabei ab. Das ist ok.



4. Drehen Sie die Schraube im Uhrzeigersinn, bis die Schraube beim Herunterdrücken des Schweißarmes den Mikroschalter betätigt (ca. 1 - 2 Umdrehungen). Ziehen Sie dann die Mutter wieder an und verschrauben Sie die Bodenplatte.



SPRINTIS Schenk GmbH & Co. KG

Ludwig-Weis-Straße 11
D-97082 Würzburg

Telefon: +49 (0) 931 40416-0
Telefax: +49 (0) 931 40416-100

E-Mail: info@sprintis.de
Onlineshop: www.sprintis.de / www.sprintis.eu