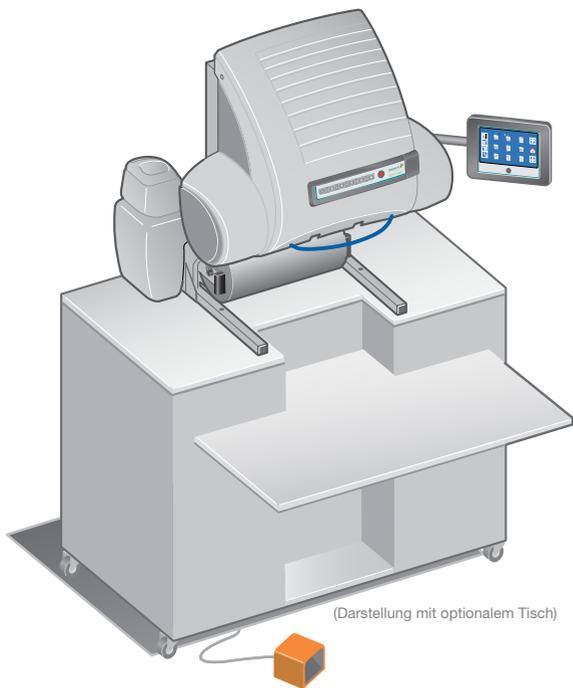


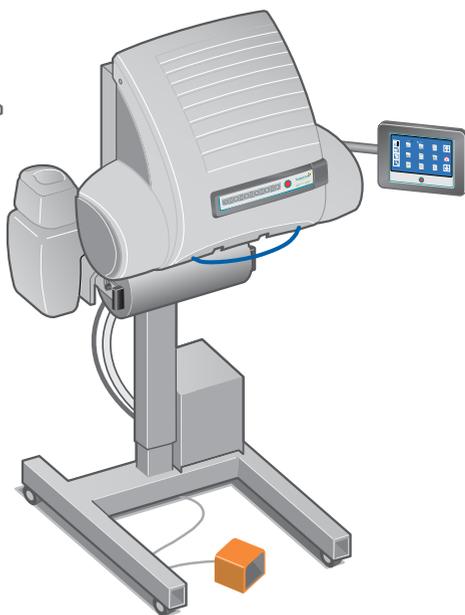
SpeedyPacker Insight®

Bedienungsanleitung für das Schaumverpackungssystem

Sealed Air
Product Care



(Darstellung mit optionalem Tisch)



SpeedyPacker
Insight®

Übersetzung de ursprünglichen Anweisungen

Modell: SpeedyPacker Insight® Schaumverpackungssystem

Seriennr.: _____

Zubehör: _____

Fügen Sie die Visitenkarte
ihres **Sealed Air** Corporation
Kundenbetreuers bei

Inhaltsverzeichnis

1.0	Erklärungen zu dieser Bedienungsanleitung	10
2.0	Sicherheit	
2.1	Wichtige Sicherheitshinweise	12
2.2	Konformitätserklärung	18
3.0	Allgemeine Übersicht	
3.1	Systembeschreibung.....	20
3.2	Betriebsvorgang - FIB.....	22
3.3	Stromversorgung.....	24
3.4	Material	25
3.5	Systemkomponente	26
4.0	Aufstellung	
4.1	Aufstellung des Systems	34
4.2	Typische Aufstellung.....	37
5.0	Betrieb	
5.1	Folienrolleneinsatz.....	40
5.1.1	Einsatz der Folienrolle auf die Folienrollenhalterung	42
5.1.2	Einsatz der Folienrollen auf die Folienschächte.....	44
5.2	Prüfung der Verschweißungen	46
5.3	Nachfüllen Instapak® Dispenser Solutio.....	48
5.4	Wechsel der Komponenten „A“ und „B“	50
5.5	Bedientableau/ LCD Touchscreen	54
5.5.1	Bedientableau/ LCD Touchscreen.....	56
5.5.2	Direktanwahl- Bedientableau/ LCD Touchscreen.....	58
5.6	Start	60
5.7	Hauptbildschirme.....	62
5.8	Kombi-Betrieb	64
5.8.1	Beschreibung des Kombi-Betrieb-Hauptbildschirms.....	64
5.8.2	Produktion von (FIB) und (CFT) im Kombi-Betrieb.....	68
5.8.3	Bearbeitung der FIB Voreinstellungen	70
5.8.4	Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache CFTs	76
5.8.5	Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs.....	82
5.9	Handbetrieb.....	90
5.9.1	Beschreibung des Handbetrieb-Hauptbildschirms	90

Inhaltsverzeichnis (Forts.)

5.9.2 Herstellung von FIB ab dem Handbetrieb- Hauptbildschirm	92
5.10 Szenen-Betrieb	94
5.10.1 Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb ...	94
5.10.2 Herstellung im Szenen-Betrieb	102
5.11 Beschreibung Fehlermeldungs Bildschirm.....	104
5.12 Beschreibung Bildschirm Visuelle Diagnosen	106
5.13 Videoanleitungen	108
5.14 Bediener Menü	110
5.15 Bedienermenü-Bereit Bildschirmbeschreibung	114
5.16 Bedienermenü Standardeinstellungen Bedientableau.....	116
5.16.1 SpeedyPacker Bereit.....	116
5.16.2 Aktueller Mischlösungsdruck	116
5.17 Optionale Einstellungen am Bedientableau.....	117
5.17.1 Systemhöhereinstellung.....	118
5.17.2 Folienlänge	119
5.17.3 Einstellung der Durchflussmenge für die KomponentenReview - Re.....	120
5.17.4 Auswahl Folienart	120
5.17.5 Fußschalter An/Aus	121
5.17.6 Beutelproduktion – Dauerbetrieb	124
5.17.7 Temperatureinstellung der Komponenten „A” und „B”	126
5.17.8 Beutelzähler.....	127
5.17.9 Systemstatus.....	128
5.17.10 Sprachauswahl	129
5.17.11 Auswahl der Folienbreite	130
5.17.12 Kundenspezifischen Beutels	131
5.18 Optionale VorformEinstellungen	133
5.18.1 Vorformmodus/Instamoulder	134
5.18.2 Vorformmodus / Instamolder - Dauerproduktion.....	137
5.18.3 Vorformmodus/Moulding Wheel	140
5.18.4 Vorformmodus / Molding Wheel - Dauerproduktion...	143
5.18.5 Vorformmodus / Spezialvorformung.....	146
5.18.6 Vorformmodus / Spezialvorformung - Packeinheitfolge	149

Inhaltsverzeichnis (Forts.)

6.0	Verpackungsvorschläge	
6.1	Verpackungsanwendungen.....	152
6.2	CFT Verpackungsanwendungen.....	153
6.3	FIB Verpackungsanwendungen.....	154
7.0	Wartung und Reparatur	
7.1	Wartung und Reparatur Überblick	155
7.2	Wartungsintervalle - Vorbeugende Wartung.....	156
7.3	Wartung Mischkammer.....	157
7.3.1	Wartungsvorgang für den Spülring.....	158
7.3.2	Wartungsvorgang für den Mischkammer	161
7.4	Ersetzen des Schneidrahts der Querverschweißung.....	168
7.5	Ersetzen des Seitenschweißdrahts und Bandes.....	172
7.6	Ersetzen der Schweißbalkenkomponente.....	176
7.6.1	Ersetzen der Schweißbandeinheit und des Gummis des vorderen Schweißbalkens	176
7.6.2	Ersetzen des Schweißbands und Gummis des hinteren Schweißbalkens	180
8.0	Fehlerbehebung	
8.1	Keine Stromzufuhr im System.....	183
8.1.1	Keine Stromzufuhr im System und die Bedienerinterface ist abgeschaltet	183
8.2	Fehlermeldungen.....	184
8.3	Störungen 191	
8.3.1	Folie läuft nicht gerade.....	191
8.3.2	Undichte stellen im boden des Beutels	191
8.3.3	Schwache oder fehlende seitenverschweissung	192
8.3.4	Falsche schaummenge im Beutel.	192
8.3.5	Kein Display oder flackernde LED Anzeige	193
8.3.6	Folie wird vom seiten-schweissdraht durchgeschnitten	193
8.3.7	Falsche Beutellänge.....	193
8.3.8	Schaumbeutel im gerät verklemmt.....	194
8.3.9	Komponenten tropfen aus dem spender	195
8.3.10	Schaum dringt durch die entlüftungslöcher	195

Inhaltsverzeichnis (Forts.)

9.0 Kundendienst

9.1 Ansprechpartner	196
9.2 Technischer Kundendienst	197
9.3 Kundendienst in Europa.....	198

Anlagen

A-1 Schaumbeutel (FIB)-Herstellungsspezifikationen	199
A-2 Endlos-Schaumpolsterketten (CFT) - Herstellungsspezifikationen	199
A-3 Folien	200
A-4 Komponente	200
A-5 Ersatzteile und zubehör	201
Notizen	204

Liste der Abbildungen und Tabellen

2.0 Sicherheit

Afb. 2-1 Restrisiken und Sicherheitsvorrichtungen.....	17
--	----

3.0 Allgemeine Übersicht

Fig. 3-1 Schaumbeutel, CFT und vorgeformte Auspolsterungen	21
Fig. 3-2 Betriebsvorgang - Schaumbeutel.....	23
Tab. 3-3 Stromversorgung	24
Tab. 3-4 Folientyp.....	25
Fig. 3-5 Komponenten - 1	27
Fig. 3-6 Komponenten - 2	29
Fig. 3-7 Komponenten - 3	31
Fig. 3-8 Komponenten - 4	33

4.0 Aufstellung

Fig. 4-1 Aufstellung - Tischmodell.....	35
Fig. 4-2 Aufstellung - Standmodell	36
Fig. 4-3 Typische Aufstellung einer Verpackungslinie mit 60L-Behälter.....	37
Fig. 4-4 Typische Aufstellung einer Verpackungslinie mit 200L Fäßern.....	38
Fig. 4-5 Typische Aufstellung eines Tote-on-Tote® Systems (Behälterlinie) mit 1000L Behältern	39

Liste der Abbildungen und Tabellen (Forts.)

5.0 Betrieb

Fig. 5-1	Folienrolleneinsatz - 2 Ausführungen	41
Fig. 5-2	Folienrolleneinsatz - Folienrollenhalterung	43
Fig. 5-3	Folienrolleneinsatz - Folienschächte	45
Fig. 5-4	Überprüfung der Verschweißungen	47
Fig. 5-5	Nachfüllen Instapak® Dispenser Solution	49
Fig. 5-6	Wechsel der Komponenten „A“ und „B“	51
Fig. 5-7	Bedientableau/ LCD Touchscreen	55
Fig. 5-8	Bedientableau/ LCD Touchscreen (Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb)	57
Fig. 5-9	Direktanwahl- Bedientableau/ LCD Touchscreen	59
Fig. 5-10	Startseiten	61
Fig. 5-11	Hauptbildschirme für Kombi-Betrieb und Handbetrieb	63
Fig. 5-12	Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb - 1	65
Fig. 5-13	Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb - 2	67
Fig. 5-14	Produktion von (FIB) oder (CFT) im Kombi-Betrieb	69
Fig. 5-15	Bearbeitung der FIB Voreinstellungen - 1	71
Fig. 5-16	Bearbeitung der FIB Voreinstellungen - 2	73
Fig. 5-17	Bearbeitung der FIB Voreinstellungen - 3	75
Fig. 5-18	Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache CFTs - 1 ...	77
Fig. 5-19	Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache CFTs - 2 ...	79
Fig. 5-20	Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache CFTs - 3 ...	81
Fig. 5-21	Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs - 1	83
Fig. 5-22	Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs - 2	85
Fig. 5-23	Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs - 3	87
Fig. 5-24	Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs - 4	89
Fig. 5-25	Beschreibung Hauptbildschirm für Handbetrieb	91
Fig. 5-26	Herstellung von FIB ab dem Handbetrieb- Hauptbildschirm	93
Fig. 5-27	Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb - 1 ...	95
Fig. 5-28	Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb - 2 ...	97

Liste der Abbildungen und Tabellen (Forts.)

Fig. 5-29	Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb - 3...	99
Fig. 5-30	Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb - 4.	101
Fig. 5-31	Herstellung im Szenen-Betrieb	103
Fig. 5-32	Typischer Fehlermeldungsbildschirm	105
Fig. 5-33	Bildschirm Visuelle Diagnosen	107
Fig. 5-34	Videoanleitungen.....	109
Fig. 5-35	Bedienermenü-Bereit Bildschirmbeschreibung	115
Fig. 5-36	Bedientableau - Einstellung der Höhe des Gestells des Standmodells.....	118
6.0	Verpackungsvorschläge	
Fig. 6-1	CFT Verpackungsanwendungen	153
Fig. 6-2	FIB Verpackungsanwendungen	154
7.0	Wartung und Reparatur	
Tab. 7-1	Wartungsintervalle - Vorbeugende Wartung.....	156
Fig. 7-2	Ersetzen des Spülrings der Mischeinheit - 1. Schritt ...	158
Fig. 7-3	Ersetzen des Spülrings der Mischeinheit-2. und 3. Schritt	159
Fig. 7-4	Ersetzen des Spülrings der Mischeinheit - 4. Schritt ...	160
Fig. 7-5	Wartung Mischkammer - 1. Schritt	161
Fig. 7-6	Wartung Mischkammer - 2. und 3. Schritt... ..	162
Fig. 7-7	Wartung Mischkammer - 4. und 5. Schritt	163
Fig. 7-8	Wartung Mischkammer - 6. und 7. Schritt	164
Fig. 7-9	Wartung Mischkammer - 8. und 9. Schritt	165
Fig. 7-10	Wartung Mischkammer - 10. Schritt	166
Fig. 7-11	Wartung Mischkammer - 11. Schritt	167
Fig. 7-12	Ersetzen des Schneidrahts der Querverschweißung...	169
Fig. 7-13	Ersetzen des Seitenschweißdrahtes und Bandes	173
Fig. 7-14	Ersetzen der Schweißbandeinheit und des Gummis des vorderen Schweißbalkens	177
Fig. 7-15	Ersetzen des Schweißbands und Gummis des hinteren Schweißbalkens	181
Appendix A		
Tab. A-1	Folien.....	200
Tab. A-2	Ersatzteile tab.– 1	201
Tab. A-3	Ersatzteile tab.– 2	202
Tab. A-4	Ersatzteile tab.– 3	203

1.0 Erklärungen zu dieser Bedienungsanleitung

Die *Bedienungsanleitung für das Schaumverpackungssystem SpeedyPacker Insight®* wurde erstellt um den Bediener mit der Anordnung der Systemkomponente, dem Betrieb des Systems und der generellen Störungsbeseitigung vertraut zu machen.

Diese Anleitung gilt für das SpeedyPacker Insight® Schaumverpackungssystem.

Das SpeedyPacker Insight® Schaumverpackungssystem wird zusammen mit dem Instapak® 900 Series Pumpsystem betrieben - siehe Bedienungsanleitung *Instapak 900 Series Pumpsystem* für nähere Informationen zur Verwendung dieses Systems.

U.S. Patente und andere angemeldet.

Informationssymbole, die durchgehend in dieser Anleitung benutzt werden:



Dieses "BLITZ"-Symbol deutet auf unisoliertes Material innerhalb Ihres Anlagenteils hin, das zu einem Stromschlag führen kann.



Das Symbol "HEISS" warnt vor heißen Komponenten.



Dieses "SCHUTZBRILLEN"-Symbol weist darauf hin, dass Sie bei dem Betrieb, der Wartung oder Reparatureingriffen eine Schutzbrille tragen müssen.



Dieses "SCHUTZHANDSCHUHE"-Symbol weist darauf hin, dass Sie bei dem Betrieb, der Wartung oder Reparatureingriffen Schutzhandschuhe tragen müssen.



Dieses "AUSRUFZEICHENSYMBOL" macht Sie auf bestimmte Funktionen des Systems aufmerksam, mit denen Sie sich durch lesen der vorliegenden Anleitung vertraut machen sollten, um Betriebs- und Wartungsprobleme zu vermeiden.



Dieses "WARNDREIECK" macht Sie auf bestimmte Hinweise aufmerksam, die den Betrieb und die Wartungsarbeiten verbessern können.

1.0 Erklärungen zu dieser Bedienungsanleitung (Fortsetz.)

Begriffe, die durchgehend in dieser Anleitung benutzt werden:

- *Bediener* Diese Bezeichnung gilt für Personen, die von einem Vertreter der Firma **Sealed Air** geschult wurden und zur Bedienung des Systems befugt wurden.
- **⚠ Warnung!** Nur *qualifizierte Servicefachkräfte*, die von einem Vertreter der Firma **Sealed Air** geschult wurden dürfen grundlegende Wartungsarbeiten und Reparaturen durchführen.
- *Qualifizierte Servicefachkräfte* sind Personen, die von einem Vertreter der Firma **Sealed Air** geschult wurden und zum Betrieb des Systems und der Durchführung von grundlegenden Wartungsarbeiten und Reparaturen, wie in dieser Bedienungsanleitung beschrieben, befugt sind.
- Als Vertreter der Firma **Sealed Air** wird eine Person bezeichnet, die zu folgenden Aufgaben befugt wurde: Installation und Außerbetriebsetzung des Systems, Bedienung des Systems, Schulung der *Bediener*, Schulung der *qualifizierten Servicefachkräfte*, und Durchführung aller Wartungsarbeiten und Reparaturen.

HINWEIS

© Copyright 2015 by **Sealed Air Corporation (US)**. Alle Rechte vorbehalten.

Die vorliegende Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Alle darin enthaltenen Materialien sind gemäß dem US Copyright Act von 1976 geschützt. Dieses Dokument darf ohne die vorherige schriftliche Erlaubnis von Sealed Air Corporation weder im Ganzen noch in Teilen vervielfältigt, fotokopiert, reproduziert, übersetzt oder auf eine elektronische oder maschinengeschriebene Form reduziert werden.

2.0 Sicherheit

2.1 Wichtige Sicherheitshinweise

1. **Bitte berücksichtigen Sie die folgenden wichtigen Warnhinweise:**



Warnung! Ein nicht ordnungsgemäß geerdetes System kann zu einem Stromschlag führen.



Warnung! Es darf mit dem System kein Verlängerungskabel verwendet werden.

Warnung! Um sich nicht übermäßig den Polymer-MDI Dämpfen (Diphenylmethan-Diisocyanat) auszusetzen, verwenden Sie die **Instapak®** "A" Komponente nur, wenn Sie **Instapak®** Verpackungsschaum produzieren.



Warnung! Entfernen Sie nicht die Abdeckungen. Die Abdeckungen dürfen nur von befugten Sealed Air Servicefachkräften entfernt werden. Das Entfernen der Abdeckungen kann zu gefährlichem Stromschlag führen.



Warnung! Einklemmgefahr - Finger, langes offenes Haar, Kleidung und Schmuck grundsätzlich während der Materialzufuhr, Materialfüllung, und Verschweißung, von dem System fern halten.



Warnung! Falls sich der Betrieb des Systems von den Beschreibungen in dieser Anleitung unterscheidet, schalten Sie das System AUS, und schalten die Hauptstromzufuhr ab bis ein Vertreter von Sealed Air das System prüft.

2. **Diese Anleitung muss sorgfältig durgelesen und verstanden werden.**

3. **Vor dem Betrieb der Anlage überprüfen Sie Folgendes:**

- Der Bediener hat die *Empfehlungen für die sichere Verwendung und Handhabung von Instapak® Foam-in-Place Chemikalien (Schaumprodukten)* und die *Sicherheitsdatenblätter (SDS's)* für die **Instapak®** Produkte, die Sie zurzeit verwenden, sorgfältig durchgelesen und verstanden.
- Der Bediener wurde über die potenziellen Gefahrenquellen für Atemorgane bei der Arbeit mit der "A" Komponente informiert und hat keine Atemwegserkrankungen (z.B. Asthma).
- Der Bediener erhielt von einem befugten **Sealed Air** Vertreter eine entsprechende Schulung zur Bedienung des Systems, Wartung und bezüglich der Sicherheitshinweise.
- Der Bediener hat alle, das System betreffende, *Sicherheitsvorschriften und -kennzeichen gelesen und verstanden.*
- Der Bediener hat die vorliegende *Bedienungsanleitung des SpeedyPacker Insight®* gelesen und verstanden.

2.1 Wichtige Sicherheitshinweise (Fortsetz.)

- Das System ist an einen geerdeten Stecker mit ausreichender Leistung angeschlossen - siehe 3.3 *Stromversorgung*.



Warnung! Während der Bedienung des Systems muss der vorgeschriebene Augenschutz getragen werden.



Hinweis: Sollten Sie zusätzliche Exemplare der *Empfehlungen für die sichere Verwendung und Handhabung von Instapak® Foam-in-Place Chemikalien (Schaumprodukten)* und den *Sicherheitsdatenblättern (SDS's)*, oder der *Instapak® 900 Series Bedienungsanleitung* benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren regionalen **Sealed Air** Vertreter.

4. **Instapak® Schaum ist nur als Verpackungsmaterial vorgesehen.**
5. **Vergewissern Sie sich über Folgendes, bevor Sie Wartungsarbeiten und Reparaturen durchführen:**

- Schalten Sie die Hauptschalter des SpeedyPackers und des unteren Schaltschranks AUS, Netzkabel abziehen, und, wenn vorgeschrieben, das Verriegelungs-/Energieabschaltungsverfahren (LOTO) durchführen.
- Wir empfehlen, dass Kunden nur **Instapak®** Materialien und Komponente mit den **Instapak®** Systemen verwenden. Wir übernehmen keine Verantwortung, wenn andere Materialien und Komponente in den **Instapak®** Systemen benutzt werden, und wir behalten uns das Recht vor, den Service für ein **Instapak®** System zu verweigern, wenn keine **Instapak®** Materialien, Komponente oder Teile verwendet wurden. Zum Service gehören, ohne Einschränkung, Reparaturen, Wartungsarbeiten, Lieferungen und Ersatzteile.



Warnung! Versuchen Sie nicht das SpeedyPacker Insight® System zu reparieren oder abzuändern, ohne dabei die Verfahren in den Kapiteln *4.0 Aufstellung*, *5.0 Betrieb*, oder *7.0 Wartung und Reparatur* dieser Bedienungsanleitung genauestens zu berücksichtigen. Sämtliche Reparaturen dürfen nur von einem **Sealed Air** Vertreter oder *qualifizierten Fachkräften* durchgeführt werden.

2.1 Wichtige Sicherheitshinweise (Fortsetz.)



Warnung! Während den Wartungsarbeiten und Reparaturen müssen der vorgeschriebene Augenschutz und Schutzhandschuhe getragen werden.



Warnung! Die Abdeckungen dürfen nicht geöffnet werden, ausser wenn dies in den Kapiteln *5.0 Betrieb* oder *7.0 Wartung und Reparatur* dieser Bedienungsanleitung angegeben ist.

6. Verriegelungs-/Energieabschaltungsverfahren (LOTO):

- Sämtliche Wartungsarbeiten müssen unter Beachtung der folgenden Verriegelungs-/Energieabschaltungsverfahren (LOTO) durchgeführt werden.
- Das System kann von seiner Energiequelle getrennt werden, indem das Netzkabel des SpeedyPacker Insight® Systems abgezogen wird und mit einer elektrischen Verriegelung versehen wird.
- Überprüfen Sie vor Beginn mit den Wartungsarbeiten immer, dass das Verriegelungs-/Energieabschaltungsverfahren (LOTO) DURCHGEFÜHRT wurde.

7. Überprüfen Sie regelmäßig, ob:

- Komponentenschläuche und Kabel nicht abgeschnitten, abgebrochen oder beschädigt sind.
- Keine Teile der Mischeinheit, der Konsole, oder der Pumpe locker sind.
- Alle Bedienelemente und Anzeigeleuchten korrekt funktionieren.

8. Luftschallemission:

Bei den SpeedyPacker Insight® Systemen, bleibt der ständige A-gewichtete Schalldruckpegel bei normalem Betrieb unter 70 dBA.

9. Umgebungstemperaturen:

- Lagerungstemperatur: System, **Instapak**® Komponente „A“ und „B“, Verpackungsfolienrollen 32 - 110 °F / 0 - 43 °C.
- Betriebstemperatur: System, **Instapak**® Komponente „A“ und „B“, Verpackungsfolienrollen 60 - 110 °F / 16 - 43 °C.

2.1 Wichtige Sicherheitshinweise (Fortsetz.)

 **Hinweis:** Wenn die Verpackungsfolien und **Instapak®** Komponente “A” und “B” extrem kalt oder heiß sind, müssen diese zum korrekten Betrieb wieder auf die Betriebstemperatur gebracht werden. Materialien, die außerhalb der Lagerungstemperaturen gelagert werden, können dadurch beschädigt werden oder unverwendbar werden.

10. **Restrisiken - siehe Abb. 2-1 Restrisiken und Sicherheitsvorrichtungen.** Das SpeedyPacker Insight® System ist mit Schutzvorrichtungen ausgestattet. Es ist darauf zu achten, dass jeglicher Kontakt mit folgenden Komponenten vermieden wird:

Entlüftungseinheit

 **Warnung! Spitze Nadeln.** In der Entlüftungseinheit befinden sich zwei abgedeckte Nadelwalzen mit spitzen Nadeln. Achten Sie deswegen besonders bei geöffneter Abdeckung auf deren Position.

Schweißbandeinheit

 **Warnung! Quetschstelle.** Die Schweißbandeinheit erzeugt die Querschweißnähte für die Schaumbeutel und wird hierzu erhitzt und unter Druck gesetzt. Achten Sie deswegen auf deren Position und greifen Sie, wenn die Abdeckung der Einheit geschlossen ist, nicht in das System.

 **Warnung! Heiß.** Die Schweißbandeinheit erzeugt die Querschweißnähte für die Schaumbeutel und wird hierzu erhitzt und unter Druck gesetzt. Achten Sie deswegen auf deren Position und greifen Sie, wenn die Abdeckung der Einheit geschlossen ist, nicht in das System.

Zufuhrposition Materialrollen

 **Warnung! Hohe Schnittgefahr.** Vermeiden Sie jeglichen Eingriff mit den Fingern in die Naben.

 **Warnung! Leichte Klemmgefahr.** Vermeiden Sie jeglichen Eingriff mit den Fingern in die Folienrolle und die Folienspanneinheit.

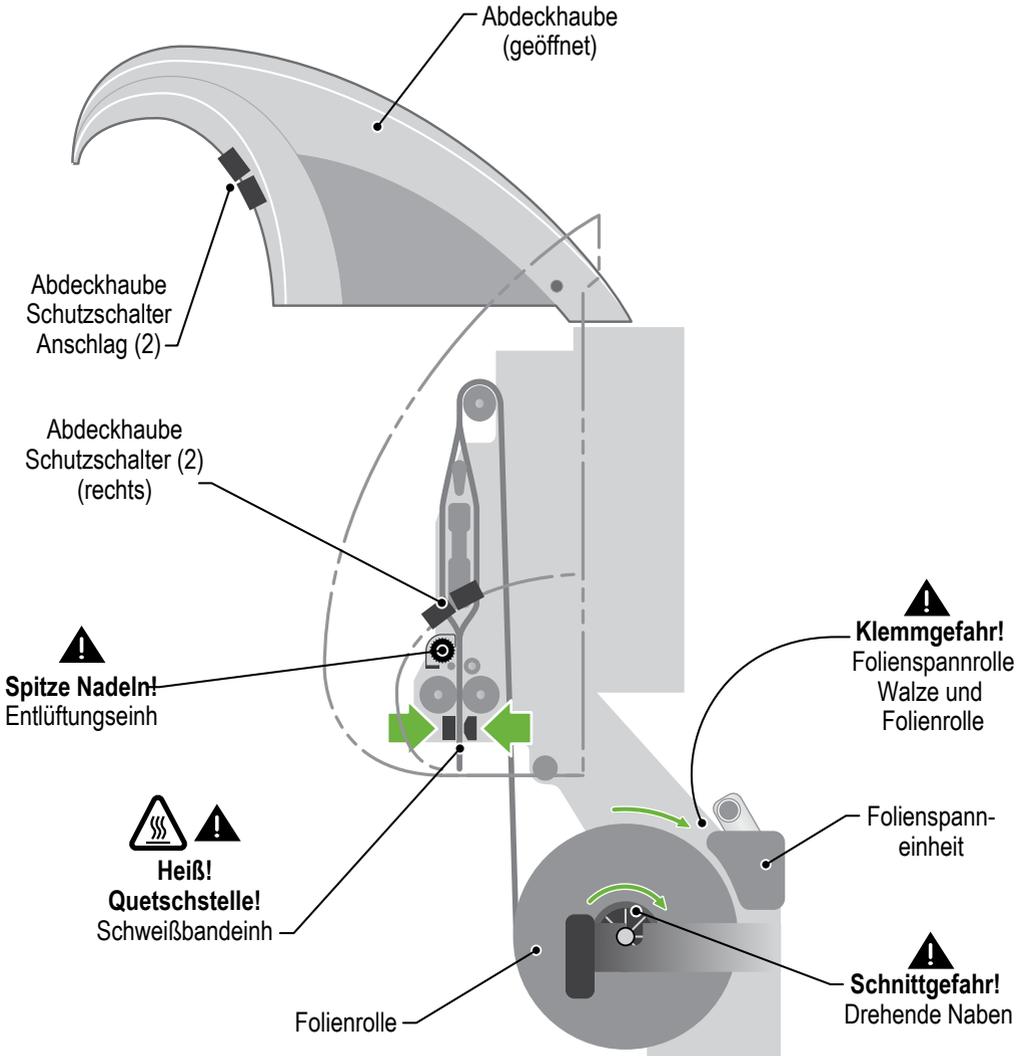
2.1 Wichtige Sicherheitshinweise (Fortsetz.)

11. Sicherheitsvorrichtungen - siehe *Abb. 2-1 Restrisiken und Sicherheitsvorrichtungen*.

 **Warnung!** Die folgenden integrierten Sicherheitsvorrichtungen dürfen auf keinen Fall entfernt oder abgeändert werden:

- **Schutzschalter Abdeckhaube** - Dieser Schalter stoppt die automatische Schaum- und Folienzufuhr, wenn die Abdeckhaube geöffnet ist. Die Folienzufuhr kann bei geöffneter Abdeckhaube mithilfe der manuellen Vorschubrolle erfolgen.

2.1 Wichtige Sicherheitshinweise (Fortsetz.)



Restrisiken und Sicherheitsvorrichtungen

Abb. 2-1

2.2 Konformitätserklärung

Das SpeedyPacker Insight® Schaumverpackungssystem entspricht den Anforderungen des CE und UL Prüfzeichens und kann die entsprechenden Hinweise 'C' und 'US' tragen.



EC Konformitätserklärung

Firma: Sealed Air Corporation
10 Old Sherman Turnpike
Danbury, Connecticut 06810
USA

Erklärt das

Modell: SpeedyPacker Insight®
Beschreibung: Foam-in-Bag Verpackungssystem zur
Fertigung von Verpackungen
Seriennr.: SP5-7835 und höher

unter Befolgung der signifikanten Anforderungen der 2006/42/EC Maschinenrichtlinie, 2014/35/CE Niederspannungsrichtlinie, der 2014/30/CE Elektromagnetischen Verträglichkeitsrichtlinie (EMC) und der 2011/65/EU RoHS richtlinie entworfen und gefertigt wurde.

Technischen Unterlagen erstellt von:
Bernard Kraaijenbrink
Sealed Air B.V.
Lindhoutseweg 45
6545 AH Nijmegen
Nederland

2.2 Konformitätserklärung (Forts.)

EN 60204-1: 2009, EN 13849-1: 2015, EN 13849-2: 2012,
EN ISO 12100: 2010, EN ISO 13857: 2008, EN 349: 1993,
EN ISO 14120: 2015, EN 55011: 2016, EN 61000-4-2: 2009,
EN 61000-4-3:2006+A2:2010, EN 61000-4-4: 2012, EN 61000-4-5: 2014,
EN 61000-4-6: 2014, EN 61000-4-11: 2004, EN 61000-6-2: 2005, EN
61000-6-4: 2011

Lärmemission

Bei den SpeedyPacker® Insight™ Systemen, bleibt der A-gewichtete
Lärmdruckpegel während des normalen Betriebs unter 70 dBA.

3.0 Allgemeine Übersicht

3.1 Systembeschreibung

Das SpeedyPacker Insight® System fördert eine Mischung aus den **Instapak®** Komponenten “A” und “B” in die vorgeformten Folienbeutel zur Fertigung von Schaumverpackungen höchster Qualität.

Das System gewährt eine schnelle und zuverlässige Fertigung von *Schaumbeuteln* (Foam-in-Bag - FIB), *Endlos-Schaumpolsterketten* (Continuous Foam Tubes - CFTs), und *Speziell entwickelten Endlos-Schaumpolsterketten* (speziell entwickelte CFTs) in einer grossen Anzahl verschiedener Größen.

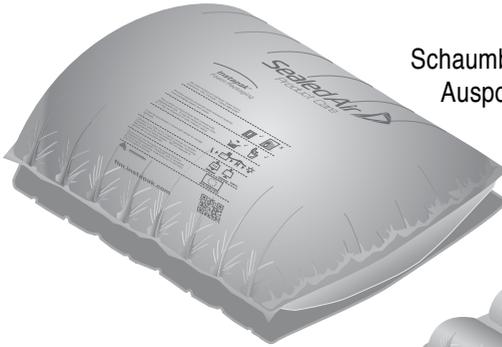
- *Schaumbeutel-Fertigung (FIB)*
Die Schaumbeutel können als Auspolsterung oder zur Hohlraumausfüllung verwendet werden. Die Schaumbeutel können auch mit der **Sealed Air** Vorformeinrichtung Instapak® Molding Equipment vorgeformt werden.
- *Endlos-Schaumpolsterketten (CFT)-Fertigung*
Die Schaumpolsterketten können zum Auspolstern, Verstärken, Blockieren oder als umhüllendes Schutzmaterial verwendet werden. Die Kettengrößen können programmiert werden und serienweise in Durchmessern von 2.5” - 5.0” / 64mm - 128mm hergestellt werden. Ausserdem können Folienzwischenräume (Folie ohne Schaumstoff) zwischen den Schaumpolsterketten eingefügt werden.
- *Fertigung speziell entwickelter Endlos-Schaumpolsterketten (speziell entwickelte CFT)*
Wie CFTs, mit verschiedenen Längen und Durchmessern.

Das SpeedyPacker Insight® System existiert als Tischmodell, oder als Bodenmodell, mit motorisierter vertikaler Höheneinstellung. Beide Modelle sind mit der gleichen Schaumbeuteleinheit ausgestattet, die *FIB* (*Schaumbeutel*) und beide *CFT* Variationen fertigt.

 **Hinweis:** Das SpeedyPacker Insight® System kann von Ihrem Sealed Air Vertreter zur Fertigung von Schaumbeuteln mit einer 12” / 30mm oder 19” / 48mm breiten Folie eingestellt werden.

3.1 Systembeschreibung (Fortsetz.)

Schaumbeutel (FIB)
Auspolsterung



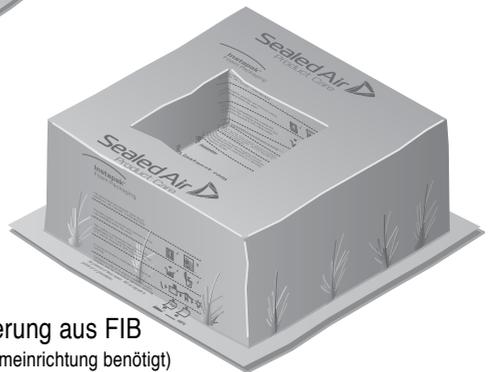
Endlos-Schaumpolsterketten
(CFT)



Speziell entwickelte
Endlos-Schaumpolsterketten
(speziell entwickelte CFT)



Vorgeformte Auspolsterung aus FIB
(hierzu wird eine Form oder Vorformeinrichtung benötigt)



Schaumbeutel, CFT und vorgeformte Auspolsterungen
Abb. 3-1

3.2 Betriebsvorgang - FIB

1. Der Bediener drückt zur Fertigung eines Schaumbeutels eine Taste an dem Bedientableau.



Warnung! Während der Bedienung des Systems muss der vorgeschriebene Augenschutz getragen werden.

2. Fertigung des Folienbeutels.

- Der Boden des Beutels wurde schon im vorherigen Vorgang vorgeformt.
- Sobald das Material mit Mittelfalte hinter der Mischeinheit vorbeiläuft, wird die offene Kante verschweißt.
- Sobald das Material hinter der Mischeinheit vorbeiläuft, wird die Folie von den Nadelwalzen perforiert, zum Ablassen der Dämpfe, dies sich als Nebenerzeugnis beim Fertigungsverfahren der Schaumbeutel bilden.

3. Mischung der Komponente “A” und “B” in der Mischeinheit und Abfüllung im Beutel.

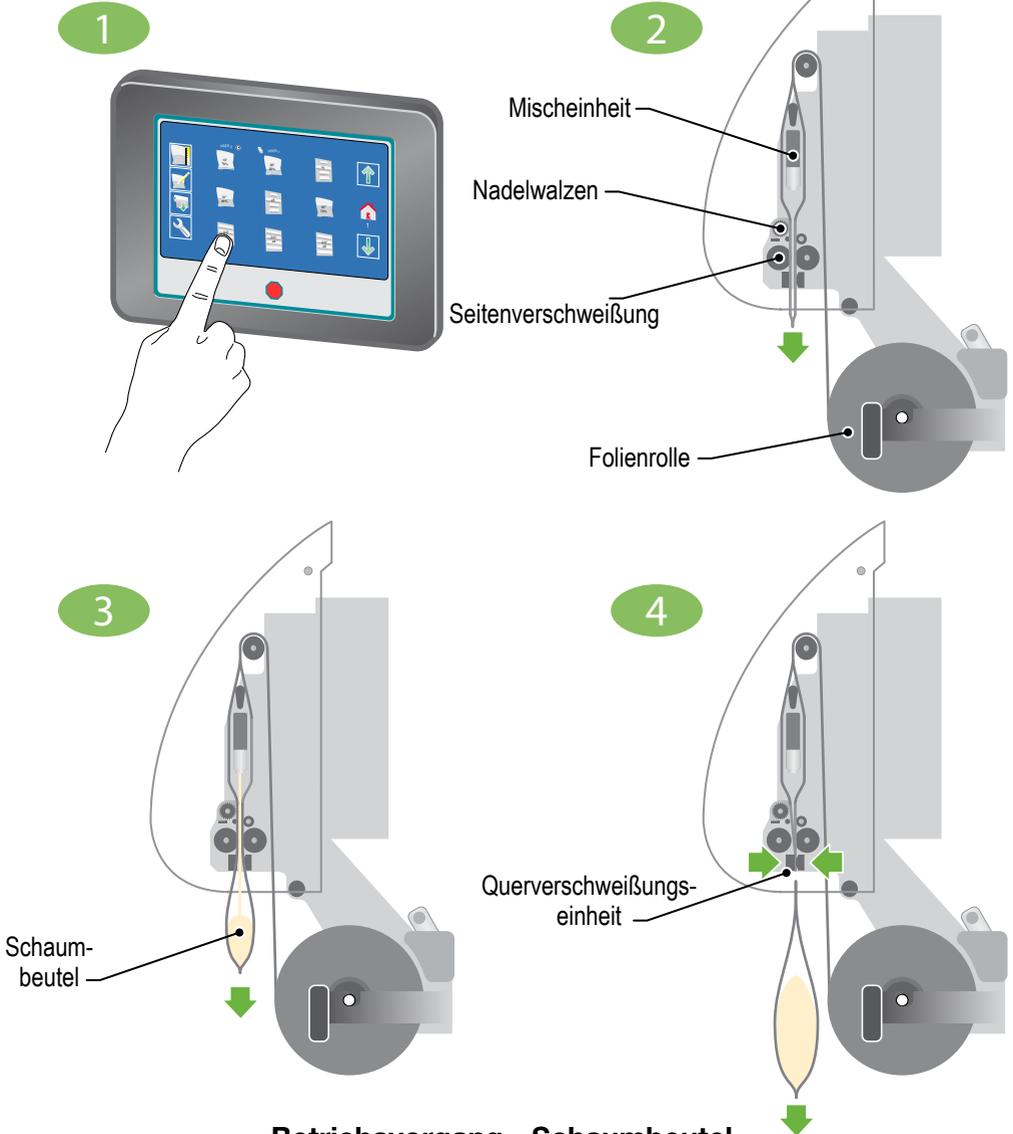
- Der Schaumstoff verbreitet sich im vorbeilaufenden Beutel.
- Der Schaumstoff geht auf.

4. Zuschweißen und Abtrennen des Schaumbeutels von der Folienbahn.

- Die Schaumstoffabgabe stoppt.
- Der Beutel stoppt, und die Querverschweißung wird aktiviert.
 - Die untere Querverschweißung wird zur oberen Verschweißung des Beutels.
 - Die obere Querverschweißung wird zur unteren Verschweißung des nächsten Beutels.
 - Der Schneiddraht der Querverschweißung trennt den Schaumbeutel von der Materialbahn.

5. Schnelle Ablage des Schaumbeutels im Versandkarton, durch den Bediener (nicht dargestellt).

3.2 Betriebsvorgang - FIB (Fortsetz.)



Betriebsvorgang - Schaumbeutel
Abb. 3-2

3.3 Stromversorgung

 **Warnung!** Ein nicht ordnungsgemäß geerdetes System kann zu einem Stromschlag führen.

 **Warnung!** Es darf mit dem System kein Verlängerungskabel verwendet werden.

SpeedyPacker Insight® Verpackungssystem	Steckverbinder Typ	A/C Spannung	Phase	Strom
SpeedyPacker Insight®	NEMA L6-30R	200 - 240 VAC	Einphasig geerdet	30A Service 50/60Hz (1)
SpeedyPacker Insight® Y Modell	CEE typ CT	380 - 415 VAC	3 N PE 516/6h	16A Service 50 Hz

**Stromversorgung
Tabelle 3-3**

3.4 Material

△ Hinweis: Die Verwendung von Fremdmaterial, das nicht von Sealed Air stammt, kann bei der Fertigung zu Problemen führen, die die Ausstattung beschädigen, die Qualität des Verpackungsmaterials mindern und zu Sicherheits- und Gesundheitsproblemen für die Bediener des Systems oder Personen, die sich in Nähe des Systems aufhalten, führen.

Das Material muss in einem Temperaturbereich von 32 - 110 °F / 0 - 43 °C gelagert werden

Die Materialrollen und Instapak® Komponente "A" und "B" können auch in diesem Temperaturbereich gelagert werden, müssen aber, vor ihrer Verwendung, wieder auf die Betriebstemperatur gebracht werden. Materialien, die außerhalb der vorgegebenen Lagerungstemperturgrenzen gelagert werden, können dadurch beschädigt werden und unverwendbar werden.

Der Temperaturbereich für die Betriebstemperatur des Materials ist 60 - 110 °F / 16 - 43 °C

Zum Erhalt bester Schweißergebnisse müssen die Materialien in diesem Temperaturbereich gelagert werden.

Für die Bestellung von Folien, den Komponenten "A" und "B" oder anderen Teile, beachten Sie bitte die Angaben in folgenden Abschnitten:

- *A-3 Folien*
- *A-4 Komponente*
- *A-5 Ersatzteile und Materialien*

SpeedyPacker® Folie	Rollenbreite	Rollentyp	Rollenlänge	Rollengewicht
SP12*	12" / 30cm	Flachfolie	3,300' / 1006m	25 lb / 11.3kg*
SP19	19" / 48cm	Flachfolie	3,300' / 1006m	39 lb / 17.7kg
SP19x5	19" / 48cm	Z- Faltung	1,800' / 549m	28 lb / 12.7kg
SP19x5AS	19" / 48cm	Z-Faltung antistatisch	1,800' / 549m	28 lb / 12.7kg
SP30	30" / 76cm	Flachfolie	2,460' / 750m	46 lb / 20.9kg
SP30AS	30" / 76cm	Flachfolie antistatisch	2,460' / 750m	46 lb / 20.9kg

* Für SP30, Lieferung von 2 Rollen pro Karton für ein Gesamtgewicht von 50 lb / 22.6kg. Alle Anderen, Lieferung von 1 Rolle pro Karton.

**Folientyp
Tab. 3-4**

3.5 Systemkomponente (Siehe Abbildungen 3-5, 3-6, 3-7, 3-8)

1. Hauptschalter SpeedyPacker

Dieser Schalter befindet sich am rechten Fuss des Rahmengestells und dient zum EIN und AUS-Schalten des SpeedyPacker Insight® Systems.

2. Netzkabel

Dieses Kabel sorgt für die Stromversorgung des leistungsfähigen Bedientableaus des Verpackungssystems - siehe *3.3 Stromversorgung*.

3. Rahmengestell des Tischgeräts

Auf diesem Rahmengestell sind die Schaumbeuteleinheit und das Bedientableau installiert. Die Einheit wurde auf einem Tisch installiert und fertigt Schaumbeutel oder CFTs.

4. Verstellbares Bodengestell

Auf diesem Rahmengestell sind die Schaumbeuteleinheit und das Bedientableau (6) installiert. Das System wurde zur Fertigung von Schaumbeuteln und CFTs mithilfe eines Fördersystems entwickelt. Das Gestell kann mit einem Motor 24" / 61cm auf- und abgefahren werden, was dem Bediener das Einlegen und den Ersatz der Folie erleichtert.

5. Abdeckhaube

Diese Kunststoffhaube kann nach oben geöffnet werden, und ermöglicht somit den Zugang zum SpeedyPacker Insight® System. Ein Sicherheitsschalter verhindert den Betrieb des Systems bei geöffneter Abdeckhaube.

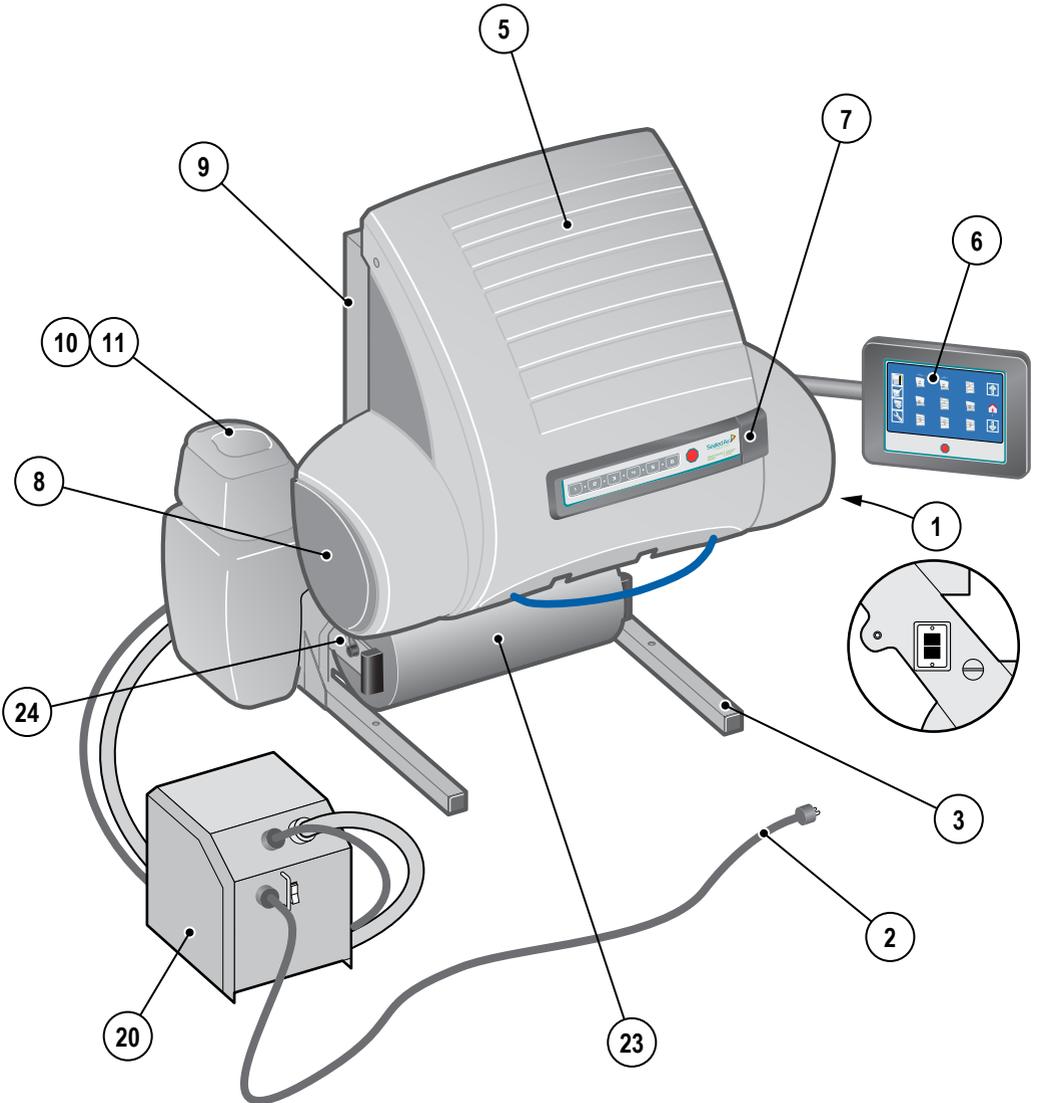
6. LCD-Touchscreen/Bedientableau

Dieser LCD-Touchscreen dient zur Programmierung und Bedienung des SpeedyPacker Insight® Systems - siehe *5.5.1 Bedientableau*.

7. Direktanwahl-Bedientableau

Auf diesem Bedientableau können sechs (6) voreingestellte Funktionen über Tasten direkt angewählt werden - siehe *5.5.2 Direktanwahl-Bedientableau*.

3.5 Systemkomponenten (Fortsetz.)



Komponenten - 1
Abb. 3-5

3.5 Systemkomponente (Fortsetz.) (Siehe Abbildungen 3-5, 3-6, 3-7, 3-8)

8. Feste Seitenteile (2)

Diese beiden (2) grauen Kunststoffabdeckungen sind fest angebracht und dürfen nicht entfernt werden.

9. Schaltschrank

Er befindet sich auf der Rückseite des Systems und überwacht und steuert den Betrieb des **SpeedyPacker Insight® Systems**.



Warnung! Stromschlaggefahr. Die Abdeckung des Schaltschranks nicht öffnen.

10. Dispenser Solution System

Dieses selbstreinigende System befördert die **Instapak®** Lösung für die Mischeinheit aus dem Nachfüllbehälter (11) zur Slimline Mischeinheit (12).

11. Dispenser Solution Nachfüllbehälter

Dieser Nachfüllbehälter enthält die **Instapak®** Lösung für die Mischeinheit.

12. Slimline Dispenser

Diese Mischeinheit produziert, durch Druck auf eine voreingestellte Schaumbeutelaste auf dem Bedientableau des Systems, vorgeformte Schaumbeutel aus der Mischung der Komponenten "A" und "B".

13. Slimline Dispenser Halterung

Diese Halterung läßt sich für Wartungsarbeiten herausschwenken.

14. Seitenverschweißrolle

Mit dieser Seitenverschweißrolle wird die rechte Seite des Beutels wärmeversiegelt.

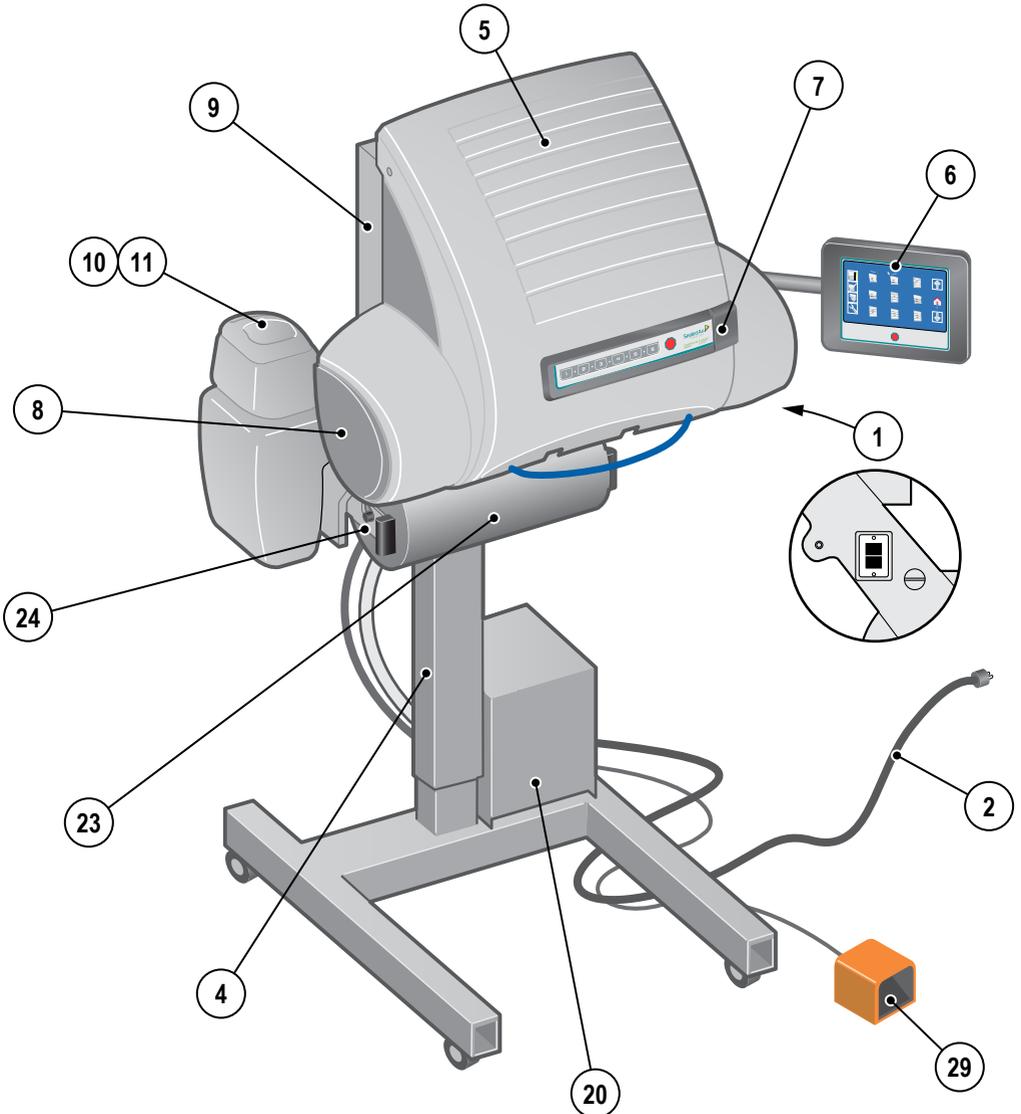
15. Antriebsrolle

Diese Rolle ist hinter der Seitenverschweißrolle (13) angebracht und befördert die Folie durch das System.

16. Antriebsmotor

Dieser Motor treibt die Antriebsrolle an, die die Folie durch das System befördert.

3.5 Systemkomponenten (Fortsetz.)



Komponenten - 2
Abb. 3-6

3.5 Systemkomponente (Fortsetz.) (Siehe Abbildungen 3-5, 3-6, 3-7, 3-8)

17. Schneiddraht der Querverschweißung

Der Schneiddraht der Querverschweißung trennt den Schaumbeutel von der Folienrolle.

18. Schweißdrahteinheit

Diese Einheit sorgt für die Herstellung der oberen und unteren Schweißnähte der Schaumbeutel oder CFTs.

19. Vorderer Schweißbalken

Der Schneiddraht der Querverschweißung und die oberen und unteren Schweißbänder werden gegen diesen Schweißbalken gedrückt.

20. Unterer Schaltschrank

Hier befindet sich die Stromversorgung für das leistungsfähige Schweißverfahren des SpeedyPacker Insight® Systems.

⚠ **Hinweis:** Der EIN/AUS Schutzschalter, der sich am Eingang des Stromkabels im Schaltschrank befindet, muss in der EIN Stellung bleiben. Außer wenn dies für Wartungsverfahren anders angegeben wurde.

21. Antriebsmotor Schweißbalken

Dieser Motor aktiviert den Schweißbalken, der die Folie gegen den vorderen Schweißbalken drückt, um die Schaumbeutel oder CFTs zu verschweißen und zu trennen.

22. Entlüftungseinheit

Diese Einheit erzeugt kleine Nadellöcher auf der Oberfläche der neu geformten Schaumbeutel oder CFT aus denen die durch den Schaumstoff entstandenen Dämpfe entweichen können.

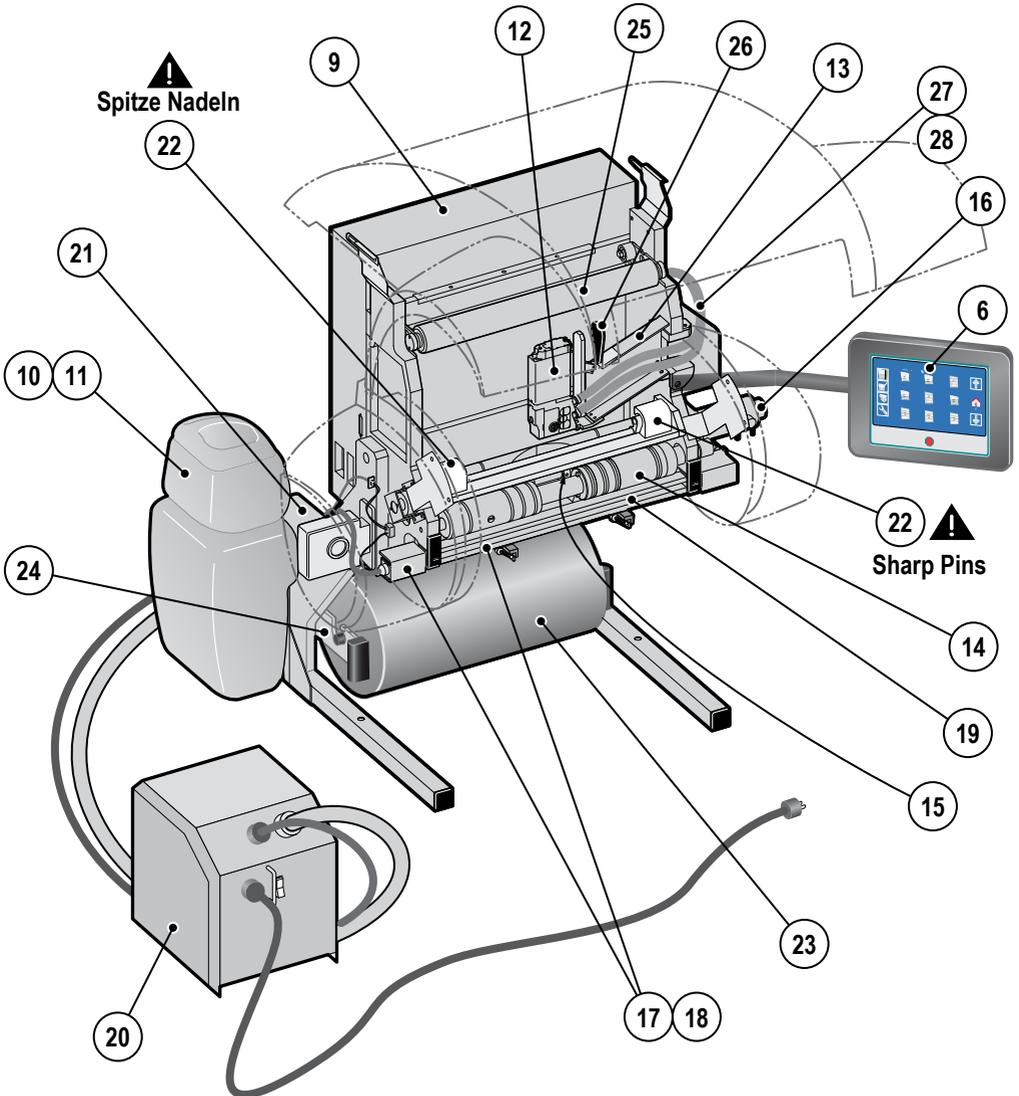
⚠ **Warnung! Spitze Nadeln.** In der Entlüftungseinheit befinden sich zwei abgedeckte Nadelwalzen mit spitzen Nadeln. Achten Sie auf deren Position.

23. SpeedyPacker® Folie

Aus dieser Folie wird ein geschlossener Beutel gebildet, in den der Schaum gefüllt wird.

⚠ **Hinweis:** *Siehe Tabelle 3-4* für die lieferbaren SpeedyPacker® Folientypen.

3.5 Systemkomponenten (Fortsetz.)



Komponenten - 3
Abb. 3-7

3.5 Systemkomponente (Fortsetz.) (Siehe Abbildungen 3-5, 3-6, 3-7, 3-8)

24. Folienrollenhalterung

Diese Vorrichtung läßt sich zum leichteren Einsetzen der Folienrolle ausschwenken. Wenn sie wieder eingerastet ist steht sie zur Folienspendung bereit und sorgt für die korrekte Folienspannung.

25. Tänzerrolle

Diese Vorrichtung zieht die Folie an, wenn sie zu locker läuft und sorgt somit für konstante Spannung auf der Folienbahn während dem Formen der Schaumbeutel/CFT und dem Abfüllprozess.

26. Foliensensor

Der Sensor wird zwischen den beiden Folienbahnen angebracht zur Überwachung des korrekten Folienlaufs.

27. Pumpsystem (nicht dargestellt - siehe Abb. 4-1)

Diese, in die Komponentenbehälter integrierte Pumpen, sorgen für die kontinuierliche Zufuhr der Komponenten in die Mischeinheit.

28. Komponentenschläuche

Diese zwei (2) beheizten Schläuche bilden die Durchflussmöglichkeit für die Komponenten zwischen Pumpen und Slimline Mischeinheit. Diese Schläuche verfügen über Heizdrähte, welche die "A" und "B" Komponenten vor der Vermischung in der elektrischen Mischeinheit auf die richtige Temperatur erwärmen.

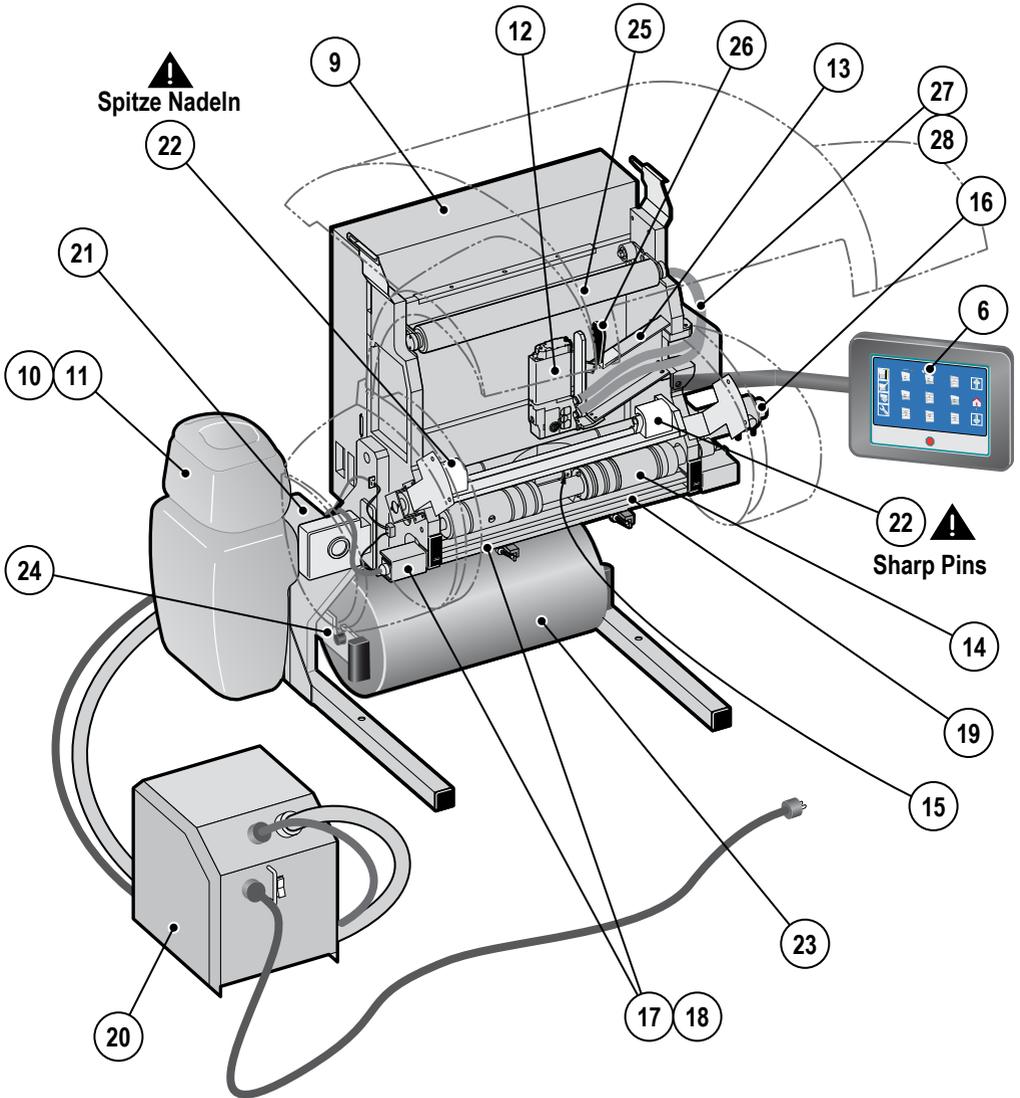
△ **Hinweis:** Die Pumpen für die Komponenten "A" und "B" und die Behälter sind rot und blau gekennzeichnet. Vergewissern Sie sich immer, dass die Farbe der Pumpe mit der des Komponentenbehälters (rot für Komponente "A" und blau für Komponente "B") übereinstimmt.

29. Fußschalter

Der Fußschalter hat verschiedene Funktionen, wie die Herstellung eines Schaumbeutels, das Spenden der gewählten Folienlänge, oder der Start eines Herstellungszyklus.

△ **Hinweis:** Der Fußschalter muss im *Service Menü* aktiviert sein. Wenden Sie sich an Ihren **Sealed Air** Vertreter.

3.5 Systemkomponenten (Fortsetz.)



Komponenten - 4
Abb. 3-8

4.0 Aufstellung

4.1 Aufstellung des Systems

Vergewissern Sie sich in erster Linie über Ihren tatsächlichen Bedarf einer Verpackungsanwendung, in Absprache mit ihrem Vertriebshändler oder **Sealed Air** Vertreter, um das für Sie optimale SpeedyPacker Insight® Schaumverpackungssystem zu wählen.

1. Der Aufstellplatz sollte über einen ausreichenden sauberen, trockenen und ebenen Bereich für die Durchführung ihrer Verpackungsarbeiten und Servicearbeiten verfügen.
 - SpeedyPacker Insight® System - Tischmodell:
 - 52.0" x 30.0" x 47.0" / 1.32m x .76m x 1.19m
 - 286 lb / 130kg
 - SpeedyPacker Insight® System - Standmodell:
 - 52.0" x 38.0" x 79.0-103.0" / 1.32m x .97m x 2.01-2.62m
 - 373 lb / 170kg
 - Instapak® Komponentenbehälter:
 - 60L Fass 57cm x 36cm x 36cm "A" - 70kg "B" - 58kg
 - 200L Fass 89cm x 58cm x 58cm "A" - 250kg "B" - 213kg
 - 275 Gal. Beh. 42" x 48" x 48" "A" - 2,750 lb "B" - 2,200 lb
 - Instapak® Component Containers:
 - 15 Gal. Cube 18" x 14" x 14" "A" - 155 lb "B" - 130 lb
 - 55 Gal. Drum 34" x 23" x 23" "A" - 550 lb "B" - 470 lb
 - 60L Drum 57cm x 36cm x 36cm "A" - 70kg "B" - 58kg
 - 200L Drum 89cm x 58cm x 58cm "A" - 250kg "B" - 213kg
 - 275 Gal. Tote 42" x 48" x 48" "A" - 2,750 lb "B" - 2,200 lb
2. Das Netzkabel vom Schaltschrank der Schweißeinheit an einen Stecker mit korrekter Leistung anschließen - siehe 3.3 *Stromversorgung*.
 - Netzkabellänge 12' / 3.66m



Warnung! Elektroinstallationen dürfen nur nach VDE 0100 erfolgen und sind nur vom Fachpersonal durchzuführen! Ein nicht vorschriftsmäßig geerdetes System kann zu elektrischem Stromschlag führen.

3. Folienrolle einsetzen - see 5.1 *Folienrolleneinsatz*.

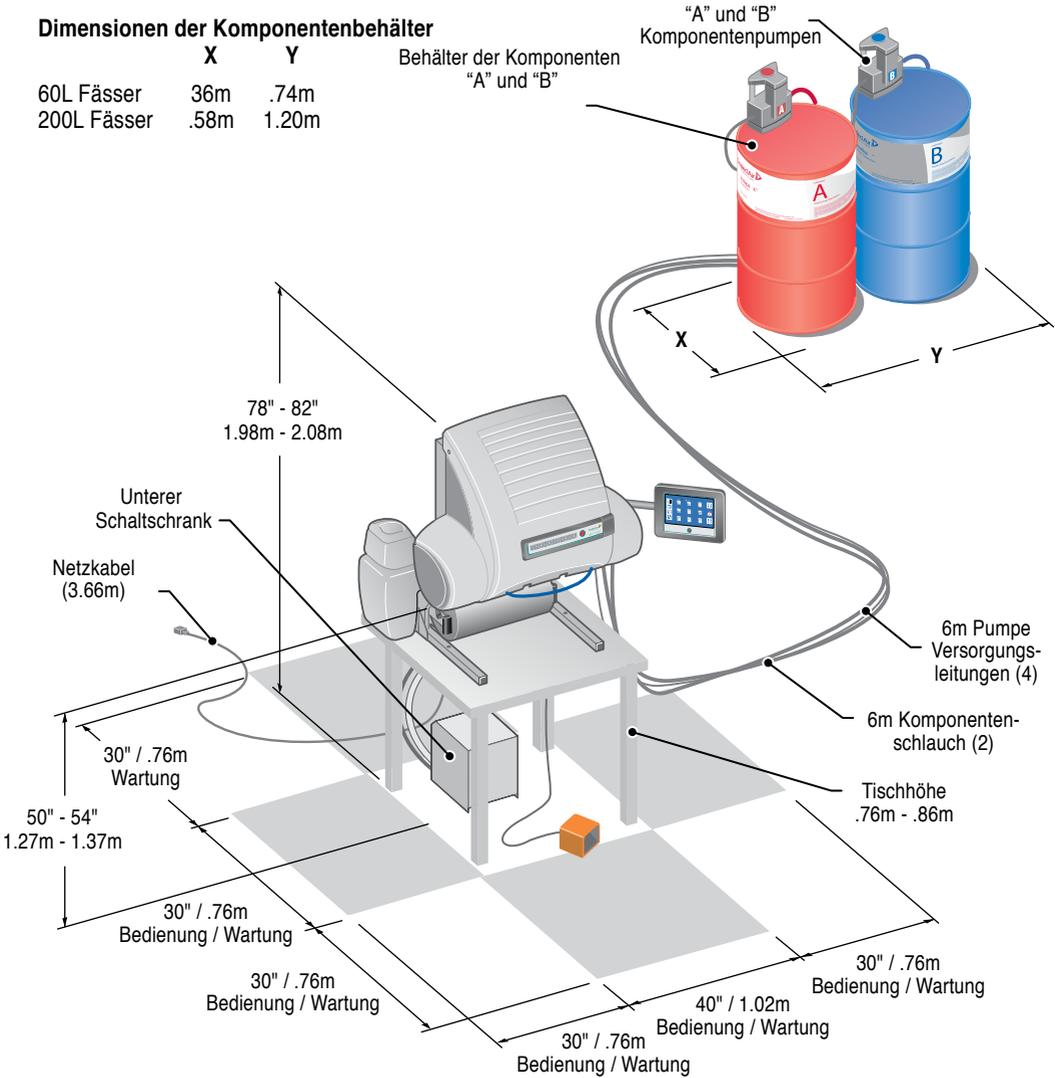
4.0 Set-up

4.1 Aufstellung des Systems (Fortsetz.)

Dimensionen der Komponentenbehälter

	X	Y
60L Fässer	36m	.74m
200L Fässer	.58m	1.20m

Behälter der Komponenten
"A" und "B"



Aufstellung - Tischmodell

Abb. 4-1

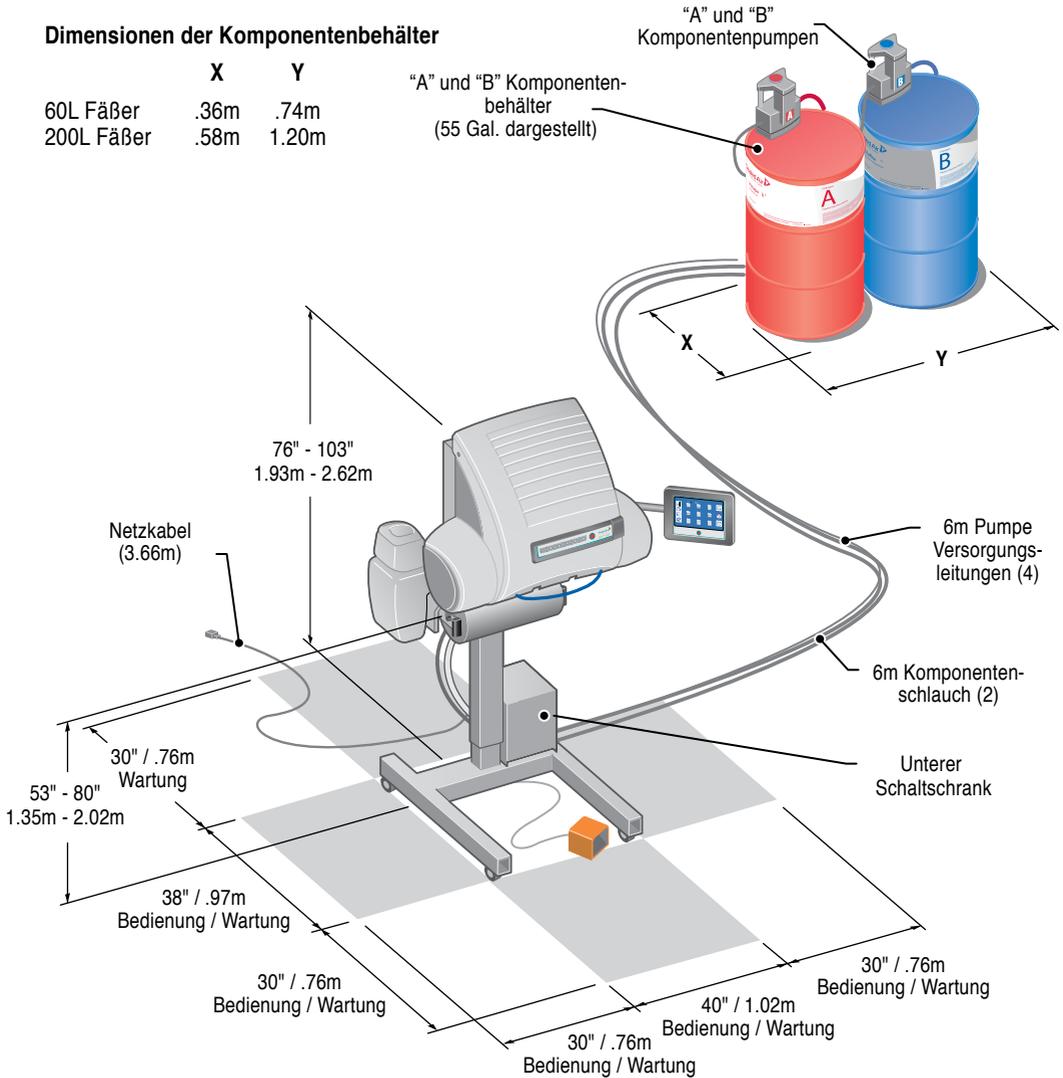
4.1 Aufstellung des Systems (Fortsetz.)

Dimensionen der Komponentenbehälter

	X	Y
60L Fäßer	.36m	.74m
200L Fäßer	.58m	1.20m

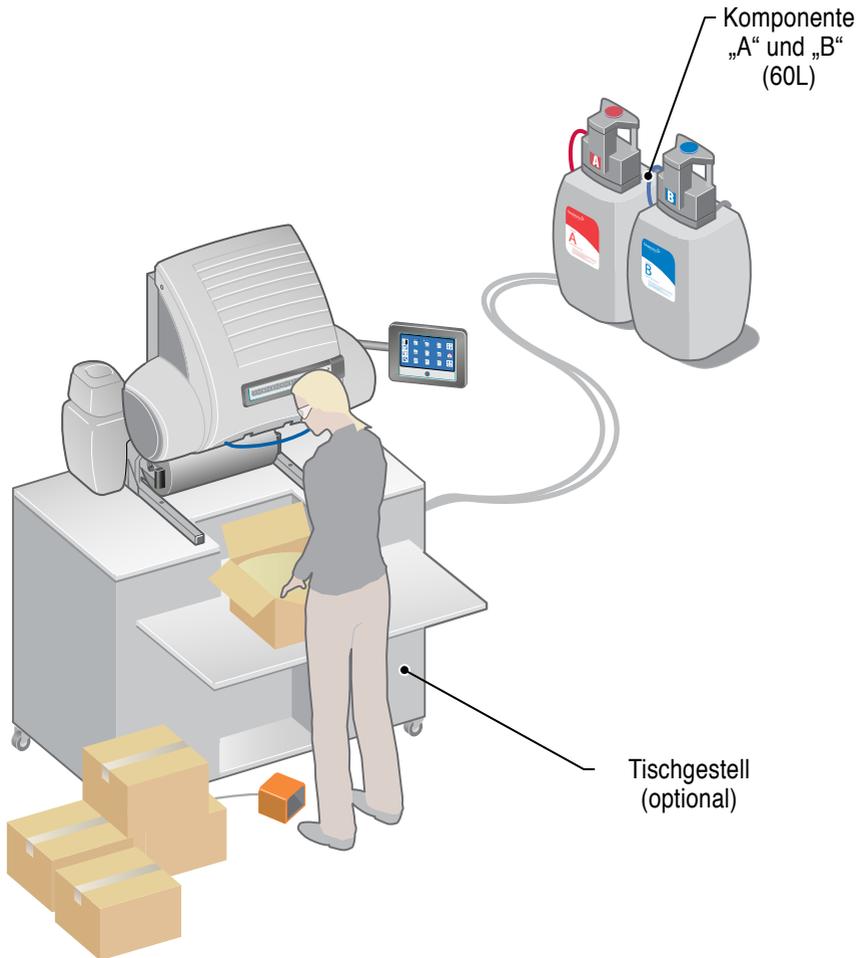
“A” und “B”
Komponenten-
behälter
(55 Gal. dargestellt)

“A” und “B”
Komponentenpumpen



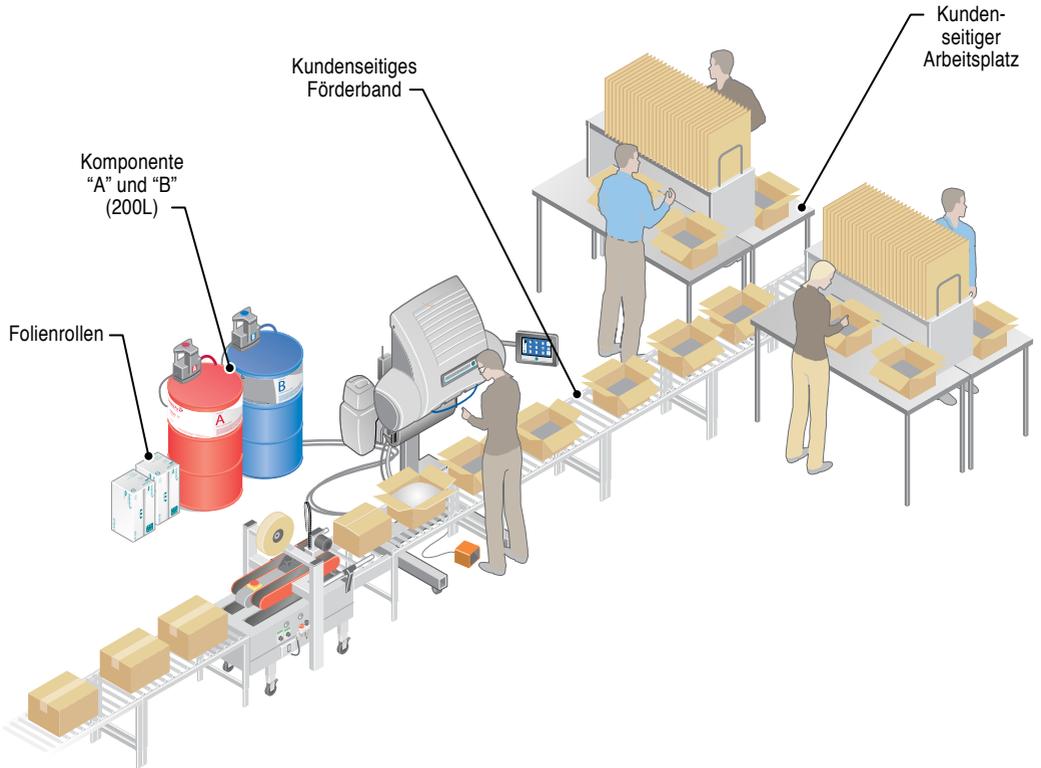
Aufstellung - Standmodell
Abb. 4-2

4.2 Typische Aufstellung



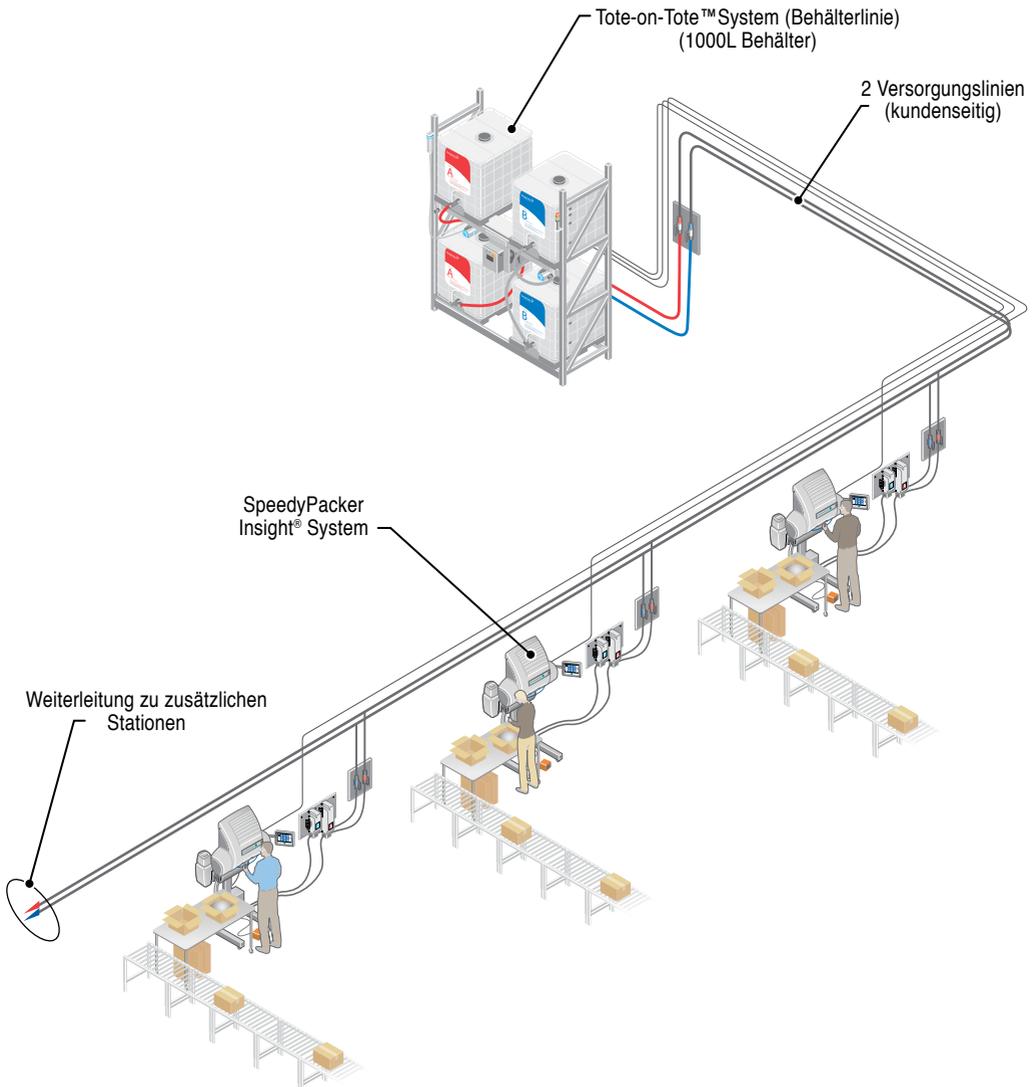
Typische Aufstellung einer Verpackungslinie mit 60L-Behälter
Abb. 4-3

4.2 Typische Aufstellung (Fortsetz.)



Typische Aufstellung einer Verpackungslinie mit 200L Fäbern
Abb. 4-4

4.2 Typische Aufstellung (Fortsetz.)



Typische Aufstellung eines Tote-on-Tote® Systems (Behälterlinie)
mit 1000L Behältern. Abb. 4-5

5.0 Betrieb

5.1 Folienrolleneinsatz

Die Folienrolle kann auf zwei (2) verschiedene Arten eingesetzt werden:

1. Folienrollenhalterung

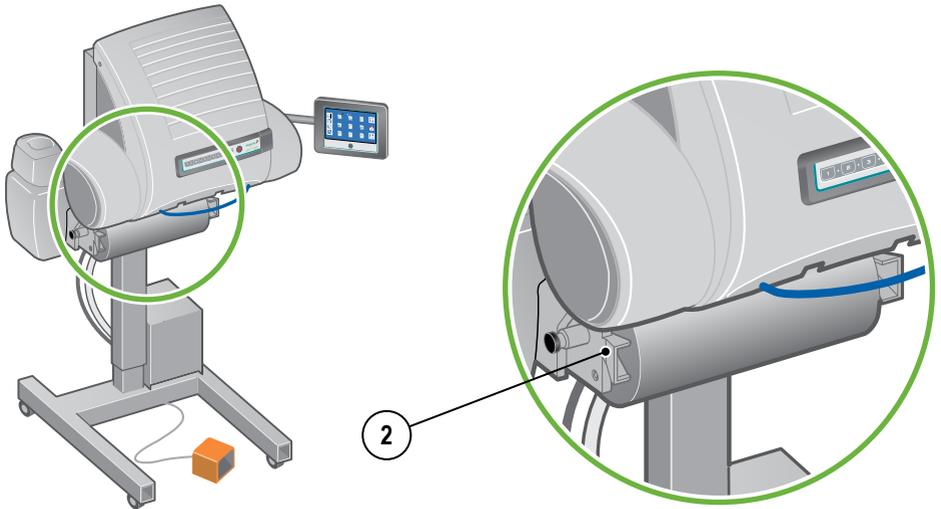
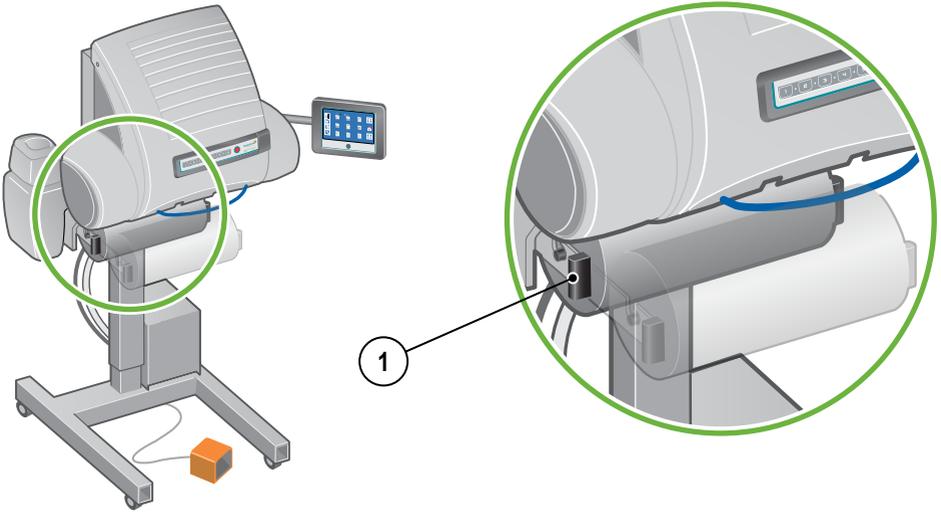
Diese Vorrichtung läßt sich zum leichteren Einsetzen der Folienrolle ausschwenken. Wenn sie wieder eingerastet ist, steht sie zur Folienspendung bereit und sorgt für die korrekte Folienspannung.

2. Folienschächte

Die gefederten Stifte auf den Folienrollennaben werden in den beiden (2) Folienschächte eingerastet. Wenn diese eingerastet sind, stehen sie zur Folienausgabe bereit und sorgen für die korrekte Folienspannung.

Anhand der beiden (2) Knöpfe kann der Bediener die Folienrollen leicht herausnehmen und ersetzen - siehe *5.1.2 Einsatz der Folienrolle auf die Folienschächte*.

5.1 Folienrolleneinsatz (Fortsetz.)



Folienrolleneinsatz - 2 Ausführungen
Abb. 5-1

5.1.1 Einsatz der Folienrolle auf die Folienrollenhalterung

1. Entfernen des leeren Folienrollenkerns.

- Abdeckhaube öffnen.
- Die Folienhalterung wie folgt öffnen: die beiden Griffe Ergreifen, mit Ihren Daumen die Hebel nach unten drücken, und dann in Ihre Richtung ziehen.
- Den leeren Folienrollenkern entfernen.

2. Einlegen der neuen Folienrolle.

- Sicherstellen, daß die offene Seite der Folie zur rechten Seite des Geräts zeigt.
- Rolle mit den TelePlug™ Steckern an beiden Enden der Folienrolle in die Öffnungen am Folienschacht einschieben.
- Die Folienrolle mit beiden Händen in die korrekte Position bringen.

3. Einführung der Folie.

- Den Folienbeginn von der Rolle abziehen und über die Tänzerwalze ziehen zur Folienspannung.
- Die beiden Folienlagen (2) trennen und um den Sensor und die Mischeinheit führen.
- Beide Folienlagen durch die Entlüftungseinheit zwischen den vorderen und hinteren Führungsstangen führen.

⚠️ Warnung! Spitze Nadeln. In der Entlüftungseinheit befinden sich zwei abgedeckte Nadelwalzen mit spitzen Nadeln. Achten Sie auf deren Position

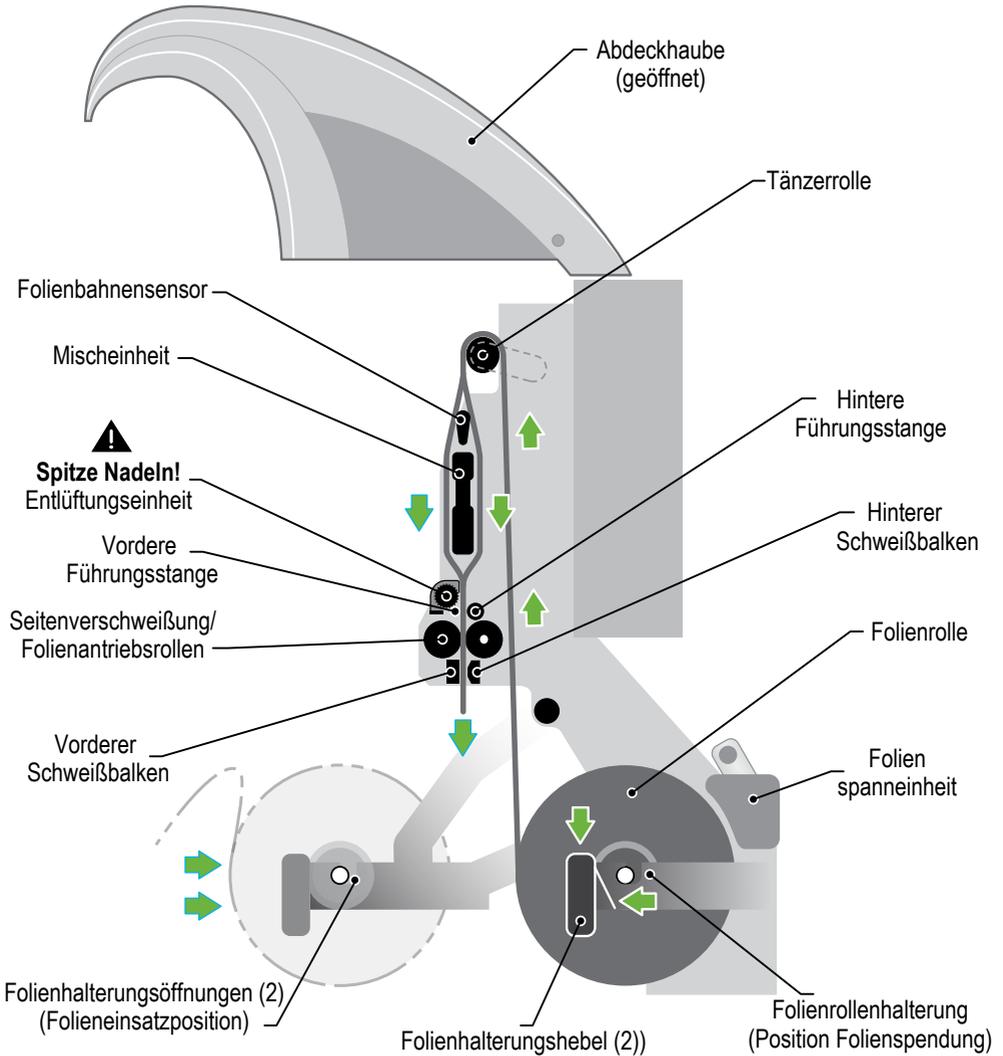
- Beide Folienlagen durch die Seitenverschweißrolle und Folienantriebsrolleneinheit ziehen, bis sie von den Rollen erfaßt werden.
- Die Folie durch den vorderen und hinteren Schweißbalken ziehen.
- Die Folie nach unten und zur Seite ziehen, um sie gleichmäßig und mittig auf dem Gerät zu verteilen.

⚠️ Hinweis: Sicherstellen, dass die Folie ganz um die Mischeinheit läuft und dass die Folie in Kontakt mit der Seitenverschweißung liegt.

4. Starten Sie das System erneut.

- Abdeckhaube schließen.
- Folie auf eine bestimmte Testlänge laufen lassen, und einen Leerbeutel abrufen, um die Qualität der Schweißnähte zu prüfen - siehe 5.2 *Schweißnahtkontrolle*.

5.1.1 Einsatz der Folienrolle auf die Folienrollenhalterung (Fortsetz.)

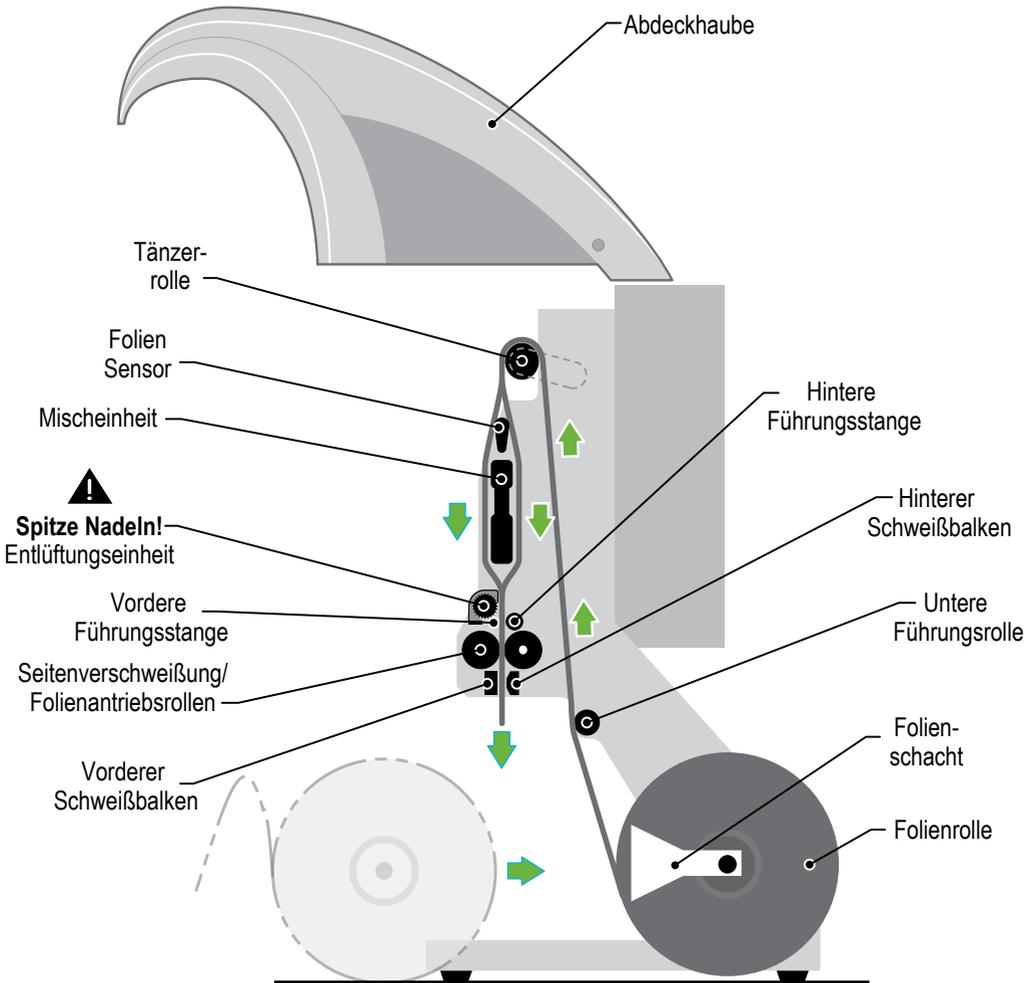


Folienrolleneinsatz - Folienrollenhalterung
Abb. 5-2

5.1.2 Einsatz der Folienrollen auf die Folienschächte

1. **Entfernen des leeren Folienrollenkerns.**
 - Abdeckhaube öffnen.
 - Durch Eindrücken der Knöpfe am Folienrollenhalter die TelePlug™ Rollenstecker lösen.
 - Den leeren Folienrollenkern entfernen.
2. **Einlegen der neuen Folienrolle.**
 - Sicherstellen, daß die offene Seite der Folie zur rechten Seite des Geräts zeigt.
 - Rolle mit den TelePlug™ Steckern an beiden Enden der Folienrolle in die Öffnungen am Folienschacht einschieben.
 - Die gefederten Sifte werden in ihre korrekte Position einrasten.
3. **Einführung der Folie.**
 - Den Folienbeginn von der Rolle abziehen und vor der unteren Walze vorbeiziehen.
 - Die Folie über die Tänzerwalze ziehen, zur Folienspannung.
 - Die beiden Folienlagen (2) trennen und um den Sensor und die Mischeinheit führen.
Beide Folienlagen durch die Entlüftungseinheit zwischen den vorderen und hinteren Führungsstangen führen.
 - **⚠ Warnung! Spitze Nadeln.** In der Entlüftungseinheit befinden sich zwei abgedeckte Nadelwalzen mit spitzen Nadeln. Achten Sie auf deren Position.
 - Beide Folienlagen durch die Seitenverschweißrolle und Folienantriebsrolleneinheit ziehen, bis sie von den Gummirollen erfaßt werden.
 - Die Folie durch den vorderen und hinteren Schweißbalken ziehen.
 - Die Folie nach unten und zur Seite ziehen, um sie gleichmäßig und mittig auf dem Gerät zu verteilen.
 - **⚠ Hinweis:** Sicherstellen, dass die Folie ganz um die Mischeinheit läuft und dass die Folie in Kontakt mit der Seitenverschweißung liegt.
5. **Starten Sie das System erneut.**
 - Abdeckhaube schließen.
 - *Folie auf eine bestimmte Testlänge laufen lassen, und einen Leerbeutel abrufen, um die Qualität der Schweißnähte zu prüfen - siehe 5.2 Schweißnahtkontrolle.*

5.1.2 Einsatz der Folienrolle auf die Folienschächte (Fortsetz.)



Folienrolleneinsatz - Folienschächte
Abb. 5-3

5.2 Prüfung der Verschweißungen

Bei eingeschaltetem System, mit eingelegter Folie, oder nach einer Störungsbehebung, erscheint die Taste mit dem Symbol *Folienzufuhr* auf dem Bildschirm.

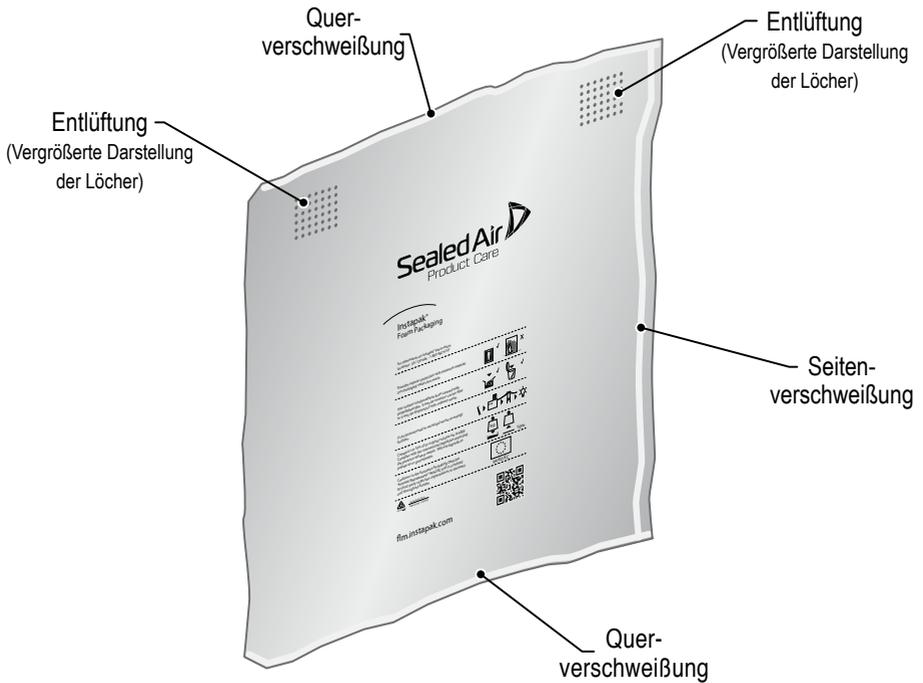
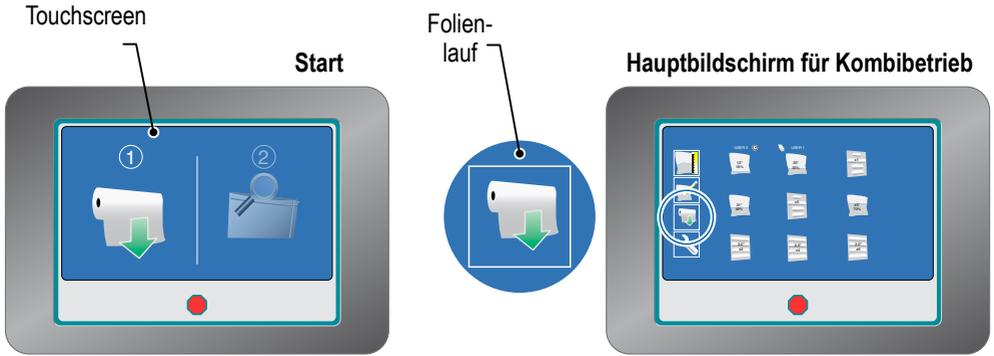
1. Zum Überprüfen der Verschweißungen:

- Die Taste mit dem Symbol *Folienzufuhr* auf dem Bedientableau drücken.
- Das System startet den Folienlauf und die Verschweißungen.
- Qualität der Verschweißungen überprüfen, unter Berücksichtigung folgender Punkte:
 - Die Verschweißungen wurden korrekt geformt.
 - Die Verschweißungen haben die beiden Folienbahnen korrekt zusammengeschweißt.
 - Die Verschweißungen sind nicht durchgeschmolzen.

2. System bereit zur Produktion von Schaumbeuteln - siehe:

- 5.8.2 *Produktion von Schaumbeuteln (FIB) oder Endlos-Schaumpolsterketten (CFT).*

5.2 Prüfung der Verschweißungen (Fortsetz.)



Überprüfung der Verschweißungen
Abb. 5-4

5.3 Nachfüllen Instapak® Dispenser Solution



WARNUNG: Tragen Sie immer eine Schutzbrille und Schutzhandschuhe bei dem Umgang mit Instapak® Dispenser Solution, den Komponentenbehältern, Pumpen, Schläuchen, oder bei jeglichem Kontakt mit chemischen Komponenten. Siehe mitgelieferte Sicherheitsdatenblätter (SDS).

Benötigte Ausstattungen:

- Augenschutz
- Schutzhandschuhe

1. Auffüllen des Instapak® Dispenser Solution Behälters.

- Deckel vom Behälter entfernen.
- Den Behälter vorsichtig auffüllen, ohne dabei die **Instapak®** Dispenser Solution zu verschütten.



Hinweis: Darauf achten, daß der Behälter nicht überfüllt wird.

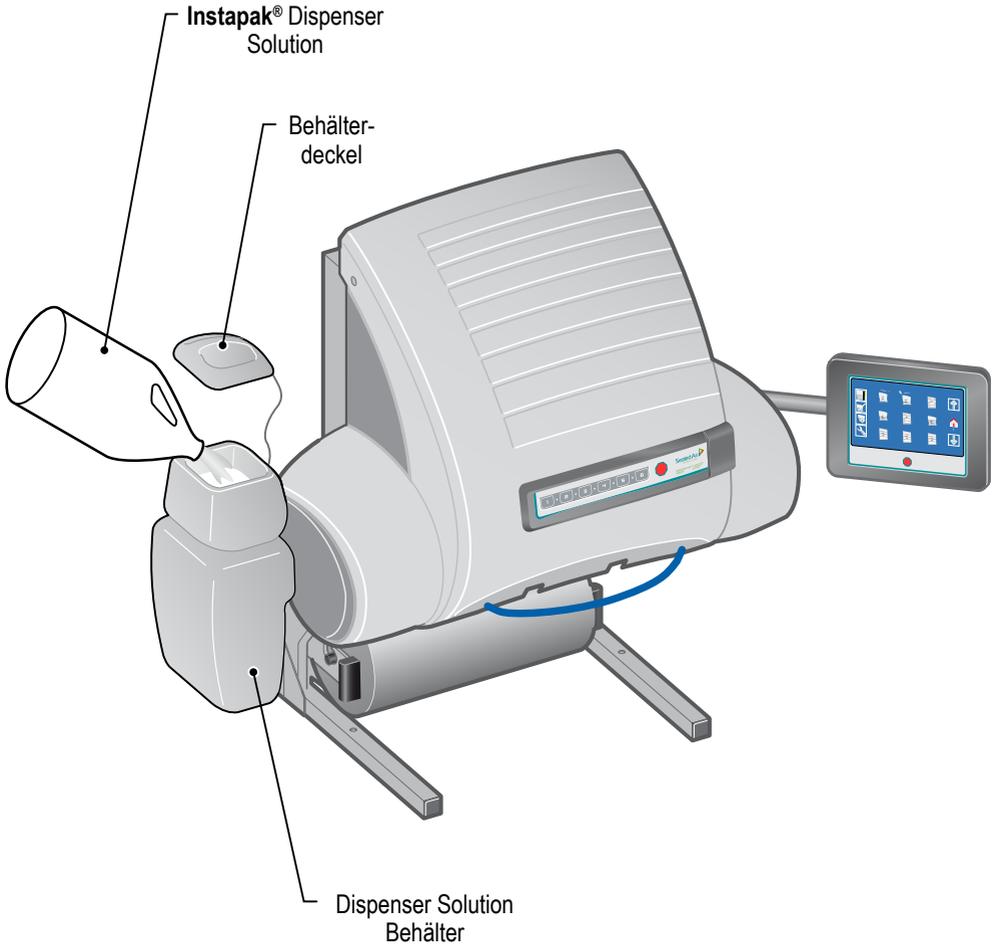
- Behälter wieder mit dem Deckel schließen.

2. Die RESET Taste (“Zurück zum Hauptbildschirm”) auf dem Bedientableau des Systems drücken, um das Gerät zurückzusetzen.



Hinweis: Der Vorratsbehälter ist noch nicht vollständig leer, wenn die Fehlermeldung *DISPENSER SOLUTION LEER* erscheint. Der Füllstand der Dispenser Solution muß höher sein als der Füllstand der Pumpe, damit das Gerät ordnungsgemäß arbeiten kann.

5.3 Nachfüllen Instapak® Dispenser Solution (Fortsetz.)



**Nachfüllen Instapak® Dispenser Solution
Abb. 5-5**

5.4 Wechsel der Komponenten “A” und “B”



WARNUNG: Tragen Sie immer eine Schutzbrille und Schutzhandschuhe beim Umgang mit der **Instapak®** Dispenser Solution, dem **Instapak®** Spültreiniger, Komponentenbehälter, den Pumpen, Schläuchen, oder bei jeglichem Kontakt mit den Komponenten “A” und “B”.

Benötigte Werkzeuge und Ausstattungen:

- Augenschutz
- Schutzhandschuhe
- Spundschlüssel

1. Hauptschalter des SpeedyPacker® auf AUS stellen.

2. Wechsel des Komponentenbehälters.

- Den leeren Komponentenbehälter herausnehmen, um Platz für den neuen Behälter zu schaffen.
- Neuen vollen Komponentenbehälter neben den leeren Behälter stellen.
- Eine Folie oder einen anderen Kunststoff zum Auffangen der Tropfen zwischen die beiden (2) Behälter stellen.
- Den neuen Behälter mit einem Spundschlüssel öffnen.
- Die Pumpengriffe ergreifen und die Pumpe aus dem leeren Behälter heben.

VORBEUGENDE INFORMATION ZUR VERMEIDUNG EVENTUELLER SCHÄDEN



ACHTUNG: Pumpe “A” darf nicht in den Behälter “B” oder umgekehrt gestellt werden. Dies würde die Pumpe beschädigen und den vollen Behälter mit den Komponenten kontaminieren. In diesem Fall, den kontaminierten Behälter NICHT verschliessen und sofort Sealed Air benachrichtigen.



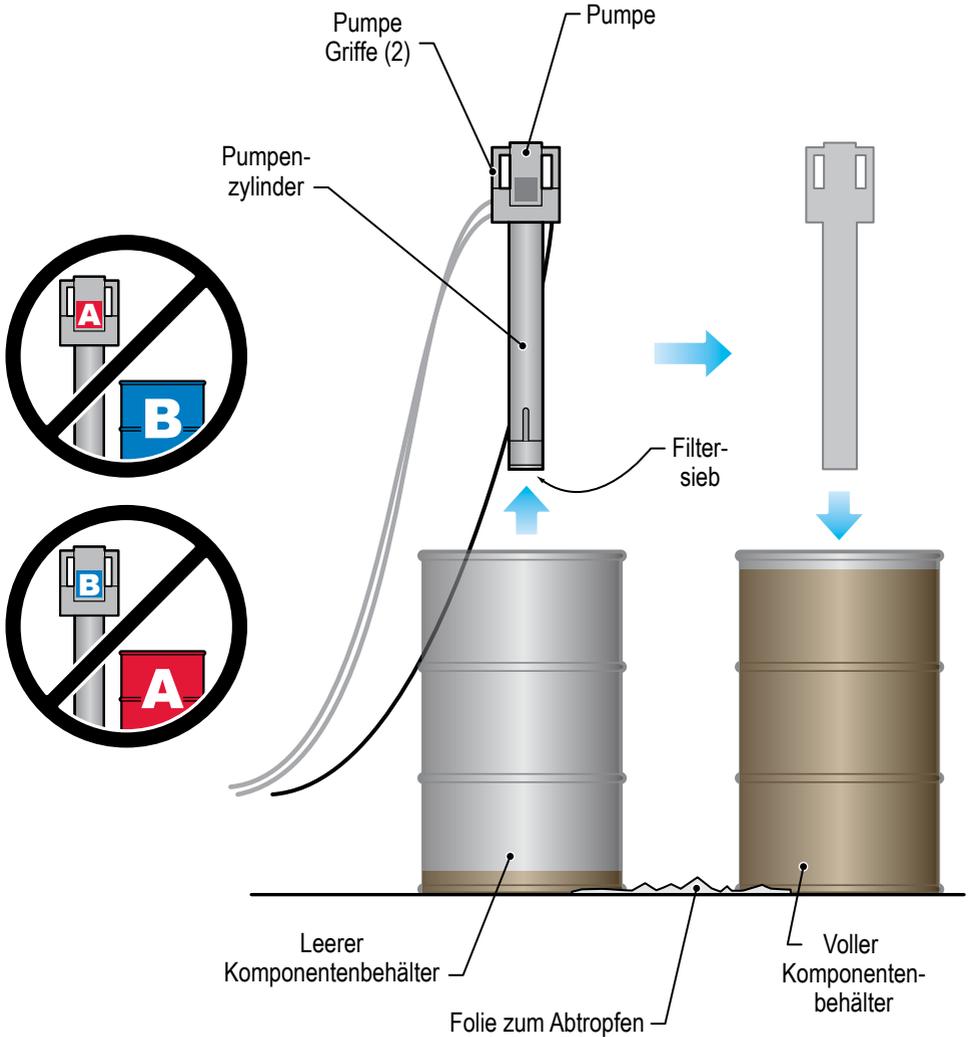
Die Pumpe NICHT auf den Kopf stellen. Hierbei kann die Komponente in den Pumpenmotor fließen und großen Schaden anrichten.



Die Pumpe NICHT außerhalb des Behälters lagern. Wenn die Pumpe frei gelagert wird, werden die Reste der Komponente “A” kristallisieren und die Pumpe wird beschädigt!

(Fortsetzung auf der nächsten zweiten Seite)

5.4 Wechsel der Komponenten „A“ und „B“ (Fortsetz.)



Wechsel der Komponenten „A“ und „B“ (200L Fass)
Abb. 5-6

5.4 Wechsel der Komponenten "A" und "B" (Fortsetz.)

2. Wechsel der Komponente (Fortsetz.)

- Das Filtersieb unterhalb der Pumpe kontrollieren. Eventuell Verstopfungen oder Verschmutzungen mit einem Papiertuch entfernen.
- Die Pumpe sofort in den vollen Behälter eintauchen.

 **Hinweis:** Wenn der Füllstand vom Fass nicht automatisch aktualisiert wird, dann im *Bedienermenü* den *Systemstatus wählen*. Taste *PLUS (+)* für 4 Sekunden drücken, zum Zurücksetzen von Fass „A“ auf *VOLL*. Taste *MINUS (-)* für 4 Sekunden drücken, zum Zurücksetzen von Fass "B" auf *VOLL* - Siehe 5.17.12 *Systemstatus*.

- Kontrollieren, ob der Behälter auch tatsächlich leer ist, diesen schließen und entfernen.

 **Hinweis:** Sollte der Behälter nicht ganz leer sein, siehe *Empfehlungen für den sicheren Umgang mit Instapak® Foam-in-Place Chemikalien*.

3. Hauptschalter des SpeedyPacker® auf EIN stellen.

- Warten bis das System warm gelaufen ist.
- Einen Schaumbeutel anfertigen und die Qualität überprüfen.

(absichtlich frei gehalten)

5.5 Bedientableau/ LCD Touchscreen

Auf dem System befinden sich zwei (2) Bedientableaus:

1. Das Haupt- Bedientableau dient zur Bedienung und Programmierung des SpeedyPacker Insight® Systems - siehe *5.5.1 Bedientableau*.
2. Das *Direktanwahl-Bedientableau* mit sechs (6) voreingestellten Funktionen, dient zur Bedienung des SpeedyPacker Insight® Systems - siehe *5.5.2 Direktanwahl-Bedientableau*.

Aktivieren und deaktivieren bestimmter Funktionen

Das SpeedyPacker Insight® System verfügt über eine bestimmte Anzahl von Funktionen, die *aktiviert* (EINGeschaltet) oder *deaktiviert* (AUSgeschaltet) werden können. Diese Einstellung wird von dem **Sealed Air** Vertreter, während der Installation des Systems bei dem Endnutzer durchgeführt.

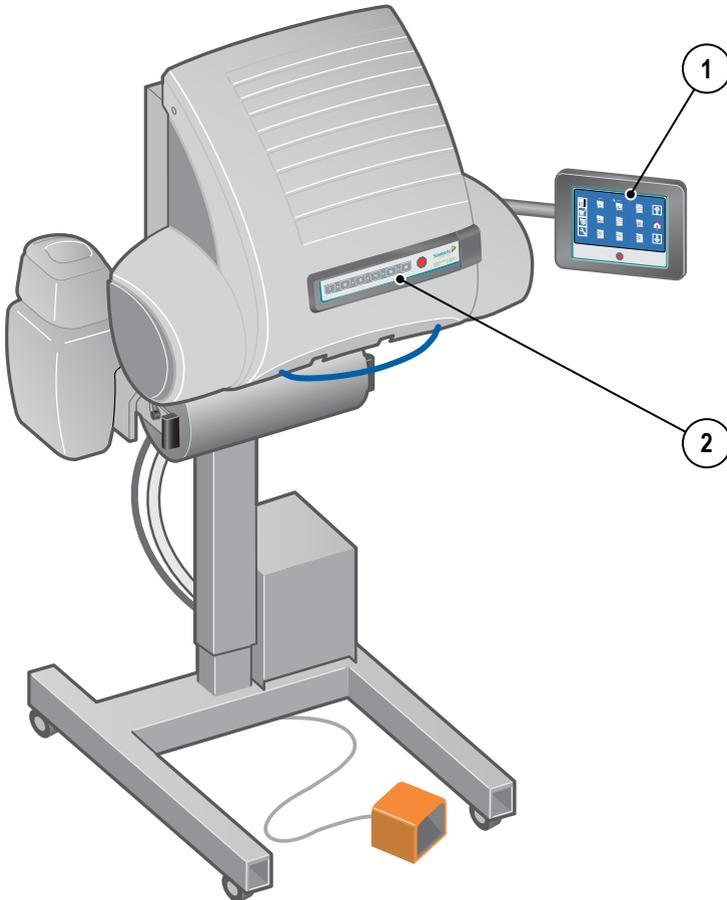
In den folgenden Abschnitten und Anweisungen wird immer darauf hingewiesen, ob es sich um eine optionale Funktion handelt, anhand der Bemerkungen “wenn aktiviert” oder “muss aktiviert sein”.

In den Abbildungen werden alle aktivierten Funktionen dargestellt und als solche gekennzeichnet.



Hinweis: Eine deaktivierte Funktion wird nicht auf dem Bildschirm erscheinen.

5.5 Bedientableau/ LCD Touchscreen (Fortsetz.)



Bedientableau/ LCD Touchscreen
Abb. 5-7

5.5.1 Bedientableau/ LCD Touchscreen

Das Haupt - *Bedientableau* dient zur Bedienung und Programmierung des SpeedyPacker Insight® Systems.

1. *LCD-Touchscreen*

Auf diesem Bildschirm kann der Bediener Informationen abrufen, wie voreingestellte Funktionen, Menüs, Produktionsstillstände, und Wartungshinweise.

Der Bediener kann auf dem Touchscreen auch Informationen eingeben und verschiedene Hauptbildschirme oder Produktionsarten wählen und Voreinstellungen ändern.

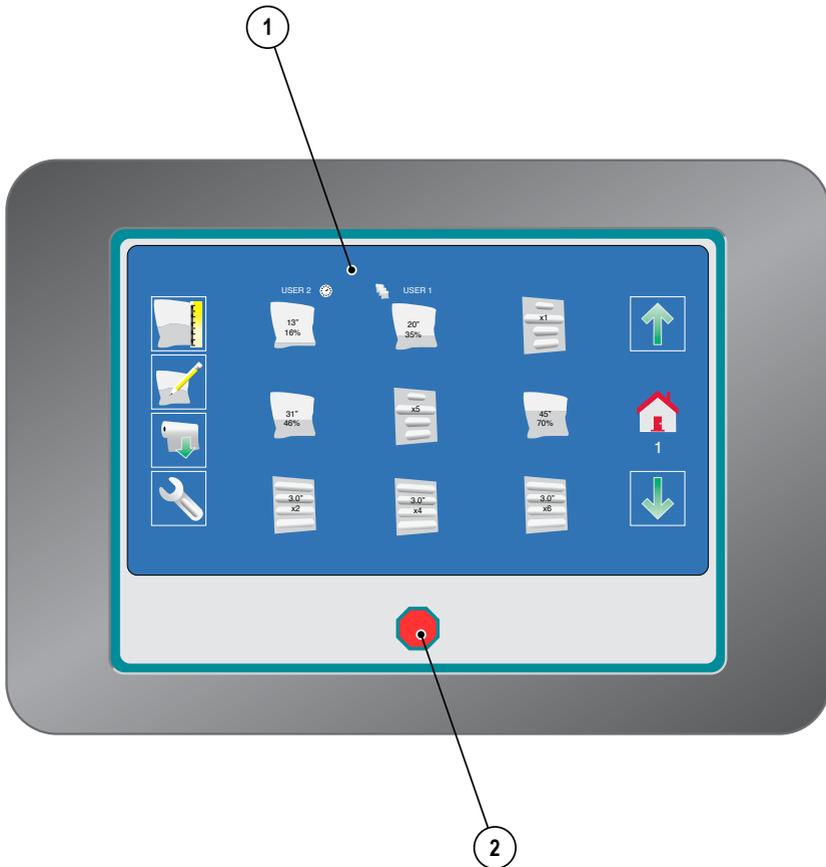
2. *STOP-TASTE*

Diese rote Taste stoppt alle Funktionen des Systems.

 **Hinweis:** Die STOP-Taste unterbricht nicht die Stromversorgung des Systems.

 **Hinweis:** Eine laufende FIB- oder CFT-Herstellung wird trotz des Drucks der STOP-Taste mit geringer Schaummenge fertiggestellt.

5.5.1 Bedientableau/ LCD Touchscreen (Fortsetz.)



Bedientableau/ LCD Touchscreen (Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb)
Abb. 5-8

5.5.2 Direktanwahl- Bedientableau/ LCD Touchscreen

Das *Direktanwahl-Bedientableau* befindet sich auf der Vorderseite des Systems und dient zur Bedienung des SpeedyPacker Insight® Systems.

1. *Voreingestellte Tasten (6)*

Diese sechs (6) Tasten ermöglichen dem Bediener eine Direktanwahl der ersten sechs (6) Fertigungsprogramme, die im *Kombi-Betrieb* auf dem *Bedientableau* angezeigt werden. Diese beinhalten die Herstellung von *Schaumbeuteln (FIB)*, *Endlos-Schaumpolsterketten (CFT)*, oder den *Szenen-Betrieb*.

△ **Hinweis:** Im *Handbetrieb* funktionieren die *voreingestellten Tasten (6)* weiterhin im *Kombi-Betrieb*. Die *voreingestellten Tasten (6)* werden die Herstellung fortfahren, in dem letzten *Kombi-Betrieb* der auf dem Bildschirm angezeigt wurde - siehe *5.8 Kombi-Betrieb*.

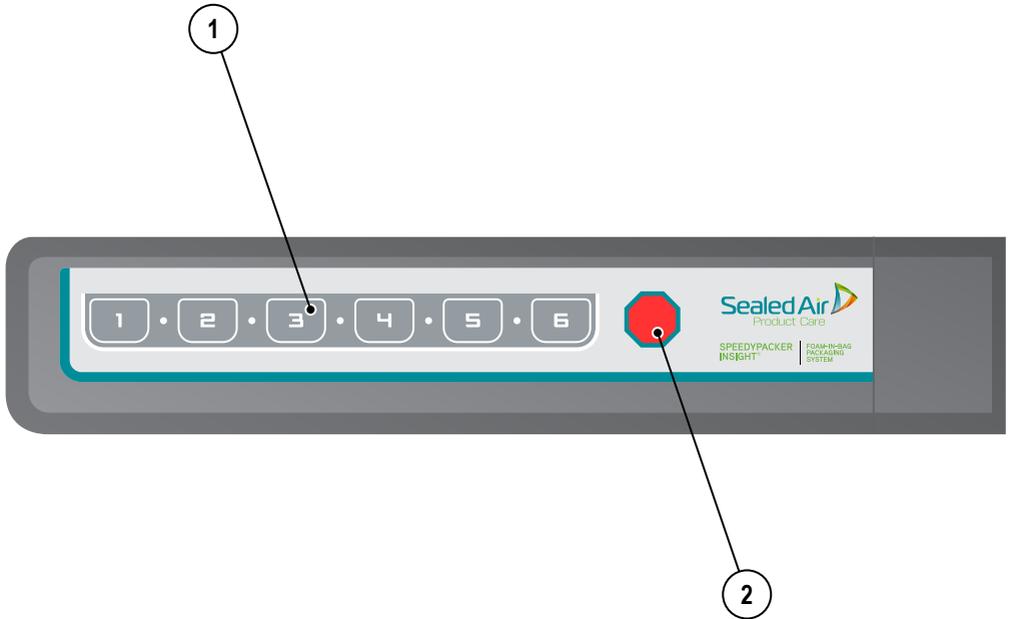
2. *STOP-TASTE*

Diese rote Taste stoppt alle Funktionen des Systems.

△ **Hinweis:** Die *STOP-Taste* unterbricht nicht die Stromversorgung des Systems.

△ **Hinweis:** Eine laufende *FIB* oder *CFT* Herstellung wird trotz des Drucks der *STOP -Taste* mit geringer, Schaummengung fertiggestellt.

5.5.2 Direktwahl- Bedientableau/ LCD Touchscreen (Fortsetz.)



Direktanwahl- Bedientableau / LCD Touchscreen
Abb. 5-9

5.6 Start

1A. Startseite mit Firmenzeichen

Das Sealed Air Firmenzeichen erscheint über dem Fortschrittsbalken.

△ **Hinweis:** Wenn *Visuelle Diagnosen* aktiviert ist, wird dem Bediener die *Visuelle Diagnosen-Seite (2B)* angezeigt.

1B. Startseite mit Visuellen Diagnosen

Auf dieser Seite werden detaillierte Informationen über das System angezeigt. Der Fortschrittsbalken wird sich während dem Hochfahren des Systems auffüllen.

△ **Hinweis:** Durch berühren des Bildschirms wird die Anzeige vor und zurück springen zwischen der *Visuellen Diagnosen-Seite* und der *Startseite (2A)*.

2. Startseite 3

Anschließend erscheint die Seite für die *Folienzufuhr* und die *Überprüfung der Verschweißungen*.

- Ein Druck auf die hinterleuchtete Folienzufuhr-Taste löst die Folienzufuhr aus.

3. Startseite 4

Nach dem Durchlauf der Folie, wird die Taste *Überprüfung Folie* hinterleuchtet.

- Überprüfung der korrekten Verschweißungen - siehe 5.2 *Überprüfung der Verschweißungen*.

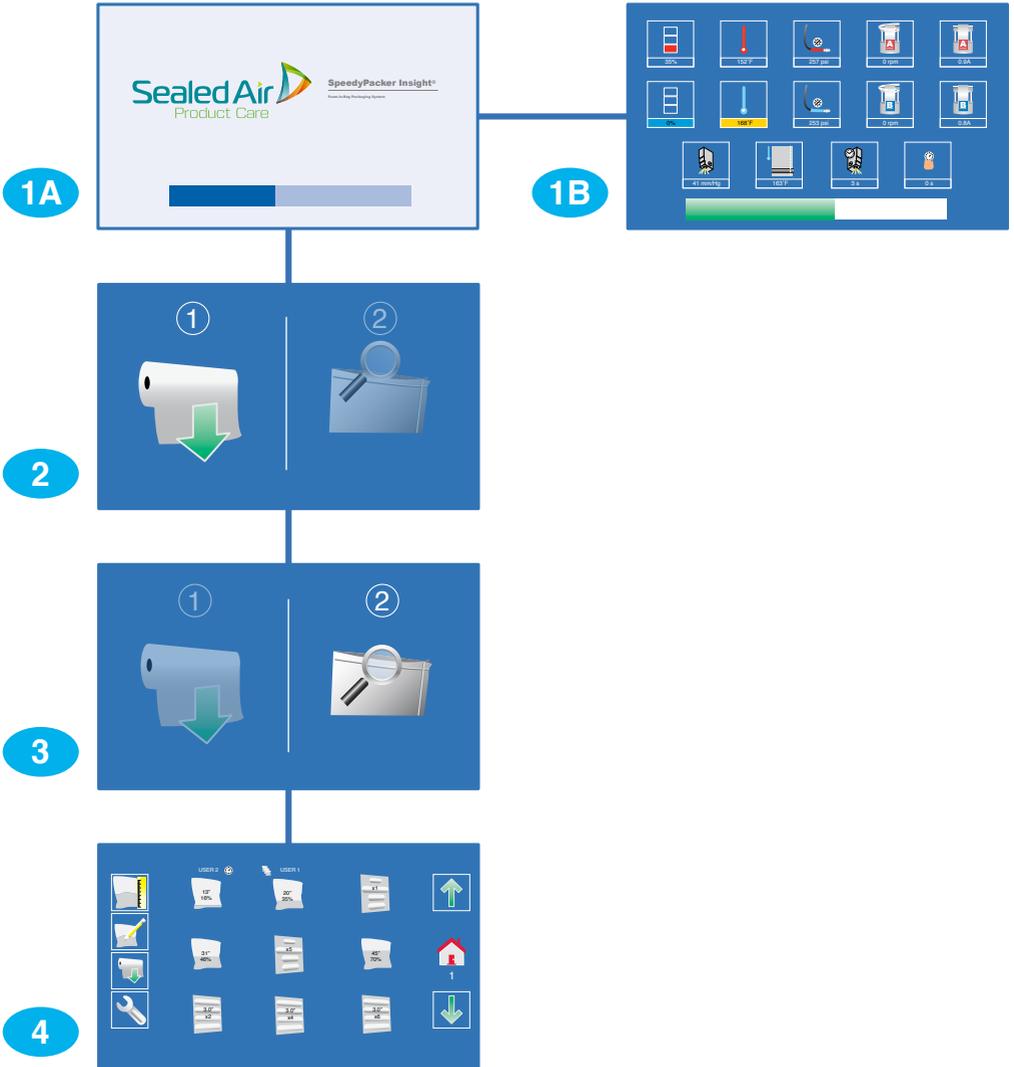
△ **Hinweis:** Die Taste *Überprüfung Folie* dient nur zur Information und ist zur Anwahl deaktiviert.

4. Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb

Nach 4 Sekunden erscheint automatisch der *Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb*.

△ **Hinweis:** Der *Hauptbildschirm Handbetrieb* erscheint wenn er aktiviert ist und als letzter Hauptbildschirm verwendet wurde - siehe 5.7 *Hauptbildschirme*.

5.6 Start (Fortsetz.)



Startseiten
Abb. 5-10

5.7 Hauptbildschirme

Der *Hauptbildschirm* zeigt die angewählten voreingestellten Herstellungsarten, wie Schaumbeutel (*FIB*) und/oder Endlos-Schaumpolsterketten (*CFT*) an.

Es stehen zwei (2) *Hauptbildschirme* zur Verfügung.

1. Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb

Dieser ermöglicht dem Bediener eine Wahl zwischen voreingestellten Beutelgrößen und Füllmengen für *FIB* und *CFT*.

Siehe unten:

- 5.8.1 Beschreibung des Kombi-Betrieb-Hauptbildschirms.
- 5.8.2 Produktion von *FIB* oder *CFT* im Kombi-Betrieb.
- 5.8.3 Bearbeitung der *FIB* Voreinstellungen.
- 5.8.4 Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache *CFTs*.
- 5.8.5 Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte *CFTs*.

2. Hauptbildschirm für Handbetrieb (muss aktiviert sein)

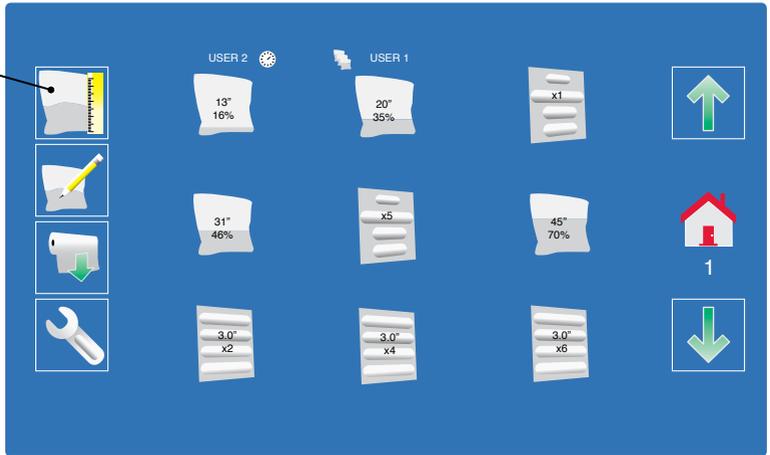
Dieser ermöglicht dem Bediener die Herstellung von einzelnen Schaumbeuteln (*FIB*) in zahlreichen angezeigten Größen und Schaumfüllmengen, ohne sich dabei durch den Schaumbeutelbearbeitungsprozess durchzuarbeiten zu müssen. Der Bediener wählt eine Foliengröße und eine Schaumfüllmenge, und schon wird der Beutel hergestellt.

△ **Hinweis:** Wenn der *Handbetrieb* aktiviert ist, wird links auf dem *Hauptbildschirm* eine Wahltaaste zur *Hauptbildschirmwahl* angezeigt, zum Wechseln zwischen den beiden (2).

△ **Hinweis:** Im *Handbetrieb* können nur Schaumbeutel (*FIB*) hergestellt werden.

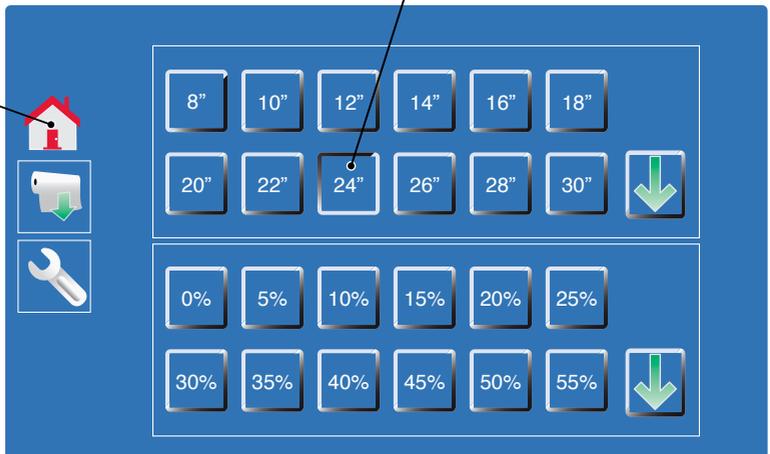
5.7 Hauptbildschirme (Fortsetz.)

Handbetriebs-
anwahl



Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb

Hauptbildschirm
für Handbetrieb



Kombi-Betrieb-anwahl

Hauptbildschirme für Kombi-Betrieb und Handbetrieb
Abb. 5-11

5.8 Kombi-Betrieb.

5.8.1 Beschreibung des Kombi-Betrieb-Hauptbildschirms

Im *Kombi-Betrieb* werden die voreingestellten Größen und Füllmengen für die FIB und CFT während der ersten Inbetriebnahme von dem Sealed Air Vertreter programmiert.

△ **Hinweis:** Nur die Tasten der aktivierten Funktionen werden auf dem Bildschirm erscheinen.

1. **FIB-Taste**

Durch Drücken einer *FIB Taste* wird ein voreingestellter Beutel in voreingestellter Größe mit vordefinierte Füllmenge hergestellt. Auf dem hier dargestellten Bildschirm sind vier (4) voreingestellte *FIB* angezeigt.

2. **CFT-Taste**

Durch Drücken einer *CFT Taste* wird eine Reihe voreingestellter Endlos-Schaumpolsterketten mit vorprogrammierter Polsterkettengröße, Menge und Füllmenge hergestellt. Auf dem hier dargestellten Bildschirm sind vier (4) voreingestellte *CFT* angezeigt.

△ **Hinweis:** CFTs mit verschiedenen Polsterkettenlängen sind *speziell entwickelte CFTs*.

3. **HANDBETRIEB -TASTE** (muss aktiviert sein)

Durch Drücken der Taste „Beutel/Lineal“ erscheint der *Hauptbildschirm vom Handbetrieb* - siehe 5.9 *Handbetrieb*.

△ **Hinweis:** Der *Hauptbildschirm vom Handbetrieb* muss durch den **Sealed Air** Vertreter bei der ersten Inbetriebnahme programmiert werden. Wenn er nicht aktiviert ist, wird die Taste nicht angezeigt sein.

4. **SZENEN-BETRIEB -TASTE** (muss aktiviert sein)

Durch Drücken der Taste “Beutel mit Pfeilen” wird eine voreingestellte Reihe von Schaumbeuteln und Schaumpolsterketten mit Pause(n) hergestellt - siehe 5.10 *Szenen-Betrieb*.

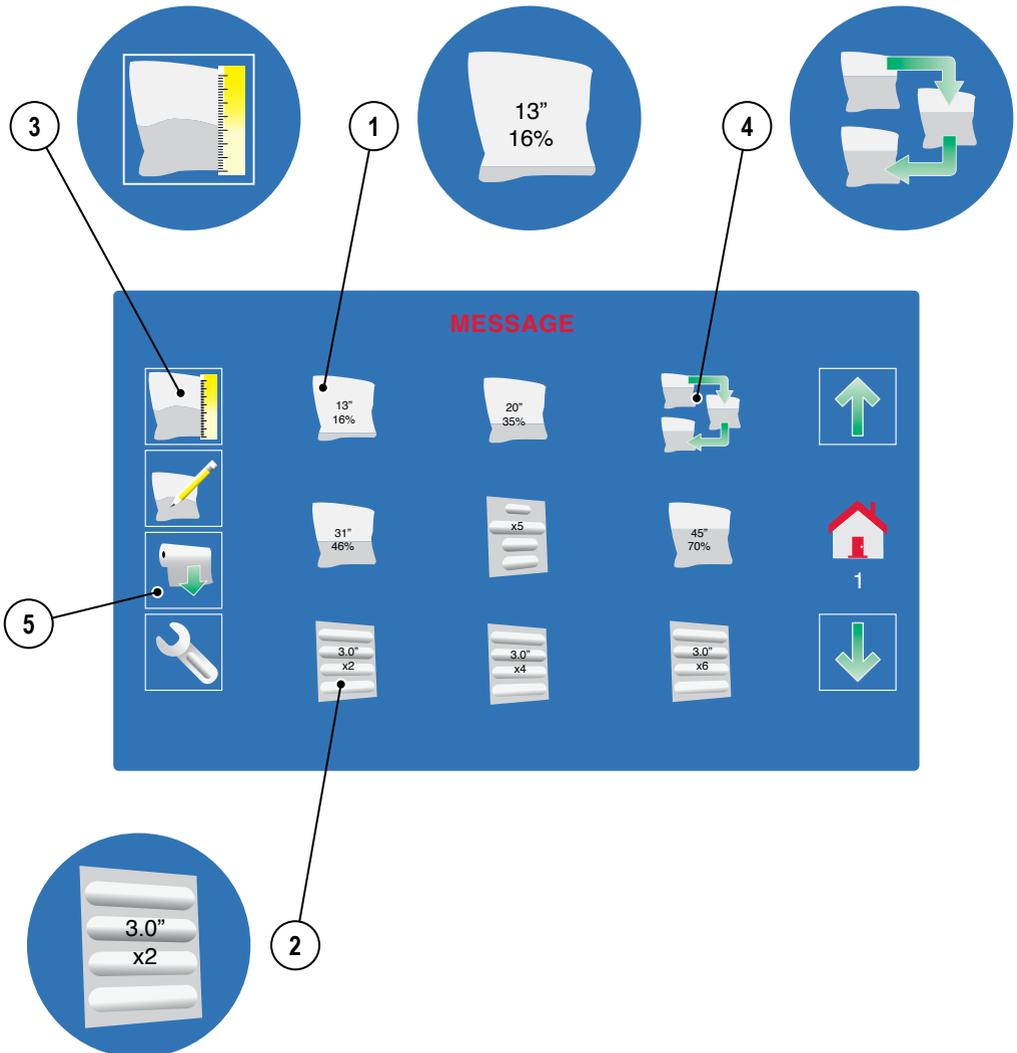
△ **Hinweis:** Der *Szenen-Betrieb-Bildschirm* muss durch den **Sealed Air** Vertreter bei der ersten Inbetriebnahme programmiert werden. Wenn er nicht aktiviert ist, wird die Taste nicht angezeigt sein.

5. **FOLIENZUFUHR -TASTE**

Durch Drücken der Folienrollen-Taste wird die Folienzufuhr ausgelöst.

(Fortsetzung auf der nächsten zweiten Seite)

5.8.1 Beschreibung des Kombi-Betrieb-Hauptbildschirms (Fortsetz.)

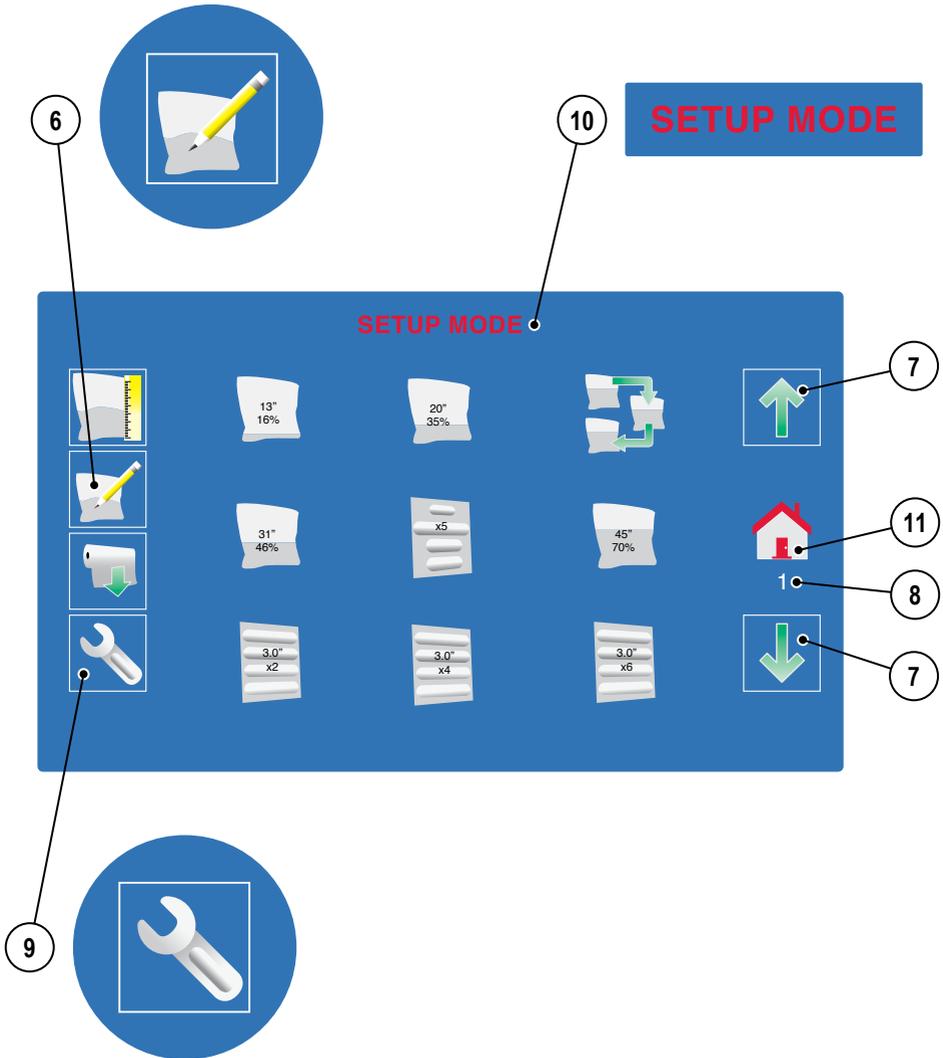


Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb - 1
Abb. 5-12

5.8.1 Beschreibung des Kombi-Betrieb-Hauptbildschirms (Fortsetz.)

6. **EDITIER -TASTE** (Muss aktiviert sein)
Durch Drücken der „Beutel/Stift“-Taste kann der Bediener FIB und CFT Voreinstellungen ändern.
△ **Hinweis:** Die Bearbeitungsfunktion muss von dem Sealed Air Vertreter bei der ersten Inbetriebnahme aktiviert werden. Wenn sie nicht aktiviert ist, wird die Taste nicht angezeigt.
Siehe 5.8.3 *Bearbeitung FIB Voreinstellungen*, 5.8.4 *Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache CFTs*, und 5.8.5 *Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs*.
7. **AB/AUF Pfeiltasten**
Durch Drücken der Pfeiltasten erscheinen Bildschirme anderer FIB/CFT Voreinstellungen.
△ **Hinweis:** Die Pfeiltasten sind nur eingeblendet wenn andere Seiten mit Voreinstellungen verfügbar sind.
8. **Nummer des Kombi-Betrieb-Bildschirms mit Voreinstellungen**
Wenn mehrere Bildschirme für FIB und CFT Voreinstellungen verfügbar sind, gilt diese kleine Nummer als Identifizierung für den dargestellten Bildschirm.
9. **BEDIENER -TASTE** (Muss aktiviert sein)
 - Das Drücken der “Schlüssel-Taste” ermöglicht den Zugang zum *Bediener-Menü*.
 - Das Drücken der “Schlüssel-Taste” für 3-6 Sekunden, bis zum Erscheinen eines gelben Rahmens ermöglicht den Zugang zur *Seite der Visuellen Diagnosen* - siehe 5.11 *Beschreibung der Seite der Visuellen Diagnosen*.
 - Das Drücken der “Schlüssel-Taste” für mehr als 6 Sekunden, bis zum Erscheinen eines grünen Rahmens ermöglicht den Zugang zum *Diagnosen Menü*.△ **Hinweis:** *Die Visuellen Diagnosen* und *das Diagnosen Menü* müssen durch den Air Vertreter bei der ersten Inbetriebnahme aktiviert werden.
10. **Message Line**
Wenn das System eine Meldung sendet, wie *Einstellungsmodus* oder *Einfacher Verschweißungs- und Schneid- Modus*, wird diese oben in der Mitte des Bildschirms in Rot erscheinen.
11. **HOME -TASTE** (nicht funktionsfähig)
Diese Taste wird zurzeit nicht benutzt und ist nicht funktionsfähig.

5.8.1 Beschreibung des Kombi-Betrieb-Hauptbildschirms (Fortsetz.)



Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb - 2
Abb. 5-13

5.8.2 Produktion von (FIB) und (CFT) im Kombi-Betrieb

1. FIB oder CFT - Taste wählen und drücken.

- In diesem Fall wird ein 20" FIB mit 35% Füllmenge angewählt.

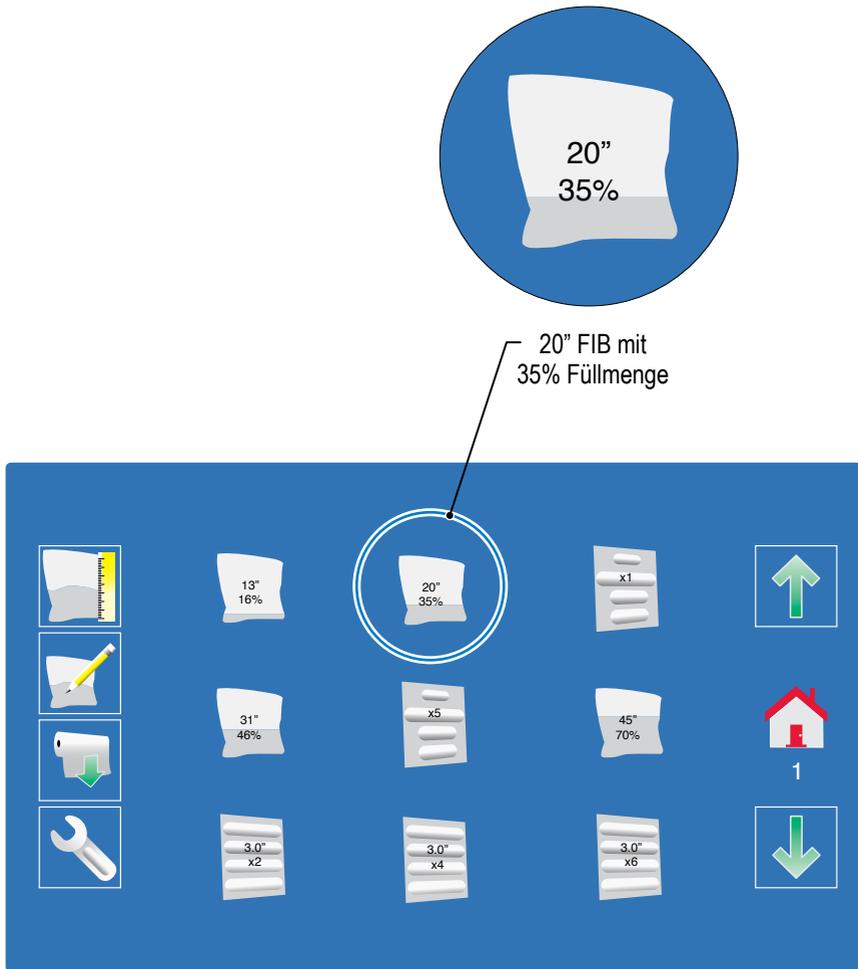
2. Herstellung des FIB oder der CFT.

- In diesem Fall wird ein 20" FIB mit 35% Füllmenge hergestellt.

 **Hinweis:** Eine Taste kann bis zu 99mal hintereinander gedrückt werden.

Siehe 8.3 Bearbeitung FIB Voreinstellungen und 5.8.4 Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache CFTs,

5.8.2 Produktion von (FIB) oder (CFT) im Kombi-Betrieb (Fortsetz.)



Produktion von (FIB) oder (CFT) im Kombi-Betrieb
Abb. 5-14

5.8.3 Bearbeitung der FIB Voreinstellungen

Zur Bearbeitung der *FIB* Voreinstellungen muss die Option durch ihren **Sealed Air** Vertreter bei der ersten Inbetriebnahmen aktiviert werden.

1. Drücken Sie die *EDITIER* - Taste.

2. Wahl des zu bearbeitenden FIB.

- Drücken Sie auf die *FIB* -Taste des zu bearbeitenden Beutels.
- In dem dargestellten Fall handelt es sich um einen Beutel von 16" mit einer Füllmenge von 30%.

3. Einstellung der Beutellänge.

- Drücken Sie auf die PLUS (+) oder MINUS (-) Taste zur Einstellung der Folienlänge.

△ **Hinweis:** Es stehen Beutellängen von 8" - 78" / 23cm - 198cm zur Verfügung.

△ **Hinweis:** Die Taste anhaltend drücken, zum Schnelldurchlauf der Beutellängen.

- Hier wurde die Beutellänge von 16" auf 21" geändert.

(Fortsetzung auf der nächsten zweiten Seite)

5.8.3 Bearbeitung der FIB Voreinstellungen (Fortsetz.)



Bearbeitung der FIB Voreinstellungen - 1
Abb. 5-15

5.8.3 Bearbeitung der FIB Voreinstellungen (Fortsetz.)

4. Einstellung der Füllmenge.

- Drücken Sie auf die *PLUS* (+) oder *MINUS* (-) Taste zur Einstellung der Füllmenge.
 - △ **Hinweis:** Die Füllmenge kann zwischen 0% - 99% eingestellt werden.
 - △ **Hinweis:** Die Taste anhaltend drücken, zum Schnelldurchlauf der Füllmengen.
- Hier wurde die Füllmenge von 30% auf 45% geändert
 - △ **Hinweis:** Bei Änderung der Füllmenge wird in der Mitte des Bildschirms ein neues Bild eingeblendet, das die gewählte Füllmenge darstellt.

5. Hinzufügen mehrerer benötigter Schaumbeutel-Fertigungsprozesse. (Muss aktiviert sein).

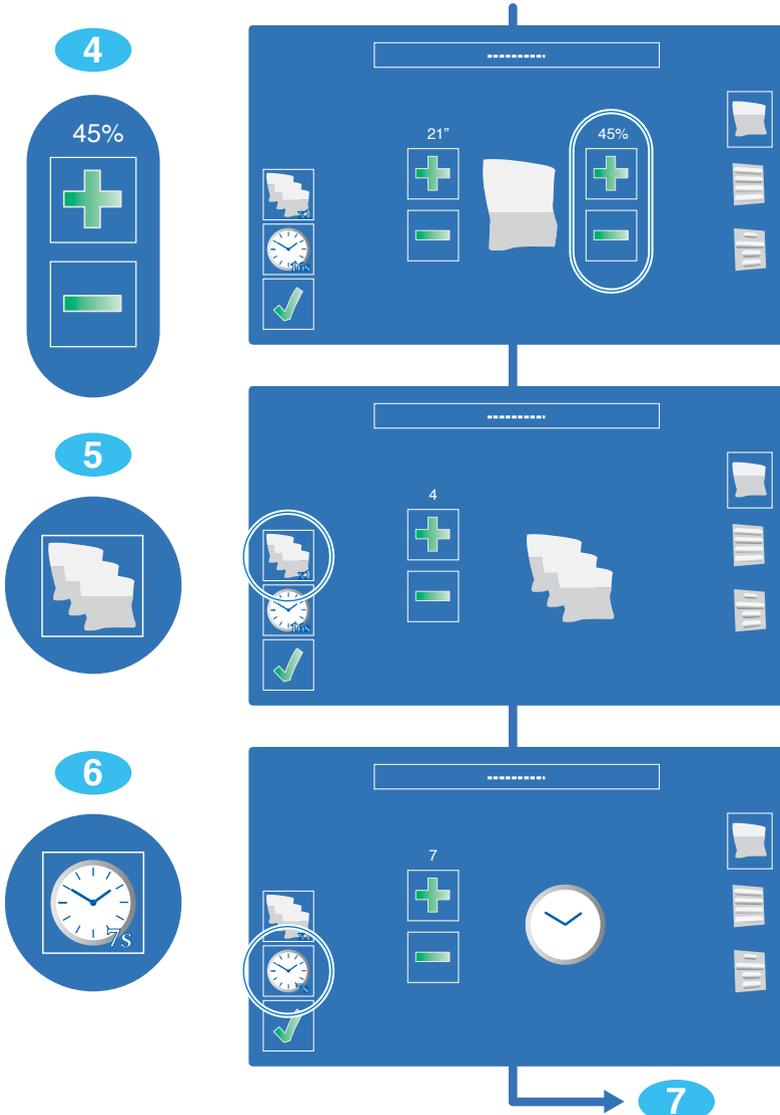
- Drücken Sie auf die *3-BEUTEL*-Taste.
- Drücken Sie auf die *PLUS* (+) oder *MINUS* (-) Taste zur Einstellung der Beutelanzahl die jedes Mal wenn diese Voreinstellung angewählt wird hergestellt werden soll.
- In diesem Fall wurde die Anzahl auf 4 Beutel eingestellt.
- Drücken Sie die *SPEICHER* -Taste (Häkchen-Symbol).
 - △ **Hinweis:** Ein kleines 3-Beutel-Symbol erscheint neben den Voreinstellungen auf dem Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb.

6. Hinzufügen einer Zeitverzögerung zwischen den Beuteln, falls benötigt. (Muss aktiviert sein).

- Die *ZEITVERZÖGERUNGS* -Taste drücken (Uhr-Symbol).
- Drücken Sie auf die *PLUS* (+) oder *MINUS* (-) Taste zur Einstellung der Zeitverzögerung, in Sekunden, zwischen jedem hergestellten *FIB*.
- Hier wurde eine Zeitverzögerung von 7 Sekunden zwischen jedem vierten (4) Beutel eingestellt.
- Drücken Sie die *SPEICHER* -Taste (Häkchen-Symbol).
 - △ **Hinweis:** Ein kleines Uhr-Symbol erscheint neben den Voreinstellungen auf dem *Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb*.

(Fortsetzung auf der nächsten zweiten Seite)

5.8.3 Bearbeitung der FIB Voreinstellungen (Fortsetz.)



Bearbeitung der FIB Voreinstellungen - 2

Abb. 5-16

5.8.3 Bearbeitung der FIB Voreinstellungen (Fortsetz.)

7. Änderung oder Hinzufügen eines FIB-Namens.

- Auf den Beutelnamen oder das Feld oben auf dem Bildschirm drücken, wenn kein Name vorhanden ist.
- Ein alphanumerischer Tastenbereich erscheint.
- Den neuen Namen eingeben und mit Enter bestätigen.
- Hier wurde der Name von keinem Namen auf *SKU 1233* geändert.

8. Datei speichern.

- Drücken Sie die *SPEICHER -Taste* (Häkchen-Symbol) zum Speichern der Datei.

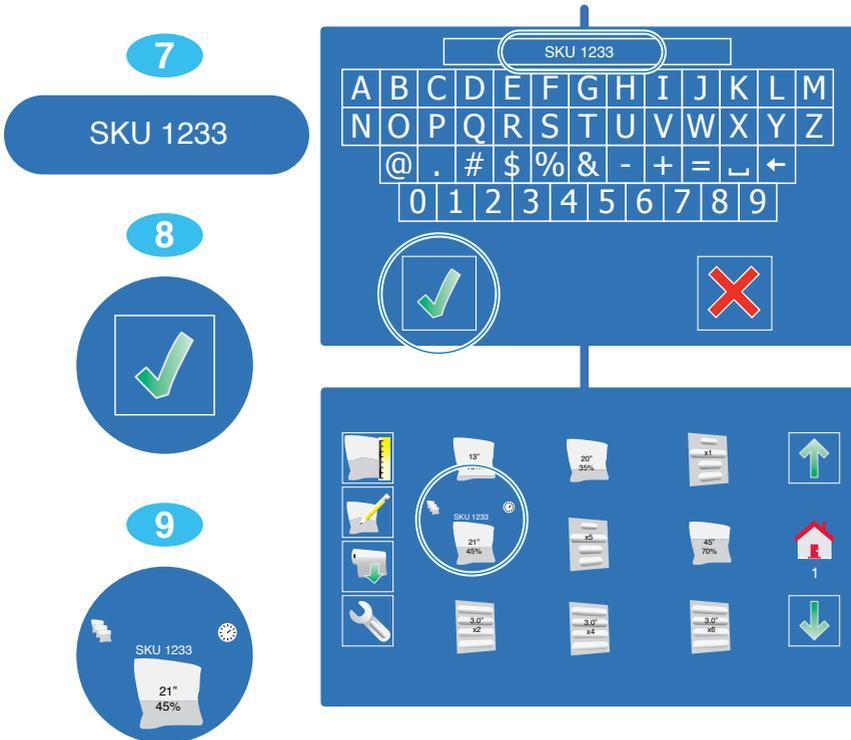
 **Hinweis:** Beim Speichern wird die vorherige Beutevoreinstellungsdatei überschrieben.

9. Zurück zum Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb.

- Drücken Sie erneut die *SPEICHER -Taste* (Häkchen-Symbol), um zum *Hauptbildschirm Kombi-Betrieb* zurückzukehren.
- Der *Hauptbildschirm Kombi-Betrieb* erscheint.

 **Hinweis:** Kleines Mehrfach-Beutel und Uhr-Symbol.

5.8.3 Bearbeitung der FIB Voreinstellungen (Fortsetz.)



Bearbeitung der FIB Voreinstellungen - 3
Abb. 5-17

5.8.4 Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache CFTs

Zur Bearbeitung der Voreinstellungen der *einfachen CFTs* muss die Option durch Ihren **Sealed Air** Vertreter bei der ersten Inbetriebnahme aktiviert werden.

△ **Hinweis:** Auf dem Hauptbildschirm Kombi-Betrieb sind die einfachen CFTs mit gleichen Polsterkettenlängen und die speziell entwickelten CFTs mit verschiedenen Polsterkettenlängen dargestellt.

1. **Drücken Sie die *EDITIER* -Taste.**

2. **Wahl der zu bearbeitenden CFT.**

- Drücken Sie auf die *CFT -Taste* der zu bearbeitenden CFT.
- Hier wurde die CFT mit einem Durchmesser von 3" und 4 Polsterketten dargestellt.

3. **Einstellung des Polsterketten-Durchmessers.**

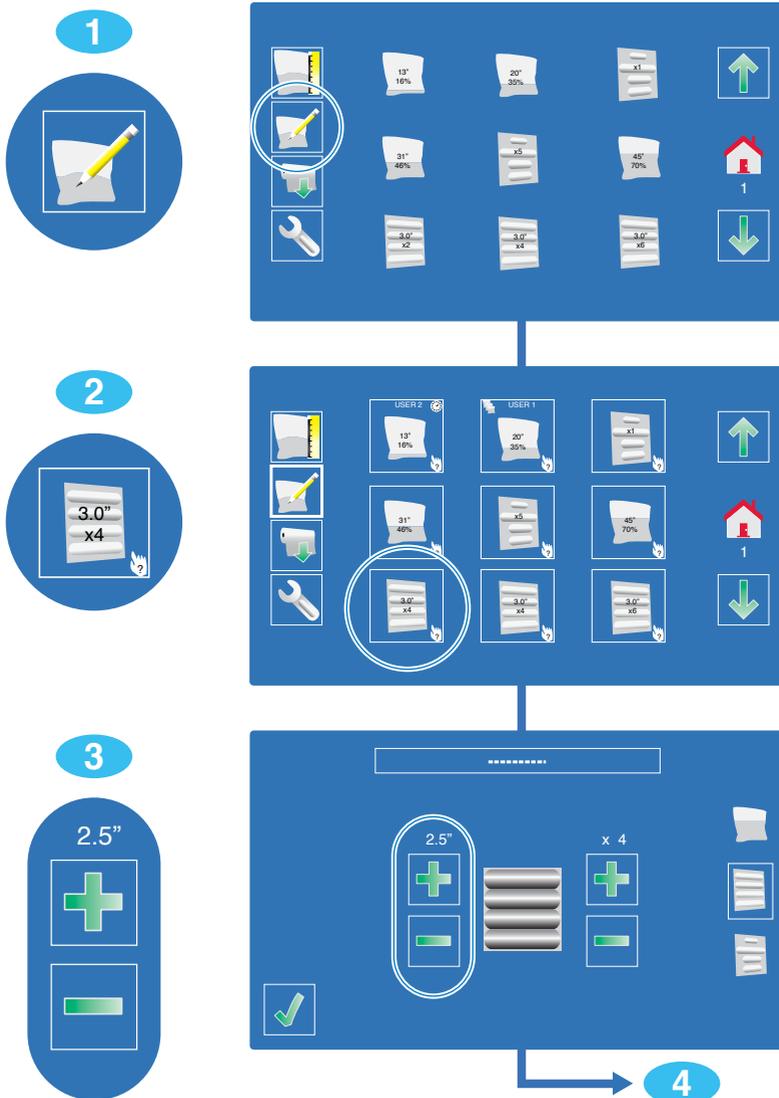
- Drücken Sie auf die *PLUS (+)* oder *MINUS (-)* Taste zur Einstellung des Polsterkettendurchmessers.

△ **Hinweis:** Es stehen *CFT*-Durchmesser von 2.5" - 5.0" / 6.5cm - 13cm zur Verfügung.

- Hier wurde der Polsterketten-Durchmesser von 3" auf 2,5" geändert

(Fortsetzung auf der nächsten zweiten Seite)

5.8.4 Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache CFTs (Fortsetz.)



Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache CFTs - 1
Abb. 5-18

5.8.4 Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache CFTs (Fortsetz.)

4. Einstellung der Polsterkettenanzahl.

- Drücken Sie auf die *PLUS* (+) oder *MINUS* (-) Taste zur Einstellung der Polsterkettenanzahl.
△ **Hinweis:** Die Taste anhaltend drücken, zum Schnelldurchlauf der Polsterkettenanzahl.
- Hier wurde die Polsterkettenanzahl von 4 auf 3 geändert.
△ **Hinweis:** Bei Änderung der Polsterkettenanzahl wird in der Mitte des Bildschirms ein neues Bild eingeblendet, das die Polsterkettenanzahl darstellt.
△ **Hinweis:** Es können bis zu 100 Polsterketten einem Abschnitt hinzugefügt werden.

5. Hinzufügen mehrerer benötigter CFT-Fertigungsprozesse.

(Muss aktiviert sein).

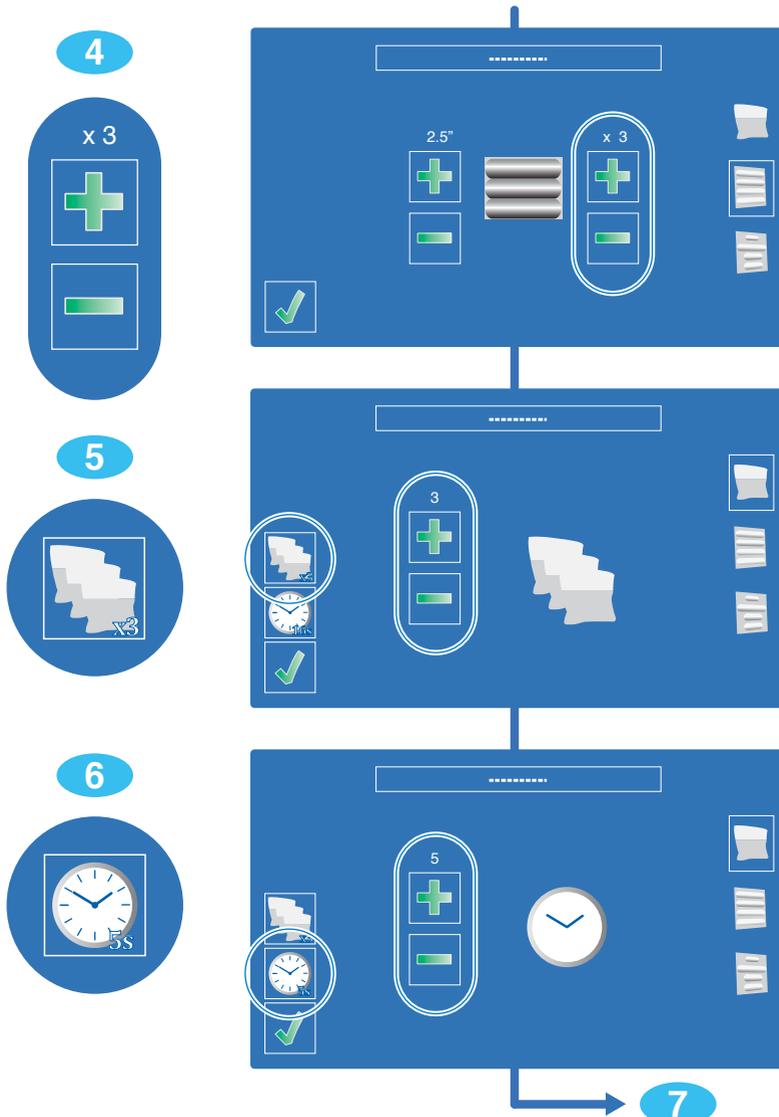
- Drücken Sie auf die *3-Beutel-Taste*.
- Drücken Sie auf die *PLUS* (+) oder *MINUS* (-) Taste zur Einstellung der CFT-Anzahl die jedes Mal wenn diese Voreinstellung angewählt wird hergestellt werden soll.
- In diesem Fall wurde die Anzahl auf 3 CFTs eingestellt.
- Drücken Sie die *SPEICHER* -Taste (Häkchen-Symbol).
△ **Hinweis:** Ein kleines 3-Beutel-Symbol erscheint neben den Voreinstellungen auf dem Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb.

6. Hinzufügen einer Zeitverzögerung zwischen den CFT, falls benötigt. (Muss aktiviert sein).

- Die *ZEITVERZÖGERUNGS-Taste* drücken (Uhr-Symbol).
- Drücken Sie auf die *PLUS* (+) oder *MINUS* (-) Taste zur Einstellung der Zeitverzögerung, in Sekunden, zwischen jeder hergestellten CFT.
- Hier wurde eine Zeitverzögerung von 5 Sekunden zwischen jeder dritten (3) CFT eingestellt.
- Drücken Sie die *SPEICHER* -Taste (Häkchen-Symbol).
△ **Hinweis:** Ein kleines Uhr-Symbol erscheint neben den Voreinstellungen auf dem *Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb*.

(Fortsetzung auf der nächsten zweiten Seite)

5.8.4 Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache CFTs (Fortsetz.)



Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache CFTs - 2
Abb. 5-19

5.8.4 Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache CFTs (Fortsetz.)

7. Änderung oder Hinzufügen eines CFT-Namens.

- Auf den Beutelnamen oder das Feld oben auf dem Bildschirm drücken, wenn kein Name vorhanden ist.
- Ein alphanumerischer Tastenbereich erscheint.
- Geben Sie den neuen Namen ein und drücken Sie die *SPEICHER-Taste* (Häkchen-Symbol).
- Hier wurde der Name von keinem Namen auf *2.5 D 3X5 SEC* geändert.

8. Datei speichern.

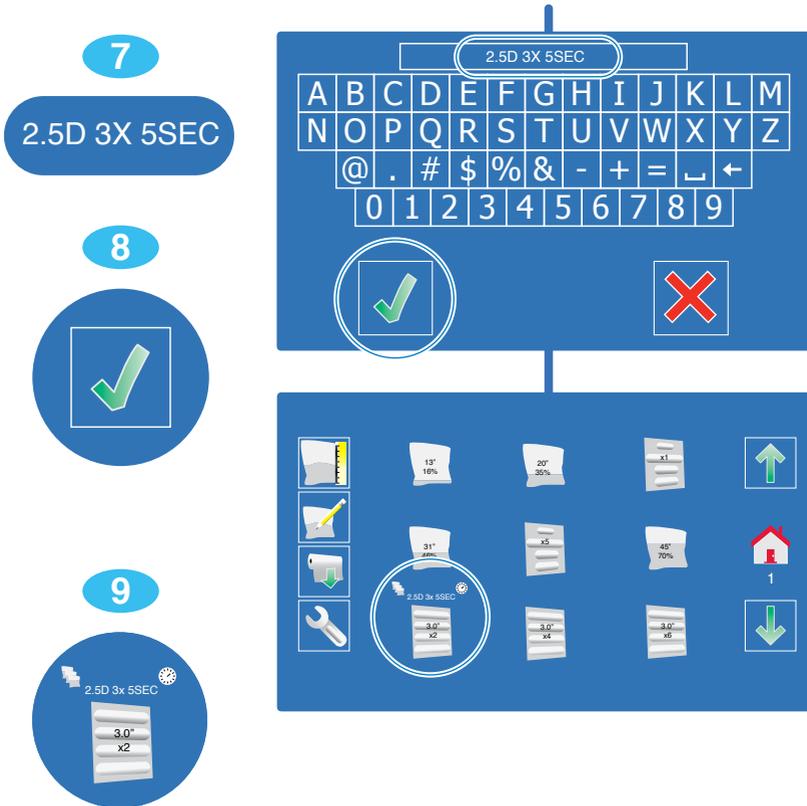
- Drücken Sie die *SPEICHER-Taste* (Häkchen-Symbol) zum Speichern der Datei.

 **Hinweis:** Beim Speichern wird die vorherige Beutevoreinstellungsdatei überschrieben.

9. Zurück zum Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb.

- Drücken Sie die *SPEICHER-Taste* (Häkchen-Symbol), um zum *Hauptbildschirm Kombi-Betrieb* zurückzukehren.
- Der *Hauptbildschirm Kombi-Betrieb* erscheint.

5.8.4 Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache CFTs (Fortsetz.)



Bearbeitung der Voreinstellungen für einfache CFTs - 3
Abb. 5-20

5.8.5 Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs

Zur Bearbeitung der *speziellen CFT* Voreinstellungen muss die Option durch Ihren **Sealed Air** Vertreter bei der ersten Inbetriebnahme aktiviert werden.

Speziell entwickelte CFTs haben verschiedene Längen. *Einfache CFTs* haben gleiche Längen.

Bei der Bearbeitung wird jeder Polsterkettenabschnitt mit gewünschtem Durchmesser und gewünschter Länge separat parametrierbar. Es kann auch ein flacher Abschnitt ohne Schaumfüllung parametrierbar werden.

1. **Drücken Sie die *EDITIER* -Taste.**
2. **Wahl der zu bearbeitenden speziell entwickelten CFT.**
 - Drücken Sie auf die *Taste des zu bearbeitenden speziell entwickelten CFTs*.

 **Hinweis:** Mit der Taste der spezielle entwickelten *CFTs* können gestaffelte Polsterkettenbreiten abgerufen werden.

3. **Alles Löschen ausser einer existierenden Polsterkette.**
 - Auf das rote "X" drücken zum Löschen aller Werte, ausser eines Polsterkettenabschnitts.

(Fortsetzung auf der nächsten zweiten Seite)

5.8.5 Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs (Fortsetz.)



Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs - 1
Abb. 5-21

5.8.5 Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs (Fortsetz.)

4. Einstellung des Polsterkettendurchmessers der ersten Polsterkette.

- Drücken Sie auf die *PLUS (+)* oder *MINUS (-)* Taste zur Einstellung des Polsterkettendurchmessers.

△ **Hinweis:** Es stehen Polsterketten-Durchmesser von 2.5" - 5.0" / 6.5cm - 13cm zur Verfügung.

- Hier wurde der Polsterketten-Durchmesser von 2,5" auf 3,0" / 64mm to 76mm geändert.

5. Einstellung der Polsterkettenlänge.

- Drücken Sie auf die *PLUS (+)* oder *MINUS (-)* Taste zur Einstellung des Polsterkettenlänge.

△ **Hinweis:** Es stehen folgende Polsterketten-Längen zur Verfügung: 4.0", 8.0", 12.0", oder 16.0" / 100mm, 200mm, 300mm, oder 400mm.

- Hier wurde die Polsterketten-Länge von 300mm auf 400mm geändert

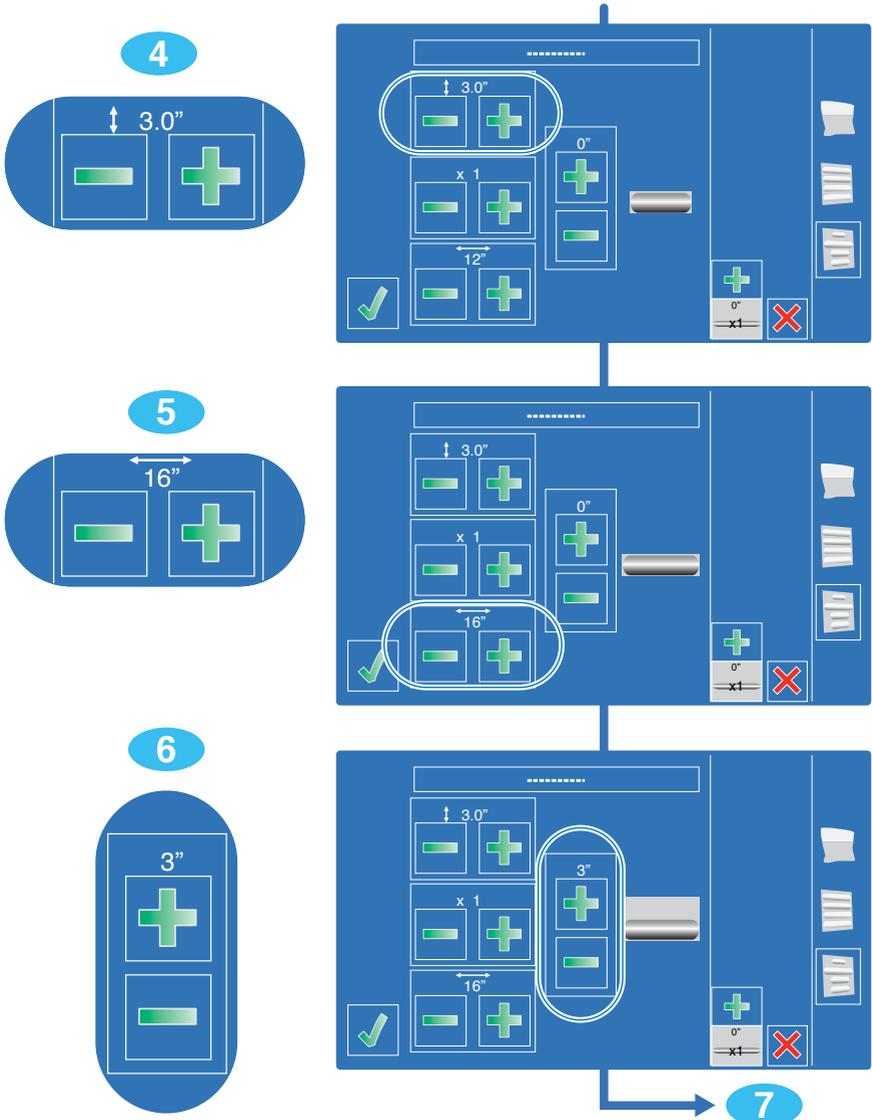
6. Hinzufügen eines Folienzwischenraums - falls benötigt

- Hiermit wird ein Folienzwischenraum ohne Schaum zwischen dem laufenden Abschnitt und dem nächsten Polsterkettenabschnitt erzeugt.
- Drücken Sie auf die *PLUS (+)* oder *MINUS (-)* Taste zum Hinzufügen eines Folienzwischenraums.
- Hier wurde ein Folienzwischenraum von 76mm hinzugefügt.

△ **Hinweis:** Die Taste anhaltend drücken, zum Schnelldurchlauf der Zwischenraumgrößen.

(Fortsetzung auf der nächsten zweiten Seite)

5.8.5 Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs (Fortsetz.)



Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs - 2
Abb. 5-22

5.8.5 Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs (Fortsetz.)

7. **Hinzufügen einer weiteren Polsterkette oder Packeinheit**
 - Auf die Taste **ABSCHNITT HINZU (+)** drücken, zum Hinzufügen eines neuen Polsterkettenabschnitts.
 - Schritt 4 zur Einstellung des Polsterkettendurchmessers wiederholen - falls benötigt.
 - Schritt 5 zur Einstellung der Polsterkettenbreite wiederholen - falls benötigt.
 - Schritt 6 zum Einfügen eines Folienzwischenraums vor der nächsten Polsterkette wiederholen - falls benötigt.
 - Zum Hinzufügen mehrerer gleicher Polsterketten, die Tasten *Plus (+)* und *Minus (-)* drücken, zur Wiederholung der gleichen Polsterkette.
 - Hier wurden zwei (2) Polsterketten mit Durchmesser 2.5", Länge 12" hinzugefügt, mit 0" Zwischenraum.

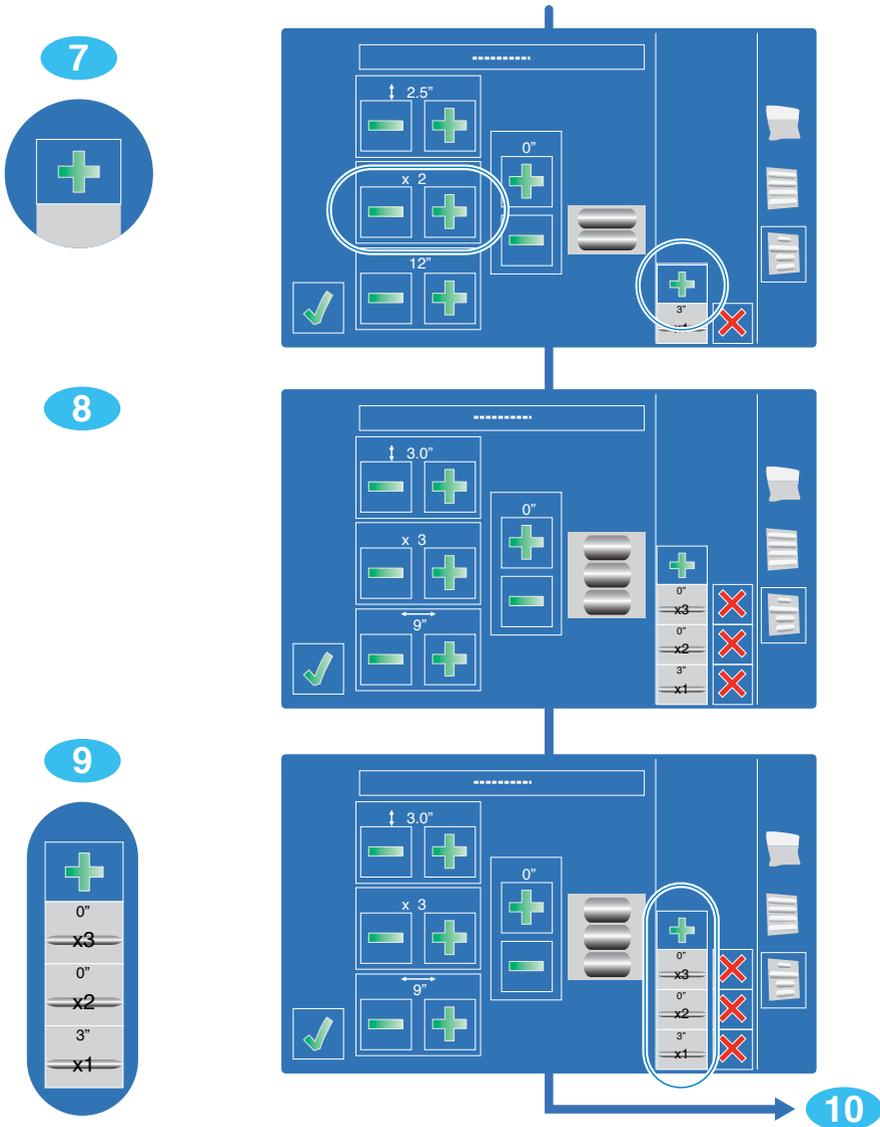
8. **Hinzufügen einer weiteren Polsterkette oder Packeinheit, falls benötigt.**
 - Auf die Taste **POLSTERKETTE HINZU (+)** drücken, zum Hinzufügen einer neuen Polsterkette.
 - Den Durchmesser und die Breite der neuen Polsterkette einstellen.
 - Anzahl der Polsterketten einstellen.
 - Hier wurden drei (3) Polsterketten mit Durchmesser 3", Länge 9" hinzugefügt, mit 0" Zwischenraum.

9. **Überblickfenster der speziell entwickelten CFTs**
 - Die Polsterketten werden so hergestellt werden, wie sie hier dargestellt sind. Der untere Abschnitt wird zuerst gefertigt.
 - Auf einen Abschnitt drücken, um die Polsterketten in diesem Abschnitt zu bearbeiten.
 - Die *Plus*-Taste drücken, zum Hinzufügen eines Abschnitts oben an der *speziell entwickelten CFT*.
Der neue Abschnitt wird automatisch zur Bearbeitung angewählt.
 - Die *X*-Taste rechts von einem Abschnitt drücken, um diesen Abschnitt von der *speziell entwickelten CFT* zu Löschen.
 - Wenn Auf/Ab-Pfeiltasten eingeblendet sind, so besteht der Überblick aus mehreren Seiten. Mit den Pfeiltasten auf oder ab durch die Seiten blättern. Ein Seitenwechsel ändert den aktuell angewählten Abschnitt NICHT.

(text continued on the second following page)

5.0 Operation

5.8.5 Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs (Fortsetz.)



Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs - 3
Abb. 5-23

5.8.5 Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs (Fortsetz.)

10. Bearbeitung de *sNamens der speziell entwickelten CFTs*

- Auf den Beutelnamen oder das Feld oben auf dem Bildschirm drücken, wenn kein Name vorhanden ist.
- Ein alphanumerischer Tastenbereich erscheint.
- Den neuen Namen eingeben und mit Enter bestätigen.
- Hier wurde der Name von keinem Namen auf *CFT - 1-2-3* geändert.

12. Datei speichern.

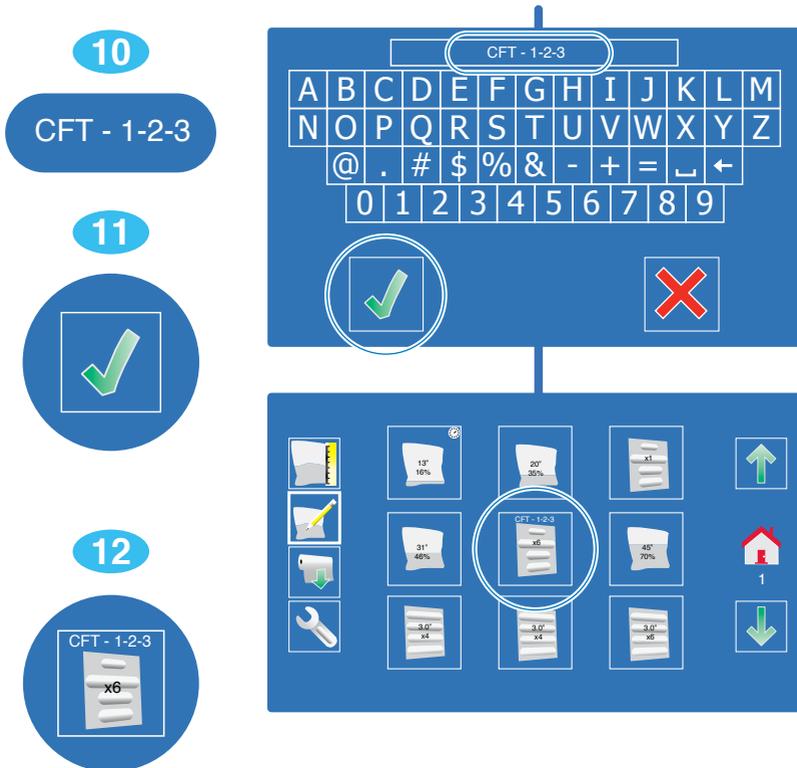
- Drücken Sie die *SPEICHER -Taste* (Häkchen-Symbol) zum Speichern der Datei.

 **Hinweis:** Beim Speichern wird die vorherige Beutevoreinstellungsdatei überschrieben.

13. Zurück zum *Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb.*

- Drücken Sie erneut die *SPEICHER -Taste* (Häkchen-Symbol) um zum *Hauptbildschirm* Kombi-Betrieb zurückzukehren.
- Der Hauptbildschirm Kombi-Betrieb erscheint.

5.8.5 Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs (Fortsetz.)



Bearbeitung der Voreinstellungen für speziell entwickelte CFTs - 4
Abb. 5-24

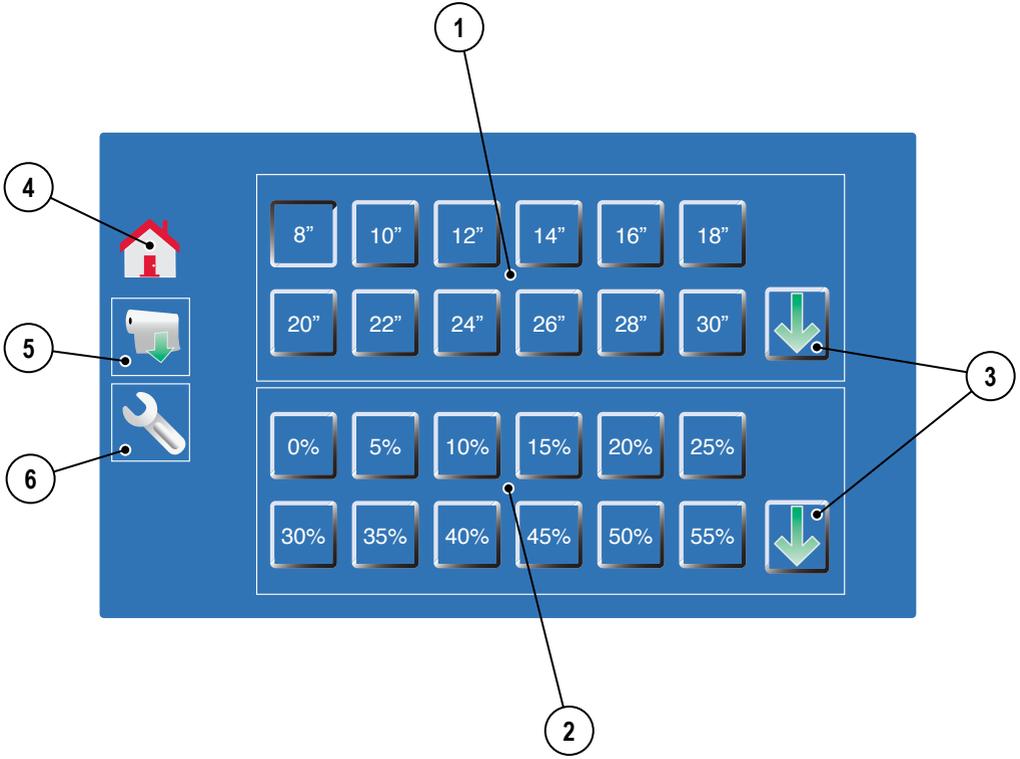
5.9 Handbetrieb

5.9.1 Beschreibung des Handbetrieb-Hauptbildschirms

△ **Hinweis:** Im *Handbetrieb* kann der Bediener seine *FIB-Herstellung eigenmächtig einstellen*. *CFTs* stehen hier nicht bereit.

1. ***FIB-LÄNGEN-Taste***
Durch Drücken einer Länge wird die Länge gespeichert.
 2. ***FIB-FÜLLMENGEN-Taste***
Durch Drücken einer Füllmenge wird ein *FIB* mit der zuvor gewählten Beutellänge hergestellt.
 3. ***AB/AUF Pfeiltasten***
Anhand dieser Pfeiltasten können weitere Beutellängen und Füllmengen abgerufen werden.
 4. ***HOME -Taste***
Durch Drücken dieser Taste kehren Sie zum *Hauptbildschirm Kombi-Betrieb* zurück.
 5. ***FOLIENZUFUHR -Taste***
Durch Drücken der Folienrollen-Taste wird die Folienzufuhr ausgelöst.
 6. ***BEDIENER MENÜ Taste***
 - Die *BEDIENER MENÜ Taste* (Schlüssel-Symbol) ermöglicht den Zugang zum Bediener Menü.
 - Das Drücken der „Schlüssel-Taste“ für 3-6 Sekunden, bis zum Erscheinen eines gelben Rahmens ermöglicht den Zugang zur *Seite der Visuellen Diagnosen*.
- △ **Hinweis:** Die Seite der Visuellen Diagnosen muss durch den **Sealed Air** Vertreter bei der ersten Inbetriebnahme aktiviert werden.
- Das Drücken der „Schlüssel-Taste“ für mehr als 6 Sekunden, bis zum Erscheinen eines grünen Rahmens ermöglicht den Zugang zum *Diagnosen Menü*.

5.9.1 Beschreibung des Handbetrieb-Hauptbildschirms (Fortsetz.)



Beschreibung Hauptbildschirm für Handbetrieb
Abb. 5-25

5.9.2 Herstellung von FIB ab dem Handbetrieb-Hauptbildschirm

1. *BEUTELLÄNGEN -Taste wählen und drücken.*

- Hier wurde ein 24" FIB gewählt.

2. *FÜLLMENGEN -Taste wählen und drücken.*

- Hier wurde eine Füllmenge von 50% gewählt.
- Es wird ein Beutel mit einer Länge von 24" und einer Füllmenge von 50% hergestellt.

 **Hinweis:** Eine Taste kann bis zu 99mal hintereinander gedrückt werden.

5.9.2 Herstellung von FIB ab dem Handbetrieb-Hauptbildschirm (Fortsetz.)

1

24" Beutellänge

2

50% Füllmenge

The image shows two sequential steps on a blue hand-operated control screen. Step 1 shows a grid of buttons for bag length (8" to 30") and fill amount (0% to 55%). The '24"' button is circled, and a callout points to a '24"' button in a separate circular inset. Step 2 shows the same screen with the '50%' button circled, and a callout points to a '50%' button in a separate circular inset. On the left side of the screen, there are icons for a roll of material and a wrench.

Herstellung von FIB ab dem Handbetrieb-Hauptbildschirm
Abb. 5-26

5.10 Szenen-Betrieb

5.10.1 Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb

Zur Parametrierung einer Herstellung im *Szenen-Betrieb* muss die Option durch Ihren **Sealed Air** Vertreter bei der ersten Inbetriebnahme aktiviert werden.

Im *Szenen-Betrieb* kann der Bediener ein Porgramm von personalisierten Schaumbeuteln und CFTs mit eventuellen Pausen parametrieren.

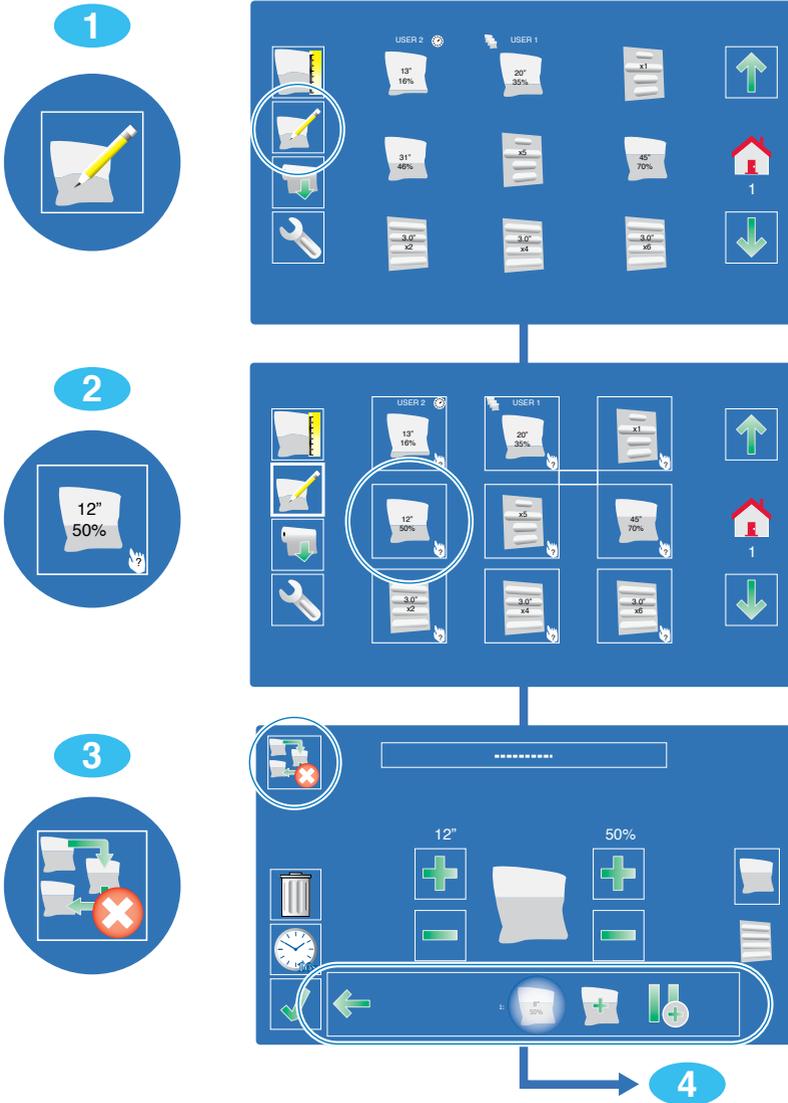
 **Hinweis:** Speziell entwickelte CFTs stehen hier nicht bereit.

1. **Drücken Sie die EDITIER -Taste (Beutel/Stift-Symbol).**
2. **Wahl des zu bearbeitenden FIB.**
 - Drücken Sie auf die FIB -TASTE des zu bearbeitenden Beutels.
 - In dem dargestellten Fall handelt es sich um einen Beutel von 12" Länge mit einer Füllmenge von 50%.
3. **Drücken der SZENEN-BETRIEB-Taste.**
 - Drücken sie die Szenen-Betrieb-Taste, Symbol "Beutel mit Pfeilen" und eine Szenenbox wird unten auf dem Bildschirm eingeblendet.

(Fortsetzung auf der nächsten zweiten Seite)

5.0 Operation

5.10.1 Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb (Fortsetz.)



Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb - 1
Abb. 5-27

5.10.1 Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb (Fortsetz.)

4. **Einstellung der Beutellänge.**

- Drücken Sie auf die *PLUS (+)* oder *MINUS (-)* Taste zur Einstellung der Folienlänge.

△ **Hinweis:** Es stehen Beutellängen von 8" - 78" / 20cm - 198cm zur Verfügung.

△ **Hinweis:** Die Taste anhaltend drücken, zum Schnelldurchlauf der Längen.

- Hier wurde die Beutellänge von 12" auf 18" geändert.

5. **Einstellung der Füllmenge.**

- Drücken Sie auf die *PLUS (+)* oder *MINUS (-)* Taste zur Einstellung der Füllmenge.

△ **Hinweis:** Die Füllmenge kann zwischen 0% - 99% eingestellt werden.

△ **Hinweis:** Die Taste anhaltend drücken, zum Schnelldurchlauf der Füllmengen.

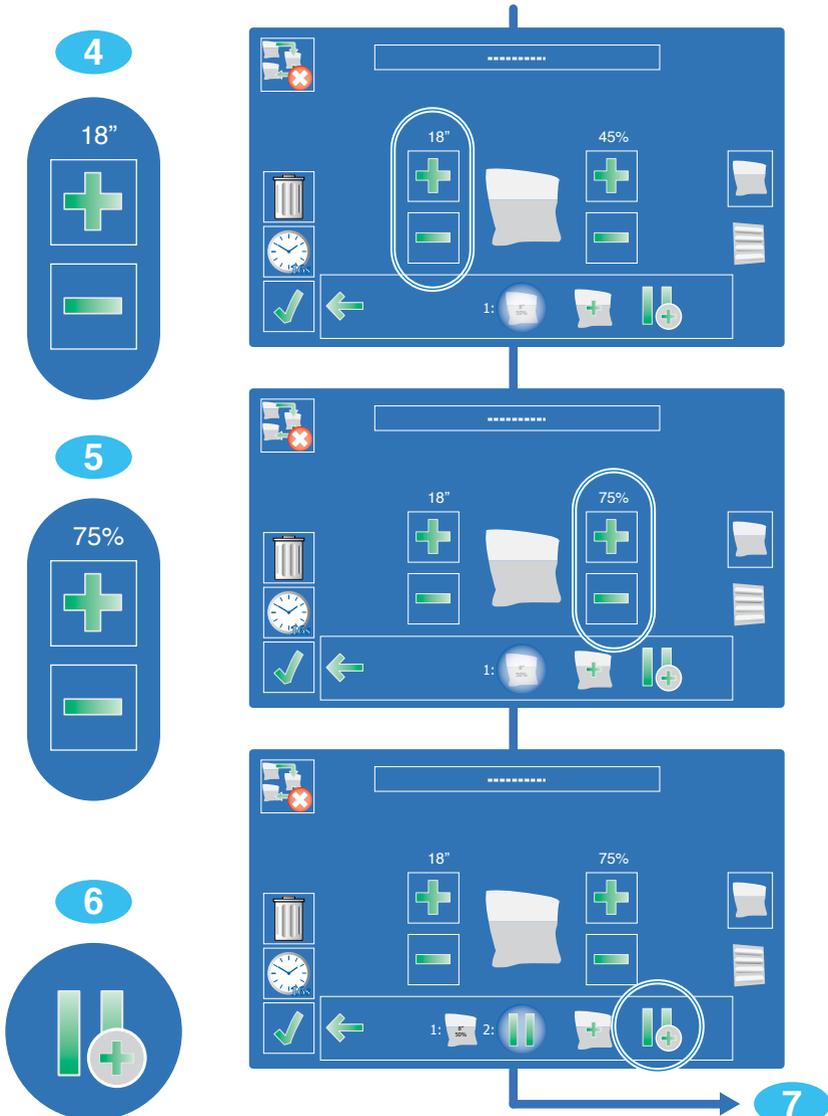
- Hier wurde die Füllmenge von 45% auf 75% geändert

6. **Hinzufügen einer Pause, falls benötigt.**

- Drücken Sie die *PAUSE Taste* (II Symbol) zum Hinzufügen einer Pause zwischen dem ersten Beutel und dem nächsten *FIB* oder *CFT*.

(Fortsetzung auf der nächsten zweiten Seite)

5.10.1 Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb (Fortsetz.)



Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb - 2
Abb. 5-28

5.10.1 Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb (Fortsetz.)

7. Anwahl des nächsten FIB oder CFT.

- Drücken Sie auf die *BEUTEL HINZU* -Taste (+ Beutel-Symbol) zum Hinzufügen eines weiteren *FIB* oder *CFT*.
- Drücken Sie die *CFT* -Taste, um auf eine *CFT* zu wechseln.
- Hier wurde die *CFT* -Taste gedrückt.

8. Einstellung des Polsterketten-Durchmessers.

- Drücken Sie auf die *PLUS* (+) oder *MINUS* (-) Taste zur Einstellung des CFT-Durchmessers.

△ **Hinweis:** Es stehen CFT-Durchmesser von 2.5" - 5.0" / 6.5cm - 13cm zur Verfügung.

- Hier wurde der Polsterketten-Durchmesser von 3" auf 2,5" geändert.

9. Einstellung der Polsterkettenanzahl.

- Drücken Sie auf die *PLUS* (+) oder *MINUS* (-) Taste zur Einstellung der Polsterkettenanzahl.

△ **Hinweis:** In einem Abschnitt können bis zu 99 Polsterketten angewählt werden.

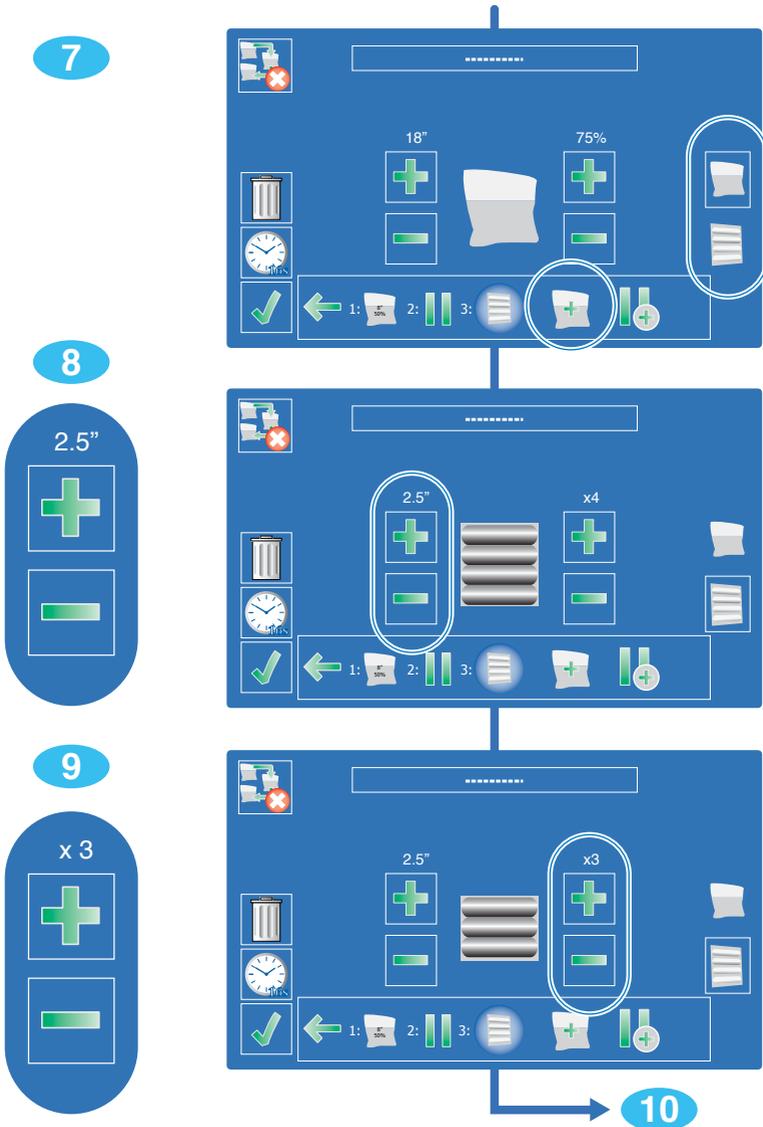
△ **Hinweis:** Die Taste anhaltend drücken, zum Schnelldurchlauf der Füllmengen.

- Hier wurde die Polsterkettenanzahl von 4 auf 3 geändert.

△ **Hinweis:** Bei Änderung der Polsterkettenanzahl wird in der Mitte des Bildschirms ein neues Bild eingeblendet, das die Polsterkettenanzahl darstellt.

(Fortsetzung auf der nächsten zweiten Seite)

5.10.1 Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb (Fortsetz.)



Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb - 3
Abb. 5-29

5.10.1 Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb (Fortsetz.)

10. Bearbeitung des Namens im *Szenen-Betrieb*.

- Auf den Beutelnamen oder das Feld oben auf dem Bildschirm drücken, wenn kein Name vorhanden ist.
- Ein alphanumerischer Tastenbereich erscheint.
- Den neuen Namen eingeben und mit Enter bestätigen.
- Hier wurde der Name von keinem Namen auf *SEQ FIB-PAUSE-CFT* geändert.

11. Datei speichern.

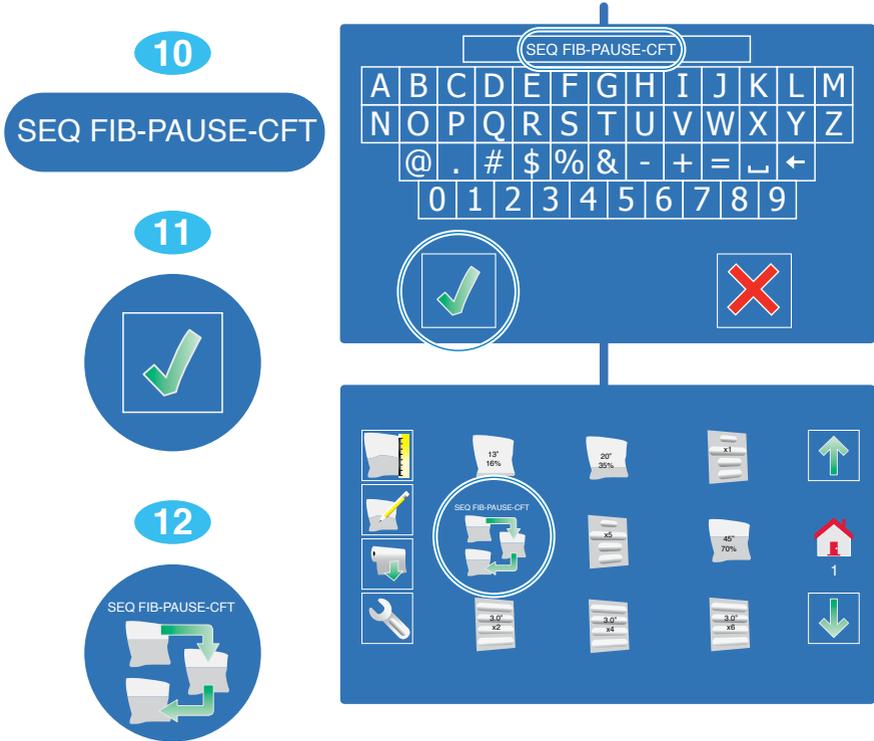
- Drücken Sie die *SPEICHER -Taste* (Häkchen-Symbol) zum Speichern der Datei.

 **Hinweis:** Beim Speichern wird die vorherige Szenendatei überschrieben.

12. Zurück zum *Hauptbildschirm für Kombi-Betrieb*.

- Drücken Sie erneut die *SPEICHER -Taste* (Häkchen-Symbol) um zum *Hauptbildschirm Kombi-Betrieb* zurückzukehren.
- Der Hauptbildschirm Kombi-Betrieb erscheint.

5.10.1 Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb (Fortsetz.)



Parametrierung einer Herstellung im Szenen-Betrieb - 4
Abb. 5-30

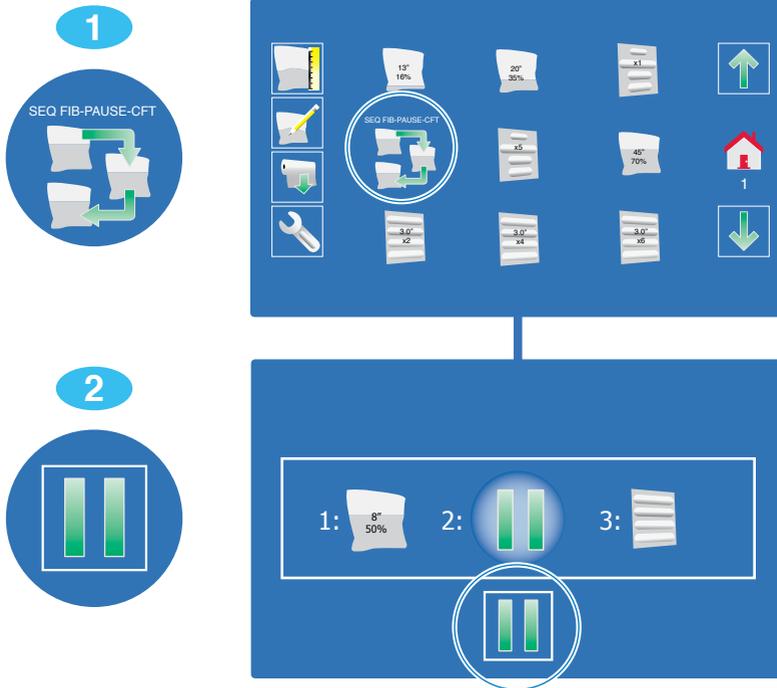
5.10.2 Herstellung im Szenen-Betrieb

1. Drücken Sie die *Szenen-Betrieb*-Taste.

2. **Neustart nach einer Pause, wenn in der Szene parametrier.**
 - Wenn die Szene in Pause geht, muss der Bediener die untere *PAUSE* -Taste (II-Symbol) drücken ZUM NEUSTART.

△ **Hinweis:** Mit dieser unteren Pause-Taste kann auch die Herstellung jederzeit unterbrochen werden, nachdem eine laufende *FIB* oder *CFT* Herstellung abgeschlossen ist.

5.10.2 Herstellung im Szenen-Betrieb (Fortsetz.)



Herstellung im Szenen-Betrieb
Abb. 5-31

5.11 Beschreibung Fehlermeldungs Bildschirm

1. Fehlermeldung

- Diese Meldung beschreibt den Ursprung der Abschaltung.
- In diesem Fall war die Folienrolle leer.
- Die komplette Liste der Fehlermeldungen befindet sich unter *8.2 Angezeigte Fehlermeldungen*.

2. **TASTEN ZUR HÖHENEINSTELLUNG** (müssen aktiviert sein)

- Die *AUF*-Pfeiltaste drücken und gedrückt halten zum Hochfahren des SpeedyPacker® Systems.
- Die *AB*-Pfeiltaste drücken und gedrückt halten zum ABSENKEN des SpeedyPacker® Systems.

△ **Hinweis:** Die Höhenverstellung muss durch den **Sealed Air** Vertreter bei der ersten Inbetriebnahme aktiviert werden.

3. **HOME -TASTE (Rücksetzung und “Zurück zum Hauptbildschirm”)**

Drücken Sie die *HOME -Taste* (Haus-Symbol) zum Löschen der Fehlermeldung und Rücksetzen des SpeedyPacker® Systems.

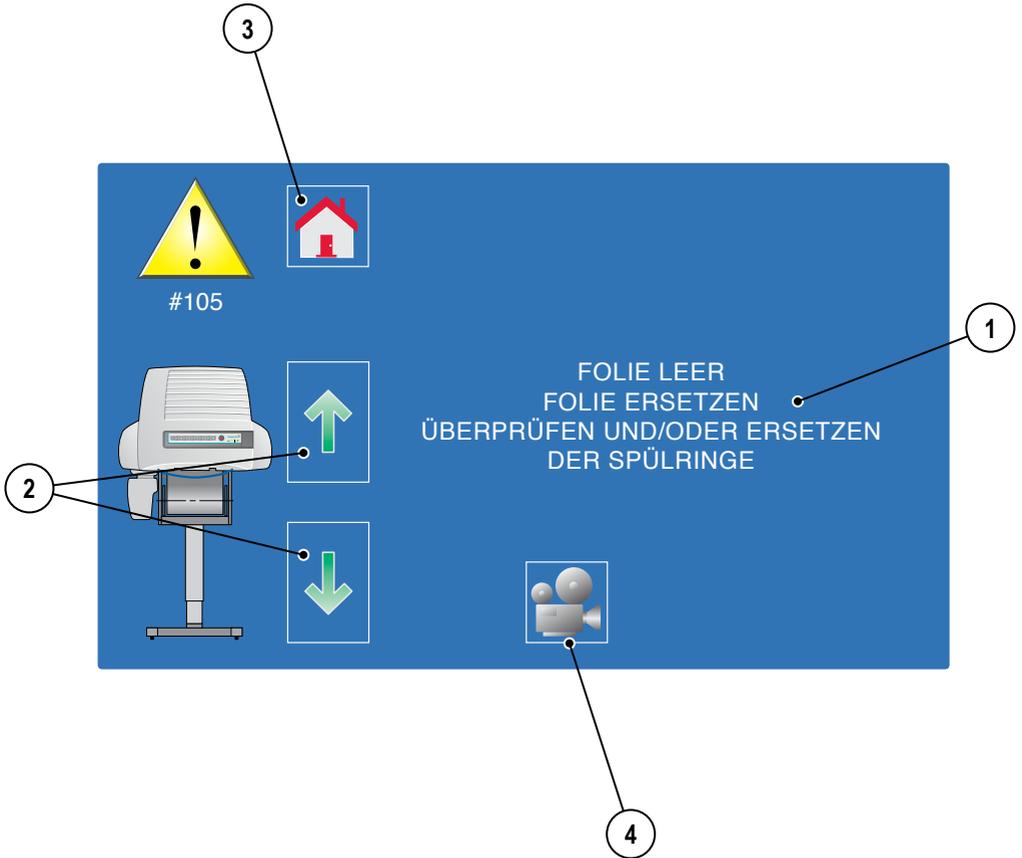
△ **Hinweis:** Dies löst eine Folienzufuhr aus.

4. **SpeedyPacker® VIDEOANLEITUNG -Taste** (Muss aktiviert werden)

Drücken Sie die *VIDEO -Taste* (Kamera-Symbol) zum Zugang zu den Videoanleitungen - siehe *5.13 Videoanleitungen*.

△ **Hinweis:** Es stehen nicht für alle Störungsabschaltungen Videoanleitungen zur Verfügung.

5.11 Beschreibung Fehlermeldungsbildschirm (Fortsetz.)



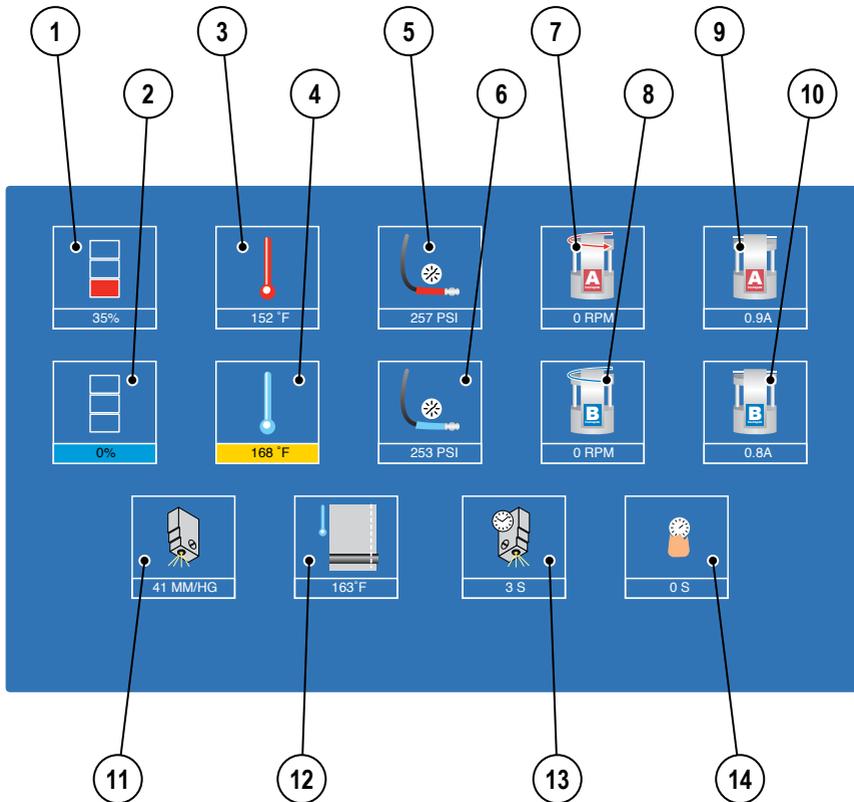
Typischer Fehlermeldungsbildschirm
Abb. 5-32

5.12 Beschreibung Bildschirm Visuelle Diagnosen

Der *Bildschirm der Visuellen Diagnosen* ermöglicht dem Bediener den Zugang zu detaillierten Systeminformationen, die er an einen **Sealed Air** Vertreter weiterleiten kann.

1. **Füllstand Komponente “A”**
2. **Füllstand Komponente “B”.**
3. **Temperatur Komponente “A”**
4. **Temperatur Komponente “B”**
5. **Druck Komponente “A”**
6. **Druck Komponente “B”**
7. **Pumpengeschwindigkeit Komponente “A”**
8. **Pumpengeschwindigkeit Komponente “B”**
9. **Pumpenstrom Komponente “A”**
10. **Pumpenstrom Komponente “B”**
11. **Druck Mischeinheit**
12. **Temperatur Mischeinheit**
13. **Aufheizen Mischeinheit zur Betriebstemperatur**
14. **Aufheizdauer**

5.12 Beschreibung Bildschirm Visuelle Diagnosen (Fortsetz.)



Visual Diagnostics Screen
Figure 5-33

5.13 Videoanleitungen

Der Zugang zu den SpeedyPacker® Videoanleitungen kann über einen *Störungsbildschirm* erfolgen, oder ab dem *Bediener Menü Bildschirm*.

△ **Hinweis:** Die Videoanleitungen müssen von dem **Sealed Air** Vertreter bei der ersten Inbetriebnahme aktiviert werden.

1. Drücken Sie die **VIDEO -Taste (Kamera-Symbol)** zum Zugang zu den Videoanleitungen.

Der Zugang zu den Videoanleitungen kann über einen Störungsbildschirm erfolgen, oder im Bediener Menü.

2. Auswahl einer Videoanleitung.

- A. *Folieneinführung - hier in Abb. 5-34 angewählt*
- B. *Ersetzen des Schneiddrahts der Querverschweißung*
- C. *Ersetzen des Seitenschweißdraht*
- D. *Wartung Mischeinheit*
- E. *Ersetzen der Spülringe*

3. Die **PLAY/PAUSE -Taste (Pfeil-Symbol)** drücken.

△ **Hinweis:** Einen Moment warten, bis die Videoanleitung hochgeladen ist.

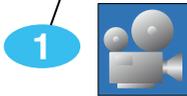
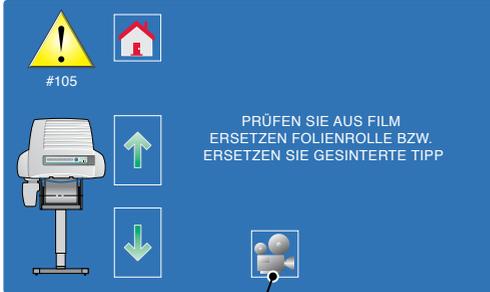
△ **Hinweis:** Die anderen Videos werden während dem Ablauf der gewählten Videoanleitung deaktiviert (abgeblendet).

4. Verlassen des Video-Bildschirms.

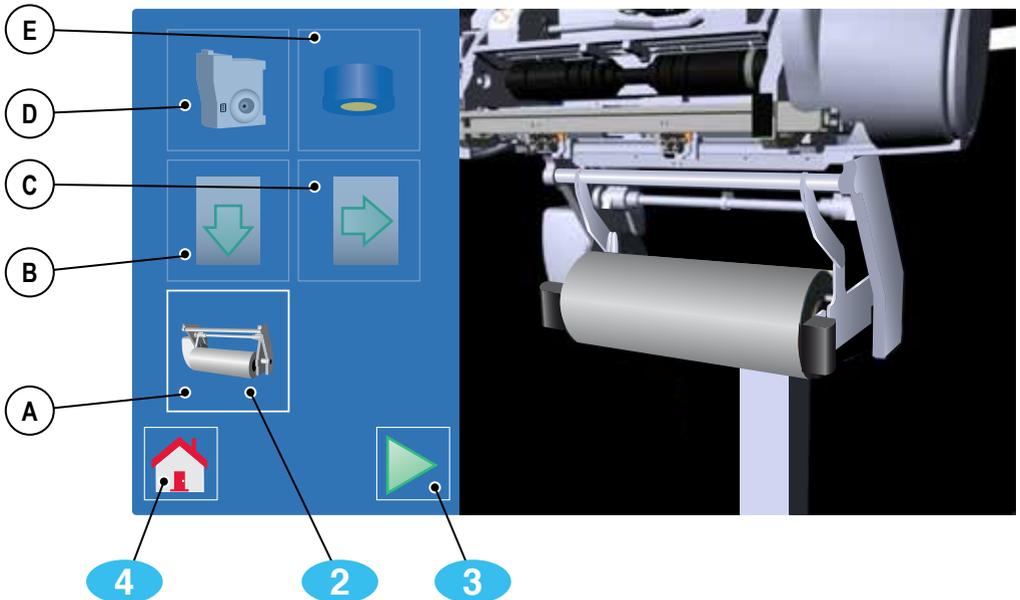
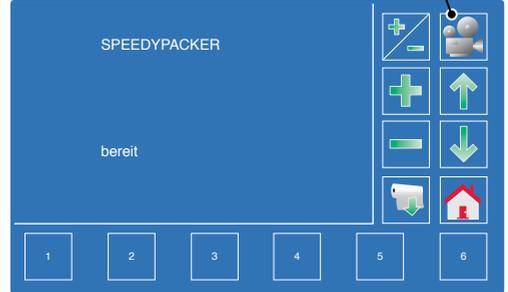
- Wenn der Zugang zu einer Videoanleitung über das *Bedienermenü* erfolgte, kehren Sie durch Drücken der *HOME -Taste* zum Startbildschirm des *Bedienermenüs* zurück.
- Wenn der Zugang zu einer Videoanleitung über einen *Störungsbildschirm* erfolgte, wird die *HOME-Taste* das System zurücksetzen.

5.13 Videoanleitungen (Fortsetz.)

Störungsbildschirm



Bedienermenü



Videoanleitungen
Abb. 5-34

5.14 Bediener Menü

Die Einstellungen des Bedientableaus sind im *Bedienermenü* zugänglich.

△ **Hinweis:** Siehe 5.15 *Bedienermenü-Bildschirmbeschreibung*

Der Zugang zum *Bedienermenü* erfolgt durch Drücken der *BEDIENERMENÜ* -Taste (Schlüssel-Symbol).

Im *Bedienermenü*, können die Einstellungen auf dem Bedientableau angezeigt werden und anschließend mithilfe der Tasten auf dem Bedientableau durch Anwahl oder Änderung von Zahlenwerten eingestellt werden.

Es können verschiedene “Bildschirme” angezeigt werden. Das Navigieren vom einen Fenster zum Anderen erfolgt mithilfe der *AUF* () oder *AB* () -Tasten. Drücken Sie die *AUF* () oder *AB* () Taste bis das gewünschte Fenster angezeigt wird. Die Fenster sind in einer Endlosschleife aneinander gefügt, und jedes Fenster kann aus beiden Richtungen erreicht werden.

Änderungen der Einstellungen werden sofort wirksam. Sie müssen das Fenster weder verlassen, noch ist eine Bestätigung per Tastendruck nötig.

△ **Hinweis:** Änderungen werden im Speicher des Systems gespeichert, nachdem das System *AUS*geschaltet wurde und sind beim nächsten Start wirksam.

△ **Hinweis:** Sofern nicht anders angegeben, kehren Sie durch Drücken der *HOME*-Taste ab jedem beliebigem Bildschirm zur *SPEEDYPACKER BEREIT* Ansicht zurück. Durch einen zweiten Druck der *HOME*-Taste kehren Sie *zum Hauptbildschirm zurück*.

5.14 Bediener Menü (Fortsetz.)

Es können auch bestimmte Werkeinstellungen des Bedientableaus ab dem Bedienermenü abgeändert und ihren speziellen Verpackungsanwendungen angepasst werden. Im Bedienermenü befinden sich Standardeinstellungen, optionale Einstellungen und optionale Vorformeinstellungen.

Standardeinstellungen Bedientableau - siehe Abschnitt 5.16

Diese Fenster sind immer angezeigt. Folgende Standardeinstellungen können geändert oder angezeigt werden:

- **SpeedyPacker Bereit** - siehe Abschnitt 5.16.1
Anzeige des Bildschirms SpeedyPacker bereit.
- **Aktueller Mischlösungsdruck** - siehe Abschnitt 5.16.2
Anzeige des aktuellen Mischlösungsdrucks

Optionale Einstellungen des Bedientableaus - siehe Abschnitt 5.17

Einige dieser Fenster oder alle Fenster können erst angezeigt oder geändert werden, wenn sie von ihrem **Sealed Air** Vertreter aktiviert wurden.

- **Systemhöhereinstellung** - siehe Abschnitt 5.17.1
Einstellung vom Gestell des Standmodells.
- **Folienlänge** - siehe Abschnitt 5.17.2
Einstellung der Folienlänge, die nach Drücken der *FOLIENLAUF-Taste* gespendet wird (Einstellung für nicht voreingestellte leere Beutel).
- **Einstellung der Durchflussrate für die Komponenten** - siehe Abschnitt 5.17.3 Einstellung der Durchflussrate der Komponenten.
- **Auswahl Folienart** - siehe Abschnitt 5.17.4 Auswahl von flacher oder gefalteter Folie.
- **Fußschalter EIN/AUS** - siehe Abschnitt 5.17.5 Auswahl und Bedienung des Fußschalters.
- **Endlos-Beutel-Produktion EIN/AUS** - siehe Abschnitt 5.17.6 Auswahl und Bedienung der Endlos-Beutel-Produktion.

(Fortsetzung auf der nächsten Seite)

5.14 Bediener Menü (Fortsetz.)

- **Temperatureinstellung der Komponenten “A” und “B”** - siehe Abschnitt 5.17.7
Temperatureinstellung der Komponenten “A” und “B”.
- **Beuteltzähler** - siehe Abschnitt 5.17.8
Anzeige der Gesamtanzahl der produzierten Beutel.
- **Systemstatus** - siehe Abschnitt 5.17.9
Anzeige der Restmenge der Komponenten “A” und “B” in den Behältern.
- **Sprachauswahl** - siehe Abschnitt 5.17.10
Auswahl der Sprache in der die Menüs angezeigt werden.
- **Auswahl Systembreite** - siehe Abschnitt 5.17.11
Auswahl zwischen einer Folienbreite von 12” oder 19”.
- **Kundenspezifischer Beutel** - siehe Abschnitt 5.17.12
Einstellung der Füllmenge und Länge eines kundenspezifischen Beutels.

Optionale Vorformeinstellungen - siehe 5.18

Diese Vorformeinstellungen ermöglichen den Anschluss des SpeedyPacker Insight® Systems an folgende Ausstattungen:

Instamolder™ Molding Table, **Instapak®** Molding Wheel, oder spezial Vorformung.

- **Vorformfolge / Instamolder™** - siehe Abschnitt 5.18.1
Anwahl und Produktion von Endlos-Beuteln Instamolder™ Molding Table.
- **Vorformfolge / Instamolder™ - Einstellung von Endlos-Beutel Beuteln** - siehe Abschnitt 5.18.2
Anwahl und Beutelproduktion im Szenen-Betrieb (verschiedene Größen und Füllmengen) für die Ausstattung **Instamolder™** Molding Table.
- **Vorformfolge / Molding Wheel** - Siehe Abschnitt 5.18.3
Anwahl und Produktion von Endlos-Beuteln für die Ausstattung Instapak® Molding Wheel.
- **Vorformfolge / Molding Wheel - Einstellung Endlos-Beutel-** siehe Abschnitt 5.18.4
Anwahl und Beutelproduktion im Szenen-Betrieb (verschiedene Größen und Füllmengen) für die Ausstattung **Instapak®** Molding Wheel.

5.14 Bediener Menü (Fortsetz.)

- **Vorformfolge / Special Molding** - Siehe Abschnitt 5.18.5
Anwahl und Produktion von Endlos-Beuteln für die Ausstattung mit Hilfe des Fußschalters für die Ausstattungen **Instamolder™** Molding Table, **Instapak®** Molding Wheel, oder andere Vorformausstattungen.
- **Molding Mode / Special Molding - Einstellung eines Szenen-Betriebs** - siehe Abschnitt 5.18.6
Anwahl und Beutelproduktion im Szenen-Betrieb (verschiedene Größen und Füllmengen) mithilfe des Fußschalters für die Ausstattungen **Instamolder™** Molding Table, **Instapak®** Molding Wheel, oder andere Vorformausstattungen.

5.15 Bedienermenü-Bereit Bildschirmbeschreibung

1. *VOREINGESTELLTE BEUTEL -TASTEN (6)*

Die Tasten 1-6 sind die ersten sechs (6) Tasten im laufenden *Kombi-Betrieb*.

2. *FOLIENZUFUHR -Taste*

Durch Drücken dieses Folienrollen-Symbols wird die Folienzufuhr ausgelöst.

3. *HOME -Taste*

Durch Drücken dieser Taste kehren Sie zum *Hauptbildschirm Kombi-Betrieb* zurück.

4. *AUF () und AB () Pfeiltasten*

Mit diesen Pfeilen können Sie durch die Menüs scrollen.

5. *PLUS (+) und MINUS (-) Tasten*

Mit diesen Tasten können Sie Werte anpassen.

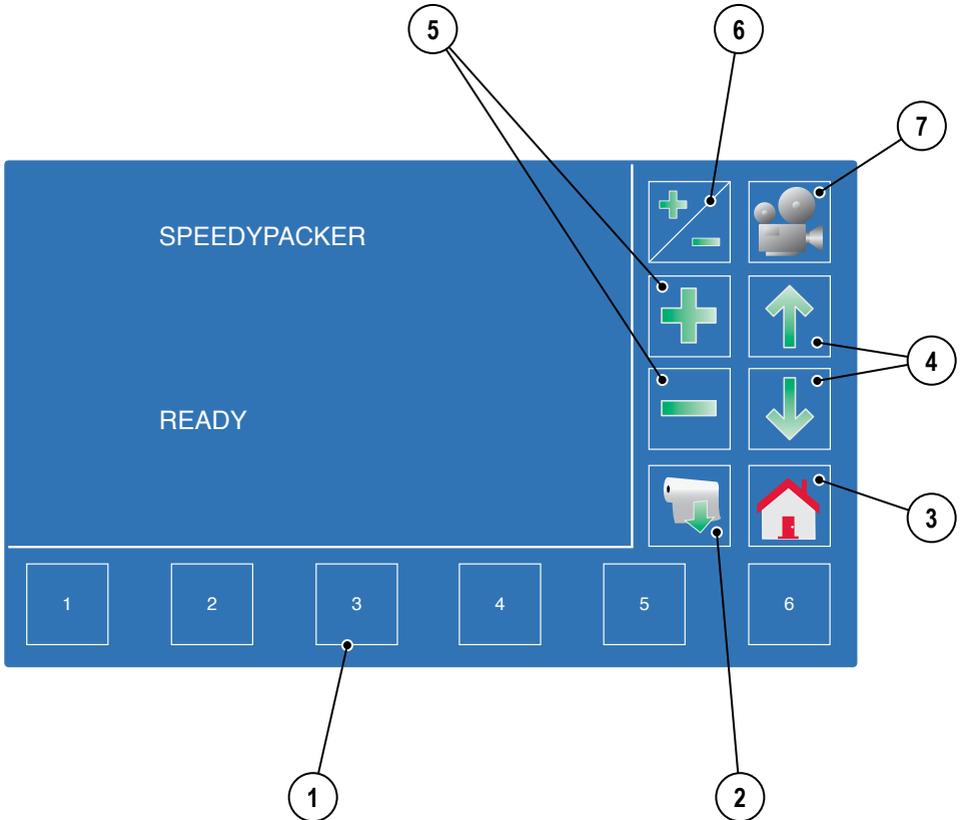
6. *PLUS/ MINUS (+/-) Taste*

Diese Taste dient den Sealed Air Vertretern während der Konfiguration des Systems.

7. *SpeedyPacker® VIDEO -Taste* (Muss aktiviert sein)

Mit diesem Kamera-Symbol haben Sie Zugriff auf die Videoanleitungen - siehe *5.13 Videoanleitungen*.

5.15 Bedienermenü-Bereit Bildschirmbeschreibung (Fortsetz.)



Bedienermenü-Bereit Bildschirmbeschreibung
Abb. 5-35

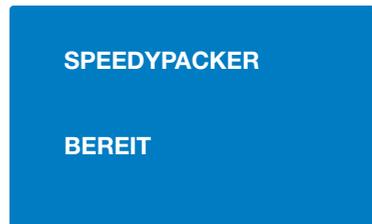
5.16 Bedienermenü Standardeinstellungen Bedientableau

5.16.1 SpeedyPacker Bereit

Dieses Fenster befindet sich an der Spitze des *Bedienermenüs*.

Wenn das System keine Fehler erkennt und für die Produktion von schaumgefüllten Beuteln bereit ist, erscheint die Anzeige “Bereit”.

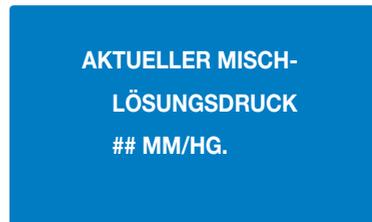
1. Drücken Sie die *AUF* (▲) oder *AB* (▼) Pfeiltasten:



5.16.2 Aktueller Mischlösungsdruck

Mit diesem Fenster wird der aktuelle Mischlösungsdruck überwacht.

1. Drücken Sie die *AUF* (▲) oder *AB* (▼) Pfeiltasten, bis folgende Anzeige erscheint:



△ **Hinweis:** Dieser Wert dient nur zur Information und kann in diesem Fenster nicht eingestellt werden.

5.17 Optionale Einstellungen am Bedientableau

Auf den folgenden Seiten werden Funktionen beschrieben, die vor der Verwendung speziell aktiviert werden müssen. Sobald sie aktiviert sind, sind – wie unten beschrieben – zusätzliche Fenster verfügbar. Falls Sie diese Funktionen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren Sealed Air® Kundenbetreuer, der sie aktivieren wird.

△ Hinweis: Die folgenden Funktionen werden in der Reihenfolge dargestellt, in der sie erscheinen würden, wenn alle Fenster aktiv wären. Wahrscheinlich werden dem Bediener nicht alle Funktionen zur Verfügung stehen.

Mit Hilfe der Pfeiltasten **UP (▲)** oder **DOWN (▼)** können von einem zum anderen Fenster blättern, bis das richtige Fenster erreicht ist. Die Fenster sind in einer Endlosschleife aneinander gefügt, und jedes Fenster kann aus beiden Richtungen erreicht werden.

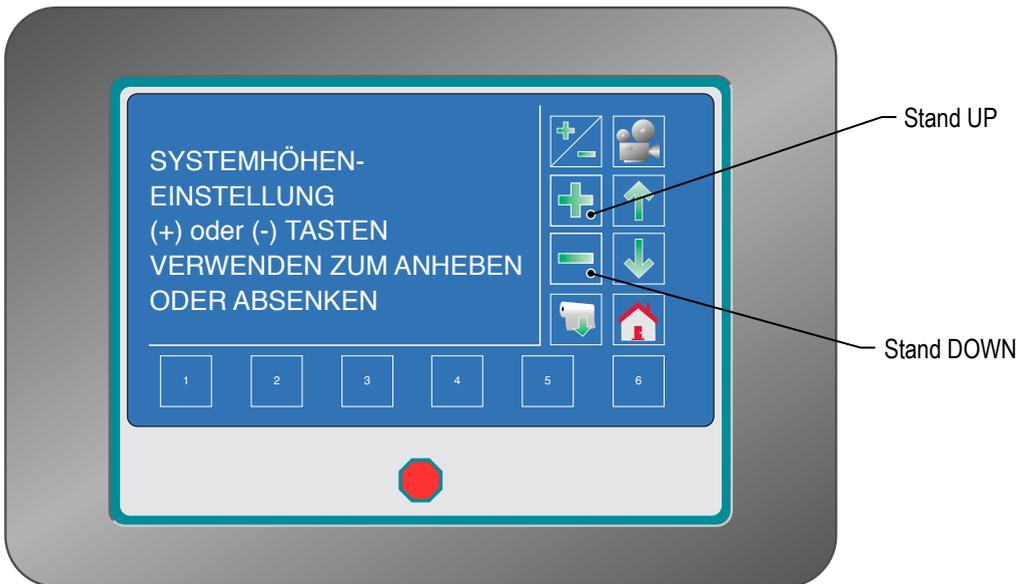
5.17.1 Systemhöhereinstellung

(Diese Funktion erscheint nur, wenn aktiviert wurde)

Um die vertikale Höhe des Gestells des Standmodells einzustellen, drücken Sie die Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼), bis folgendes erscheint:

1. Zum Anheben des Systems drücken Sie die PLUS (+) Taste und halten diese gedrückt.
2. Zum Absenken des Systems drücken Sie die MINUS (-) Taste und halten diese gedrückt.
3. Zum Stoppen des Hebe- oder Senkvorgangs lassen Sie die PLUS (+) oder MINUS (-) Taste los.

△ **Hinweis:** Alle anderen Funktionen außer Anheben und Senken sind nicht aktiviert.



Bedientableau - Einstellung der Höhe des Gestells des Standmodells 12K - Abb. 5-36

5.17.2 Folienlänge

(Diese Funktion erscheint nur, wenn aktiviert wurde)

Diese Einstellung regelt die Länge der Folie, die beim Drücken der Taste FOLIENLAUF abgegeben wird.

Zur Einstellung der Folienlänge:

1. Drücken Sie die Pfeil UP (▲) oder DOWN (▼) Taste, bis folgende Anzeige erscheint:

FOLIENLÄNGE

45 CM

MIT +/- EINSTELLEN

2. Drücken sie die PLUS (+) Taste zum Erhöhen oder die MINUS (-) Taste zum Verringern der Folienlänge. Mit jedem Tastendruck ändert sich die Länge um ein (1) Inch.

FOLIENLÄNGE

40 CM

MIT +/- EINSTELLEN

3. Drücken Sie die FOLIENLAUF Taste, um einen leeren Beutel auszugeben.

5.17.3 Instellung der Durchflussmenge für die Komponenten

△ **Hinweis:** Ändern Sie die Durchflussrate nur nach Absprache mit einem Sealed Air® Vertreter.

Zur Einstellung der Durchflussrate der Komponenten „A“ und „B“:

1. Drücken die UP (▲) oder DOWN (▼) Taste, bis folgende Anzeige erscheint:
2. Drücken Sie die PLUS (+) Taste zum Erhöhen oder die MINUS (-) Taste zum Verringern der Durchflussrate. Mit jedem Tastendruck ändert sich die Rate um 1/10 Kg/m.

DURCHFLUSSRATE 3,0 KG/MIN
MIT (+) oder (-) TASTEN

EINSTELLEN

- #### 5.17.4 Auswahl Folienart (Diese Funktion erscheint nur, wenn sie aktiviert ist)

Zwei Folienarten können mit dem SpeedyPacker Insight® verwendet werden:

- Flach
- Gefaltet (Z-Folie)

Zur Auswahl der Folienart:

1. Drücken Sie die UP (▲) oder DOWN (▼) taste, bis folgende Anzeige erscheint:
2. Drücken Sie die PLUS (+) oder MINUS (-) Tasten, um flache oder gealtete Folie zu wählen.

DURCHFLUSSRATE 8,5 lb/m
MIT (+) oder (-) TASTEN

EINSTELLEN

FOLIENTYP WÄHLEN
.FLACH.

MIT (+) oder (-)
EINSTELLEN

FOLIENTYP WÄHLEN
.GEALTETE.

MIT (+) oder (-)
EINSTELLEN

5.17.5 Fußschalter An/Aus

(Diese Funktion erscheint nur, wenn aktiviert wurde)

Das System kann mit einem Fußschalter betrieben werden, dabei hat der Bediener seine Hände für Verpackungsmaterial frei. Die Standardeinstellung ist AUS, und der Fußschalter ist immer AUS, wenn das Gerät gestartet wird.

Einschalten des Fußschalters:

1. Drücken Sie die taste UP (▲) oder DOWN (▼) bis folgende Anzeige erscheint:

2. Drücken Sie die PLUS (+) oder MINUS (-) Taste, um die Fußschalterfunktion ein- (oder aus-) zuschalten. Auf der Anzeige erscheint:

3. Die Fußschalterfunktion ist jetzt betriebsbereit.

FUSSSCHALTER: AUS

MIT +/- EINSCHALTEN

FUSSSCHALTER: AN
TASTE BEUTEL 1-6
DRÜCKEN UM BEUTEL
AUSZUWÄHLEN

△ **Hinweis:** Wenn Sie dieses Fenster durch Drücken der taste UP (▲) oder DOWN (▼) verlassen, wird der Fußschalter automatisch ausgeschaltet.

5.17.5 Fußschalter An/Aus (Fort.)

Herstellung von Beuteln und CFT's mit dem Fußschalter

Zunächst wird eine Beutelnummer oder CFT ausgewählt, und dann wird der Fußschalter betätigt, um das System zu starten.

1. Vom FUSSSCHALTER: EIN Fenster, drücken Sie eine Beutelnummertaste und in der Anzeige erscheint der ausgewählte Beutel (in diesem Fall Beutel Nr. 1):
2. Drücken Sie den Fußschalter, um einen Beutel zu produzieren.
3. Sie können zu allen sechs voreingestellten Beuteln wechseln. Drücken Sie die gewünschte Beutelnummertaste und die Anzeige wechselt zu dieser Nummer. Drücken Sie den Fußschalter und der gewünschte Beutel wird produziert.

FUSSSCHALTER: EIN
BEUTELWAHL: BEUTEL 1
FÜR BEUTEL FUSSSCHALTER
DRÜCKEN

△ **Hinweis:** Wenn Sie dieses Fenster durch Drücken der Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼) verlassen, wird die Fußschalterfunktion automatisch ausgeschaltet.

5.17.5 Fußschalter An/Aus (Fort.)

Ausgabe eines leeren Beutels mit Fußschalter

Ein leerer Beutel kann mit Hilfe des Fußschalters ausgegeben werden.

1. Drücken Sie im Fenster
AUSGEWÄHLTER BEUTEL
die FOLIENLAUF Taste; in der
Anzeige erscheint dann:
2. Drücken Sie den Fußschalter und
ein leerer Beutel wird ausgegeben.

FUSSSCHALTER: AN
AUSGEWÄHLTER BEUTEL:
FOLIENLAUF FÜR BEUTEL,
FUSSSCHALTER BETÄTIGEN

Hinweis: Wenn Sie dieses Fenster durch Drücken der Pfeiltaste
△ UP (▲) oder DOWN (▼) verlassen, wird die Fußschalterfunktion
automatisch ausgeschaltet.

5.17.6 Beutelproduktion – Dauerbetrieb

(Diese Funktion erscheint nur, wenn aktiviert wurde)

Mit dieser Funktion können Beutel im Dauerbetrieb produziert werden, sobald die Taste für den voreingestellten Beutel gedrückt wurde. Wurde eine Wartezeit eingestellt so erfolgt diese Wartezeit zwischen den einzelnen Zyklen. Ansonsten gibt es keine Wartezeit zwischen den Zyklen.

Beutelproduktion Dauerbetrieb einschalten

Einschalten der Dauerproduktion von Beuteln :

1. Drücken Sie die Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼) , bis folgendes in der Anzeige erscheint:

DAUERPRODUKTION:
AUS

MIT +/- EINSCHALTEN

2. Drücken sie die PLUS (+) oder MINUS (-) Taste, um diese Funktion einzuschalten; in der Anzeige erscheint dann:

DAUERPRODUKTION:
EIN
ZUM STARTEN BEUTEL
1-6 WÄHLEN

5.17.6 Beutelproduktion – Dauerbetrieb (Fort.)

Ausgabe von Beuteln im Dauerbetrieb

1. Drücken Sie eine der sechs Tasten für die voreingestellten Beutel, (in diesem Fall Beutel #4), in der Anzeige steht folgendes:

Das System produziert nun kontinuierlich Beutel der ausgewählten Nummer unter Einhaltung der Wartezeit (falls eine Wartezeit eingestellt wurde)

2. Zum Stoppen der Beutelproduktion im Dauerbetrieb STOP Taste drücken.

△ Hinweis: Wenn Sie dieses Fenster durch Drücken der Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼) verlassen, wird die Dauerbetriebsfunktion automatisch ausgeschaltet. Die Funktion ist nur aktiv, wenn das Fenster DAUER-PRODUKTION angezeigt wird.

DAUERPRODUKTION: EIN
AUSGABE: BETEL 4
STOP DRÜCKEN ZUM
BEEENDEN

5.17.7 Temperatureinstellung der Komponenten „A“ und „B“

(Diese Funktion erscheint nur, wenn aktiviert wurde)

Die Werkseinstellung der Temperaturen der Komponenten „A“ und „B“ kann verändert werden. Diese Einstellungen gelten für alle Funktionsarten des Systems.

 **Hinweis:** Ändern Sie die Temperaturen der Komponenten nur nach Absprache mit Ihrem Sealed Air Kundenbetreuer.

Einstellen der Temperatur der Komponente „A“:

1. Drücken Sie die Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼), bis folgendes in der Anzeige erscheint:

TEMPERATUR A: 63°

2. Drücken Sie zum Erhöhen der Temperatur die PLUS (+) Taste oder zum Absenken der Temperatur der Komponente „A“ die MINUS (-) Taste. Mit jedem Tastendruck ändert sich die Temperatur um ein (1) Grad.

MIT (+) OF (-)
TASTEN EINSTELLEN

 **Hinweis:** Ist der Heizdraht eingeschaltet, erscheint unten rechts ein Sternchen (*).

TEMPERATUR A: 62°

MIT (+) OF (-)
TASTEN EINSTELLEN

3. Drücken Sie die Pfeiltaste UP (▲), bis folgendes in der Anzeige erscheint:

TEMPERATUR B: 63°

4. Zum Ändern der Temperatur der Komponente „B“, gehen Sie wie oben beschrieben vor.

 **Hinweis:** Die meisten Instapak® Schaumtypen verlangen Temperaturen zwischen 50°-70° Grad Celsius.

MIT (+) OF (-)
TASTEN EINSTELLEN

5.17.8 Beutelzähler

(Diese Funktion erscheint nur, wenn aktiviert wurde)

In diesem Fenster wird die Gesamtanzahl an schaumgefüllten Beuteln angezeigt, die das System produziert hat. Der Zähler erhöht sich nach jedem Beutel- oder Polsterkettenherstellungszyklus um eins. Der Zählerstand wird nach dem Ausschalten gespeichert und beim nächsten Start wieder angezeigt.

Einschalten der Anzeige des Zählers:

1. Drücken Sie die Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼), bis in der Anzeige folgendes erscheint:



2. Um den Zähler auf Null zurückzusetzen, drücken Sie die PLUS (+) und MINUS (-) Tasten fünf Sekunden lang, bis in der Anzeige folgendes erscheint:



5.17.9 Systemstatus

(Diese Funktion erscheint nur, wenn aktiviert wurde)

In diesem Fenster wird die Restmenge der Komponenten angezeigt.

Anzeigen des Systemstatus:

1. Drücken Sie die Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼), bis folgendes im Display erscheint:
In diesem Fall ist der Behälter der Komponente „A“ voll und der Behälter der Komponente „B“ halb voll.

△ **Hinweis:** Zum Zurücksetzen des Behälters „A“ auf voll, PLUS (+) Taste fünf Minuten gedrückt halten.

△ **Hinweis:** Zum Zurücksetzen des Behälters „B“ auf voll, MINUS (-) Taste fünf Minuten gedrückt halten.

SYSTEM STATUS

A VAT VOLL

B VAT 1/2 VOLL

5.17.10 Sprachauswahl

(Diese Funktion erscheint nur, wenn aktiviert wurde)

Das Bedienermenü kann in einer Reihe von Sprachen angezeigt werden.

Einstellen der Systemsprache:

1. Drücken Sie die Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼), bis folgendes in der Anzeige erscheint:

SPRACHAUSWAHL*
ENGLISCH
MIT (+) oder (-)
EINSTELLEN

2. Drücken Sie die PLUS (+) oder MINUS (-) Tasten, um eine der folgenden Sprachen auszuwählen:

*ENGLISCH *
SWEDISCH
SPANISCH - AMERIKA
*SPANISCH - EUROPA *
*DEUTSCH *
NIEDERLÄNDISCH
ITALIENISCH
FRANZÖSISCH
JAPANISCH
PORTUGIESISCH
POLNISCH
TSCHECHISCH

SPRACHAUSWAHL*
ITALIENISCH
MIT (+) oder (-)
EINSTELLEN

In diesem Beispiel ist die Sprache von Niederländisch in die Sprache Italienisch geändert.

5.17.11 Auswahl der Folienbreite

(Diese Funktion erscheint nur, wenn aktiviert wurde)

Soll eine andere Folienbreite verwendet werden, muss das Gerät ordnungsgemäß konfiguriert werden.

Einstellen der Folienbreite:

1. Drücken Sie die Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼), bis folgendes in der Anzeige erscheint:

SYSTEMBREITE WÄHLEN

*47cm SPEEDYPACKER *

MIT +/- EINSTELLEN

2. Mit der PLUS (+) oder MINUS (-) Taste können Sie zwischen Folienbreite 30 cm oder 47 cm wählen.

SYSTEMBREITE WÄHLEN

*30cm SPEEDYPACKER *

MIT +/- EINSTELLEN

5.17.12 Kundenspezifischen Beutels

(Diese Funktion erscheint nur, wenn aktiviert wurde)

Ein Beutel mit kundenspezifischer Füllmenge und Beutelmenge kann erstellt und wie die sechs (6) voreingestellten Beutel produziert werden. Diese Funktion ist jedoch nur möglich, wenn das Fenster geöffnet ist.

Änderung der prozentualen Füllmenge für einen kundenspezifischen Beutel

Einstellen der prozentualen Füllmenge für einen kundenspezifischen Beutel:

1. 1. Drücken Sie die Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼), bis folgendes in der Anzeige erscheint:
 ▲ **Hinweis:** Der Cursor-Pfeil zeigt die aktive Schaummenge an.
2. Drücken Sie die PLUS (+) Taste zur Erhöhung oder die MINUS (-) Taste zur Verringerung der Schaummenge für Beutel #1. Sie können den Wert zwischen 1% und 99% einstellen. In diesem Fall wird er von 10% auf 20% geändert.
3. Zur Herstellung eines kundenspezifischen Beutels, drücken Sie eine der sechs (6) Tasten für die voreingestellten Beutel.
4. Um das Fenster zu verlassen, drücken Sie die Return Taste oder die Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼).

▲ **Hinweis:** Durch Drücken einer der sechs Tasten für die voreingestellten Beutel verlassen Sie das Fenster nicht.

KUNDENSPEZ. BEUTEL
 SCHAUMMENGE: >10%<
 BEUTELLÄNGE: 25cm
 +/- ändern

KUNDENSPEZ. BEUTEL
 SCHAUMMENGE: >20%<
 BEUTELLÄNGE: 25 cm
 +/- ändern

5.17.12 Kundenspezifischen Beutels (Fort.)

Änderung der Beutellänge eines kundenspezifischen Beutels

Einstellen der Beutellänge für einen kundenspezifischen Beutel:

1. Drücken Sie die Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼), bis die Anzeige für einen kundenspezifischen Beutel erscheint:

Hinweis: Der Cursor-Pfeil ▲ zeigt die aktive Beutellänge an.

KUNDENSPEZ. BEUTEL
SCHAUMMENGE:
20% BEUTELLÄNGE:>23 cm<
ADJ INDICATED VALUE

2. Drücken Sie die PLUS (+) Taste zur Erhöhung oder die MINUS (-) Taste zur Verringerung der Folienlänge für den voreingestellten Beutel #1. Sie können diesen Wert von 23 cm bis zur Länge des voreingestellten Beutels #2 einstellen. In diesem Fall wird sie von 25 cm auf 30 cm gestellt (wie im nächsten Fenster angezeigt).

KUNDENSPEZ. BEUTEL
SCHAUMMENGE:
20% BEUTELLÄNGE :>23cm<
ADJ INDICATED VALUE

3. Zur Herstellung eines kundenspezifischen Beutels, drücken Sie eine der sechs (6) Tasten für die voreingestellten Beutel.

4. Um das Fenster zu verlassen, drücken Sie die Return Taste oder die Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼).

Hinweis: Durch Drücken einer der sechs Tasten für die voreingestellten Beutel verlassen Sie das Fenster nicht.

5.18 Optionale Vorformeinstellungen

(Diese Funktion erscheint nur, wenn sie aktiviert wurde)

Diese Einstellung ermöglicht den Aufbau und den Anschluss des SpeedyPacker Insight® mit:

- Instamolder™
- Instapak® Molding Wheel
- spezial Vorformung

△ **Hinweis:** Zur Herstellung der Kommunikation mit einer der oben genannten Vorformeinrichtungen muss ein Schnittstellenkabel und ein Kommunikationselement installiert werden. Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air® Kundenbetreuer für weitere Informationen.

Die Schnittstelle für den Instamolder™ (Molding Table) Modus verfügt über zwei Einstellungsmöglichkeiten:

- Die Einstellung Vorformfolge ermöglicht bis zu 16 verschiedene Vorformung/Beutel Kombinationen, die in einer Folge in Verbindung mit dem Instamolder™ produziert werden - siehe Abschnitt 5.18.1
- Die Einstellung Dauerproduktion von Beuteln ermöglicht die kontinuierliche Produktion des selben Beutels in Verbindung mit dem Instamolder™ - siehe Abschnitt 5.18.2

Die Schnittstelle für den Instapak® (Molding Wheel) Modus verfügt über zwei Einstellungsmöglichkeiten:

- Die Einstellung Vorformfolge ermöglicht bis zu 16 verschiedene Vorformung/Beutel Kombinationen, die in einer Folge in Verbindung mit dem Instapak™ produziert werden - siehe Abschnitt 5.18.3
- Die Einstellung Dauerproduktion von Beuteln ermöglicht die kontinuierliche Produktion des selben Beutels in Verbindung mit dem Instapak™ - siehe Abschnitt 5.18.4

Die Schnittstelle für spezielle Vorformeinrichtungen verfügt über zwei Einstellungsmöglichkeiten:

- Die Einstellung Vorformfolge ermöglicht bis zu 16 verschiedene Vorformung/Beutel Kombinationen, die in einer Folge in Verbindung mit dem Fußschalter hergestellt werden – siehe Abschnitt 5.18.5
- Die Einstellung Dauerproduktion von Beuteln ermöglicht die kontinuierliche Produktion des selben Beutels in Verbindung mit dem Fußschalter - siehe Abschnitt 5.18.6

5.18.1 Vorformmodus/Instamoulder

(Diese Funktion erscheint nur, wenn sie aktiviert wurde)

Einstellen der Instamolder Vorformfolge:

1. Drücken Sie die Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼), bis in der Anzeige folgendes erscheint:

VORFORMMODUS

• AUS •
MIT +/- AUSWÄHLEN

2. Drücken Sie die PLUS (+) oder MINUS (-) Tasten, um den Modus auszuschalten oder wählen Sie Instamolder, Molding Wheel oder Spezialvorformung.

VORFORMMODUS

• INSTAMOLDER •
MIT +/- AKTIVIEREN

3. Drücken Sie die Pfeiltaste DOWN (▼). Drücken Sie die PLUS (+) oder MINUS (-) Tasten, um Vorformfolge und nicht Dauerproduktion von Beuteln auszuwählen. In der Anzeige erscheint:

INSTAMOLDER WÄHLEN

BETRIEBSMODUS •
VORFORMFOLGE •

4. Drücken Sie die Pfeiltaste Rechts. In der Anzeige erscheint eine Ziffer, die anzeigt, wo sich das System in der Folge befindet, in diesem Fall Position #1:

INSTAMOLDER FOLGE: 1

BEUTELFOLGE LADEN.
RESET DRÜCKEN ZUM
STARTEN

5.18.1 Vorformmodus/Instamoulder (Fort.)

5. Wenn sich Ihr Instamolder™ in Position 1 befindet, drücken Sie HOME zum Starten. Verwenden Sie die PLUS (+) oder MINUS (-) Tasten zum Einstellen der Position.

 **Hinweis:** Diese Positionsnummer ändert sich mit dem Abarbeiten der Folge.

INSTAMOLDER ANZAHL
BEUTEL: 6
MIT +/- ÄNDERN

Einstellen der Vorformfolge:

6. Drücken Sie die Pfeiltaste DOWN (▼). Verwenden Sie die PLUS (+) und MINUS (-) Tasten, um die gewünschte Anzahl von Beuteln (in diesem Fall 6) in der Folge einzustellen; in der Anzeige erscheint:

VORFORMFOLGE
#1 BEUTEL 3 >#3
BEUTEL 6<
#2 BEUTEL 1 #4 NULL

7. Drücken Sie die Pfeiltaste DOWN (▼). Verwenden Sie die Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼), um zwischen den Positionen (in diesem Fall werden Position #3 und Position #5 angezeigt) für eine Folge von sechs Beuteln zu scrollen.

VORFORMFOLGE
> #5 BEUTEL 3 <
#6 BEUTEL 1

8. Zur Auswahl eines Beutels, drücken sie die Taste für den gewünschten voreingestellten Beutel auf dem Bedientableau an der angegebenen Position.

(Fortsetzung Seite 136)

5.18.1 Vorformmodus/Instamoulder (Fort.)

△ **Hinweis:** Wenn an einer Position in der Folge kein Beutel ausgegeben werden soll, so muss NULL (in diesem Fall Position #4) eingegeben werden durch Drücken der Folienlauf-taste.

Einstellen oder Ändern der Wartezeit für die Positionierung des Instamoulder oder Ausgabe des Beutels zwischen 0 -30 Sekunden:

9. Drücken Sie vor dem Start der Ausgabe die Pfeiltaste DOWN (▼) und in der Anzeige erscheint.
10. Drücken Sie die PLUS (+) und MINUS (-) Tasten zur Auswahl der Wartezeit für die Tisch-Indizierung, nachdem ein Beutel ausgegeben wurde (in diesem Fall 8 Sekunden).
11. Drücken Sie vor dem Start der Ausgabe die Pfeiltaste DOWN (▼) und in der Anzeige erscheint:
12. Drücken Sie die PLUS (+) und MINUS (-) Tasten zur Einstellung einer Wartezeit für die Beutelausgabe, sobald der Tisch indiziert ist (in diesem Fall 8 Sekunden).

**ZEITVERZÖGERUNG
VOM BEUTELAUSGABE
UND TISCH INDEX
6.0 SEKUNDEN**

**ZEITVERZÖGERUNG
ZWISCHEN BEUTELAUSGABE
UND TISCH INDEX
8.0 SEKUNDEN**

**ZEITVERZÖGERUNG
ZWISCHEN TISCH INDEX
UND BEUTELAUSGABE
6.0 SEKUNDEN**

**ZEITVERZÖGERUNG
ZWISCHEN TISCH INDEX
UND BEUTELAUSGABE
8.0 SEKUNDEN**

5.18.2 Vorformmodus / Instamolder - Dauerproduktion

Einstellen der Beutelproduktion im Dauerbetrieb:

1. Drücken Sie die Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼), bis folgendes in der Anzeige erscheint

VORFORMMODUS

• AUS •
MIT +/- ÄNDERN

2. Drücken Sie die PLUS (+) oder MINUS (-) Tasten, um den Modus auszuschalten oder wählen sie Instamolder, Molding Wheel, or Spezialverformung aus.

VORFORMMODUS

• INSTAMOLDER •
MIT +/- ÄNDERN

3. Drücken Sie die Pfeil DOWN (▼) Taste, bis folgendes in der Anzeige:

AUSWAHL INSTAMOLDER
BETRIEBSART

• DAUERPRODUKTION •

4. Drücken Sie die PLUS (+) oder MINUS (-) Tasten, um die Beuteldauerproduktion und nicht die Vorformfolge zu wählen.

INSTAMOLDER
DAUERPRODUKTION: START
DURCH DRÜCKEN EINER
BEUTELTASTE

(Fortsetzung Seite138)

5.18.2 Vorformmodus / Instamolder – Dauerproduktion (Fort.)

5. Wählen Sie einen voreingestellten Beutel (1-6), die Beuteldauerproduktion startet und in der Anzeige erscheint:

INSTAMOLDER DAUER-
PRODUKTION
BEUTEL: AUSGABE: BEUTEL 1
BEENDEN MIT STOP

Einstellen oder Ändern der Wartezeit für Tisch Index oder Beutelausgabe zwischen 0-30 Sekunden:

6. Drücken Sie vor dem Starten der Ausgabe die Pfeil DOWN (▼) Taste, und in der Anzeige erscheint:

ZEITVERZÖGERUNG
ZWISCHEN BEUTELAUSGABE
UND TABLE INDEX
6.0 SEKUNDEN

7. Mit den PLUS (+) und MINUS (-) Tasten können Sie eine Wartezeit für Tisch Index einstellen, sobald ein Beutel ausgegeben wurde, (in diesem Fall 8 Sekunden).

ZEITVERZÖGERUNG
ZWISCHEN BEUTELAUSGABE
UND TABLE INDEX
8.0 SEKUNDEN

8. Drücken Sie vor dem Start der Ausgabe die Pfeil DOWN (▼) Taste und in der Anzeige erscheint:

ZEITVERZÖGERUNG
ZWISCHEN TABLE INDEX
UND BEUTELAUSGABE
6.0 SEKUNDEN

5.18.2 Vorformmodus / Instamolder – Dauerproduktion (Fort.)

9. Stellen Sie mit den PLUS (+) und MINUS (-) Tasten eine Wartezeit für die Beutelausgabe ein, sobald der Tisch indiziert ist (in diesem Fall 8 Sekunden).

**ZEITVERZÖGERUNG
ZWISCHEN TISCH INDEX
UND BEUTELAUSGABE
8.0 SEKUNDEN**

5.18.3 Vorformmodus/Moulding Wheel

(Diese Funktion erscheint nur, wenn sie aktiviert wurde)

Einstellen einer Vorformfolge:

1. Drücken Sie die Pfeil DOWN (▼) Taste, bis folgendes in der Anzeige erscheint:

VORFORMMODUS

• AUS • MIT
+/- ÄNDERN

2. Drücken Sie die PLUS (+) oder MINUS (-) Taste, um den Modus auszuschalten oder wählen Sie Instamolder, Molding Wheel or Spezialvorformung.

VORFORMMODUS

• MOLDING WHEEL •
MIT +/- AKTIVIEREN

3. Drücken Sie die Pfeil DOWN (▼) Taste. Drücken Sie die PLUS (+) oder MINUS (-) Tasten, um Vorformfolge und nicht Beuteldauerproduktion zu wählen. In der Anzeige erscheint:

AUSWAHL MOLDING
WHEEL BETRIEBSART

• VORFORMFOLGE

4. Drücken Sie die Pfeil DOWN (▼) Taste; in der Anzeige erscheint eine Ziffer, die angibt, an welcher Stelle in der Folge sich das System befindet (in diesem Fall Position #1):

MOLDING WHEEL FOLGE: 1
BEUTELFOLGE LADEN.
RESET DRÜCKEN FÜR
START

5.18.3 Vorformmodus/Moulding Wheel (Fort.)

5. Wenn sich Ihr Molding Wheel in Position #1 befindet, drücken Sie HOME zum Starten. Verwenden Sie die PLUS (+) oder MINUS (-) Taste zur Einstellung der Position der Folge.

 **Hinweis:** Diese Positionsnummer ändert sich, während das System die Folge durchläuft.

Einstellen der Vorformfolge:

6. Drücken Sie die Pfeil DOWN (▼) Taste. Stellen Sie mit der PLUS (+) und MINUS (-) Taste die gewünschte Anzahl der Beutel (in diesem Fall 6) in der Folge ein, und in der Anzeige erscheint:

MOLDING WHEEL
ANZAHL FOLGEN: 6
MIT +/- ÄNDERN
#2 BAG 1 #4 NULL

7. Drücken Sie die Pfeil DOWN Taste. Mit der Pfeil UP (▲) und DOWN (▼) Taste können Sie zwischen den Positionen (in diesem Fall sind Position #3 und Position #5 abgebildet) für eine Folge mit sechs Beuteln blättern.

VORFORMFOLGE
#1 BEUTEL 3 >#3
BEUTEL 6<
#2 BEUTEL 1 #4 Null

8. Zur Auswahl eines Beutels drücken Sie die Taste des gewünschten voreingestellten Beutels auf dem Bedientableau an der angegebenen Position.

VORFORMFOLGE
> #5 BEUTEL 3 <
#6 BEUTEL 1

(Fortsetzung Seite 142)

5.18.3 Vorformmodus/Moulding Wheel (Fort.)

 **Hinweis:** Wenn an einer Position in der Folge kein Beutel ausgegeben werden soll, so muss NULL (in diesem Fall Position #4) eingegeben werden durch Drücken der Folienlauf-Taste.

Einstellen oder Ändern der Wartezeit für das Einlegen oder Entnehmen von Formen zwischen 0-30 Sekunden:

9. Drücken Sie vor dem Start der Ausgabe die Pfeil DOWN (▼) Taste, und in der Anzeige erscheint:
10. Mit der PLUS (+) und MINUS (-) Taste wählen Sie eine Wartezeit für das Einlegen der Form (in diesem Fall 8 Sekunden).
11. Drücken Sie die Pfeil DOWN (▼) Taste, bevor Sie die Ausgabe starten, und in der Anzeige erscheint:
12. Verwenden Sie die PLUS (+) und MINUS (-) Taste zum Einstellen einer Wartezeit für die Entnahme der Form (in diesem Fall 8 Sekunden).

**ZEITVERZÖGERUNG FÜR
EINLEGEN DER FORM
6.0 SEKUNDEN
MIT +/- TO ÄNDERN**

**ZEITVERZÖGERUNG FÜR
DIE ENTNAHME DER
FORM 8.0 SEKUNDEN
MIT +/- ÄNDERN**

**ZEITVERZÖGERUNG FÜR
ENTNAHME DER FORM
6.0 SEKUNDEN
MIT +/- ÄNDERN**

**ZEITVERZÖGERUNG FÜR
ENTNAHME DER FORM
8.0 SEKUNDEN
MIT +/- ÄNDERN**

5.18.4 Vorformmodus / Molding Wheel - Dauerproduktion

Einstellen der Dauerproduktion:

1. Drücken Sie die Pfeil UP (▲) oder DOWN (▼) Taste, bis folgendes in der Anzeige erscheint:

VORFORMMODUS

• AUS • MIT
+/- ÄNDERN

2. Stellen Sie den Modus mit der PLUS (+) oder MINUS (-) Taste ein oder aus.

VORFORMMODUS

• MOLDING WHEEL •
MIT +/- ÄNDERN

3. Drücken Sie die Pfeil DOWN (▼) Taste, bis folgendes in der Anzeige erscheint: Drücken Sie die PLUS (+) oder MINUS (-) Taste, um Dauerproduktion und nicht Vorformfolge zu wählen.

AUSWAHL MOLDING
WHEEL BETRIEBSART
• DAUERPRODUKTION

4. Drücken Sie die Pfeiltaste, DOWN (▼) bis folgendes in der Anzeige erscheint.

(Fortsetzung Seite 144)

MOLDING WHEEL DAUER-
PRODUKTION:
ZUM START BEUTELTASTE
DRÜCKEN

5.18.4 Vorformmodus / Molding Wheel – Dauerproduktion (Fort.)

5. Wählen Sie eine der Tasten für die voreingestellten Beutel (1-6), die Dauerproduktion startet, und in der Anzeige erscheint:

MOLDING WHEEL
DAUERPRODUKTION:
AUSGABE: BEUTEL 1
BEENDEN MIT STOP

Einstellen oder Ändern der Wartezeit für das Einlegen und die Entnahme der Formen zwischen 0-20 Sekunden:

6. Drücken Sie vor Start der Ausgabe die Pfeiltaste DOWN (▼), und in der Anzeige erscheint:

ZEITVERZÖGERUNG FÜR
EINLEGEN DER FORM
6.0 SEKUNDEN
MIT +/- ÄNDERN

7. Stellen Sie mit der PLUS (+) und MINUS (-) Taste eine Wartezeit für das Einlegen der Form ein (in diesem Fall 8 Sekunden).

ZEITVERZÖGERUNG FÜR
ENTNAHME DER FORM
8.0 SEKUNDEN
MIT +/- ÄNDERN06-14-05

8. Drücken Sie vor dem Start der Ausgabe die Pfeiltaste DOWN (▼), und in der Anzeige erscheint:

ZEITVERZOGERUNG FUR
ENTNAHME DER FORM
6.0 SEKUNDEN
MIT +/- ÄNDERN

5.18.4 Vorformmodus / Molding Wheel – Dauerproduktion (Fort.)

9. Mit der PLUS (+) und MINUS (-) Taste stellen Sie die Wartezeit für die Entnahme der Form ein, in diesem Fall 4 Sekunden.

ZEITVERZÖGERUNG FÜR
ENTNAHME DER FORM
4.0 SEKUNDEN
MIT +/- ÄNDERN

5.18.5 Vorformmodus / Spezialvorformung

(Diese Funktion erscheint nur, wenn sie aktiviert wurde)

Einstellen einer Vorformfolge:

1. Drücken Sie die Pfeiltaste UP (▲) oder DOWN (▼), bis folgendes in der Anzeige erscheint:

VORFORMMODUS

• AUS • MIT
+/- AUSWÄHLEN

2. Mit der PLUS (+) oder MINUS (-) Taste schalten Sie den Modus ein oder aus.

VORFORMMODUS

• SPEZIALVORFORMUNG •
MIT +/- AKTIVIEREN

3. Drücken Sie die Pfeiltaste DOWN (▼). Wählen Sie mit der PLUS (+) oder MINUS (-) Taste Vorformfolge und nicht Dauerproduktion. In der Anzeige erscheint:

AUSWAHL VORFORMUNG
BETRIEBSART

• VORFORMFOLGE •
• MIT FUSSSCHALTER •

4. Drücken Sie die Pfeiltaste DOWN (▼), und in der Anzeige erscheint eine Ziffer, die anzeigt, an welcher Stelle sich das System in der Folge befindet (in diesem Fall Position #1):

VORFORMFOLGE: 1
FUSSSCHALTER
DRÜCKEN

5.18.5 Vorformmodus / Spezialvorformung (Fort.)

5. Befindet sich Ihr Molding Wheel in Position 1, drücken Sie HOME zum Start. Stellen Sie die Position der Folge mit PLUS (+) oder MINUS (-) ein.

 **Hinweis:** Die Positionsnummer ändert sich, während das System die Folge durchläuft.

Einstellen der Vorformfolge:

6. Drücken Sie die Pfeiltaste Down (▼). Stellen Sie mit der PLUS (+) und MINUS (-) Taste die gewünschte Anzahl an Beuteln (in diesem Fall 6) in der Folge ein, und in der Anzeige erscheint:
7. Drücken Sie die Pfeiltaste Down (▼). Blättern Sie mit den Pfeiltasten UP (▲) und Down zwischen den Positionen (in diesem Fall sind Position #3 und Position #5 angezeigt) für eine Folge von sechs Beuteln.
8. Zur Auswahl eines Beutels drücken Sie die Taste für den gewünschten voreingestellten Beutel auf dem Bedientableau an der angegebenen Position.

VORFORMUNG

ANZAHL FOLGE: 6
MIT +/- ÄNDERN

VORFORMFOLGE

#1 BEUTEL 3 >#3 BEUTEL 6<
#2 BEUTEL 1 #4 NULL

VORFORMFOLGE

> #5 BEUTEL 3 <
#6 BEUTEL 1

(Fortsetzung Seite 148)

5.18.5 Vorformmodus / Spezialvorformung (Fort.)

 **Hinweis:** Wenn an einer Position in der Folge kein Beutel ausgegeben werden soll, so muss NULL (in diesem Fall Position #4) eingegeben werden durch Drücken der Folienlauf-taste.

Einstellen oder Ändern der Wartezeit für das Einlegen der Form zwischen 0-30 Sekunden:

9. Drücken Sie vor Start der Ausgabe die Pfeiltaste Down (▼), und in der Anzeige erscheint:

ZEITVERZÖGERUNG FÜR
EINLEGEN DER FORM
6.0 SEKUNDEN

10. Stellen Sie mit der PLUS (+) und MINUS (-) Taste eine Wartezeit für das Einlegen der Form ein, in diesem Fall 8 Sekunden.

ZEITVERZÖGERUNG FÜR
ENTNAHME DER FORM
8.0 SEKUNDEN
MIT +/- ÄNDERN

5.18.6 Vorformmodus / Spezialvorformung – Packeinheitfolge

Einstellen einer Packeinheitfolge:

1. Drücken Sie die Pfeiltaste UP (▲) oder Downs (▼), bis folgendes in der Anzeige erscheint:

VORFORMMODUS

• AUS • MIT
+/- AUSWÄHLEN

2. Schalten Sie den Modus mit der PLUS (+) oder MINUS (-) ein oder aus.

VORFORMMODUS

• SPEZIALVORFORMUNG
• MIT +/- AKTIVIEREN

3. Drücken Sie die Pfeiltaste Down (▼). Wählen Sie mit der PLUS (+) oder MINUS (-) Taste Packeinheitfolge und nicht Vorformfolge aus. In der Anzeige erscheint:

AUSWAHL vORFORMUNG
BETRIESART

• PACKEINHEITFOLGE
• MIT FUSSSCHALTER •

4. Drücken Sie die Pfeiltaste Down (▼), und in der Anzeige erscheint eine Ziffer, die anzeigt, an welcher Stelle das System sich in der Folge befindet (in diesem Fall #1):

VORFORMFOLGE: 1
FUSSSCHALTER
DRÜCKEN

(Fortsetzung Seite 150)

5.18.6 Vorformmodus / Spezialvorformung – Packeinheitfolge (Fort.)

5. Befindet sich Ihr Molding Wheel in Position 1, drücken Sie HOME zum Starten. Stellen Sie mit der PLUS (+) oder MINUS (-) Taste die Position der Folge ein.

 **Hinweis:** Diese Positionsnummer ändert sich, während das System die Folge durchläuft.

Einstellen der Vorformfolge:

6. Drücken Sie die Pfeiltaste Down (▼). Stellen Sie mit der PLUS (+) und MINUS (-) Taste die gewünschte Anzahl an Beuteln (in diesem Fall 6) in der Folge ein, und in der Anzeige erscheint:

SPEZIALVORFORMUNG

ANZAHL FOLGE: 6
MIT +/- ÄNDERN

7. Drücken Sie die Pfeiltaste Down (▼). Scrollen Sie mit der Pfeiltaste UP (▲) und Down (▼) zwischen den Positionen (in diesem Fall werden Position #3 und Position #5 angezeigt für eine Folge von sechs Beuteln).

VORFORMFOLGE

#1 BEUTEL >#3 BEUTEL 6<
#2 BEUTEL 1 #4 NULL

8. Zur Auswahl eines Beutels drücken Sie die Taste des gewünschten Beutels auf dem Bedientableau an der angegebenen Stelle.

VORFORMFOLGE

> #5 BEUTEL 3 <
#6 BEUTEL 1

5.18.6 Vorformmodus / Spezialvorformung – Packeinheitfolge (Fort.)

△ **Hinweis:** Wenn an einer Position in der Folge kein Beutel ausgegeben werden soll, so muss NULL (in diesem Fall Position #4) eingegeben werden durch Drücken der Folienlauf-taste.

Einstellen oder Ändern der Wartezeit für das Einlegen der Form zwischen 0 -30 Sekunden:

9. Vor dem Start der Ausgabe drücken Sie die Pfeiltaste Down (▼), und in der Anzeige erscheint:
10. Mit der PLUS (+) und MINUS (-) Taste wählen Sie eine Wartezeit für das Einlegen der Form, in diesem Fall 8 Sekunden.

ZEITVERZÖGERUNG FÜR
EINLEGEN DER FORM
6.0 SEKUNDEN
MIT +/- ÄNDERN

ZEITVERZÖGERUNG FÜR
ENTNAHME DER FORM
8.0 SEKUNDEN
MIT +/- ÄNDERN

6.0 Verpackungsvorschläge

6.1 Verpackungsanwendungen

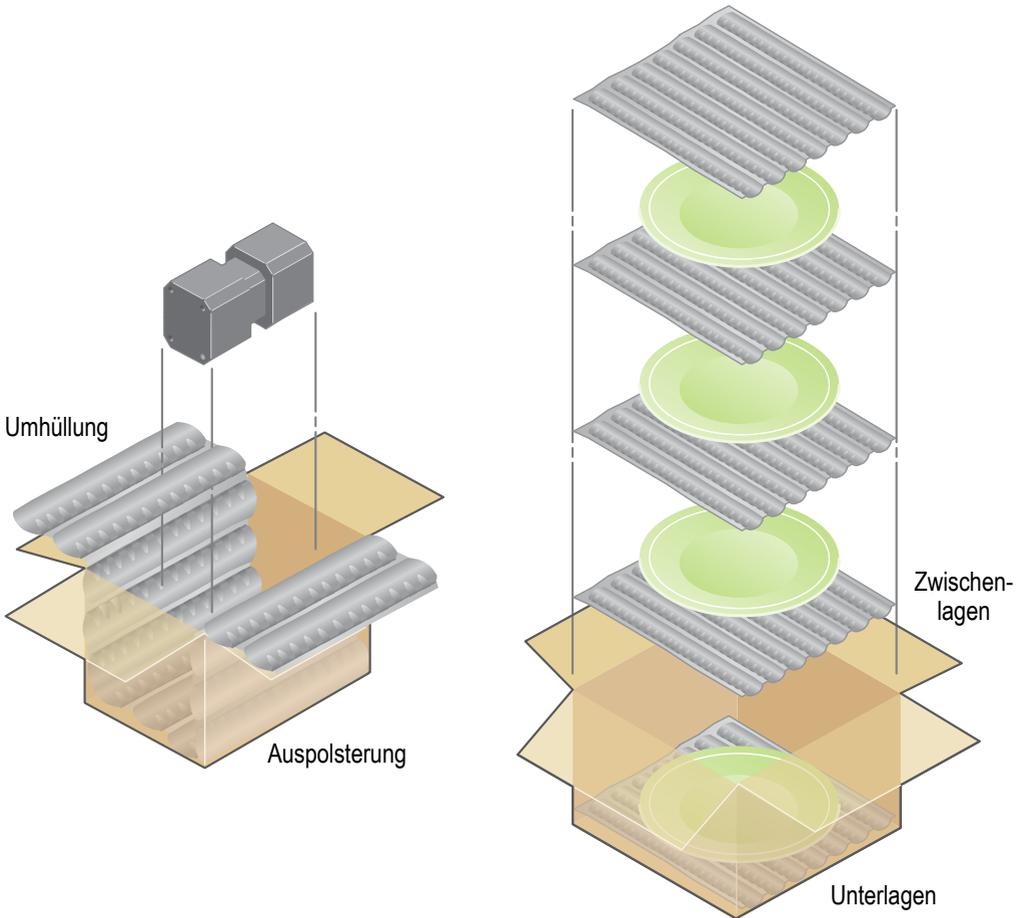
Die Endlos-Schaumpolsterketten (CFT) als Schutzverpackungen können folgende Anwendungen finden:

- Umhüllung
- Auspolsterung
- Zwischenlagen
- Unterlagen
- Siehe *6.2 CFT Verpackungsanwendungen*

Die Schaumbeutel (FIB) als Schutzverpackungen können folgende Anwendungen finden:

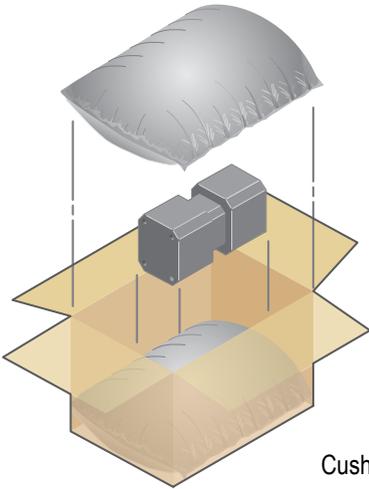
- Auspolsterung
- Leerraumfüllung
- Vorformen - siehe Sealed Air's Vorformausrüstungen.
- Siehe *6.3 FIB Verpackungsanwendungen*

6.2 CFT Verpackungsanwendungen

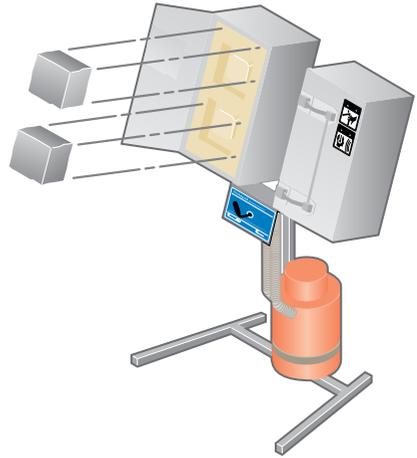


CFT Verpackungsanwendungen
Abb. 6-1

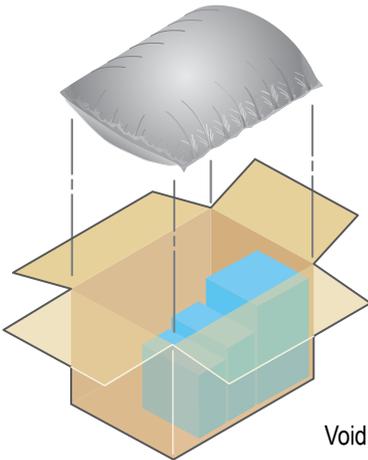
6.3 FIB Verpackungsanwendungen



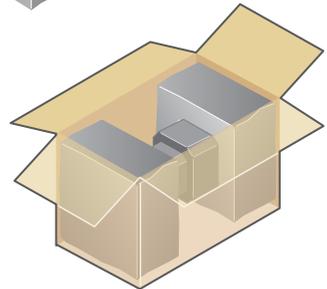
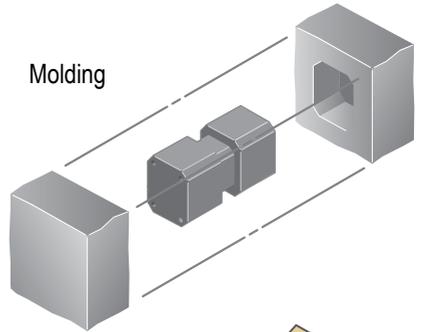
Cushioning



Molding



Void Fill



FIB Verpackungsanwendungen
Abb. 6-2

7.0 **Wartung und Reparatur**

7.1 **Wartung und Reparatur Überblick**



WARNUNG! Tragen Sie immer eine Schutzbrille und Schutzhandschuhe beim Umgang mit der **Instapak**[®] Dispenser Solution, den **Instapak**[®] Spülreinigern, Komponentenbehältern, Pumpen, Schläuchen, oder bei jeglichem Kontakt mit den Komponenten “A” und “B”.

In den folgenden Abschnitten werden die normalen Wartungs- und Reparaturarbeiten für das **SpeedyPacker Insight**[®] System beschrieben:

- *7.2 Vorbeugende Wartung*
- *7.3 Wartung der Mischkammer*
 - *7.3.1 Wartungsvorgang für den Spülring*
 - *7.3.2 Wartungsvorgang der Mischkammer*
- *7.4 Ersetzen des Schneiddrahts der Querverschweißung*
- *7.5 Ersetzen des Seitenschweißdrahtes und Bandes*
- *7.6 Ersetzen der Schweißbalkenkomponente*
 - *7.6.1 Ersetzen der Schweißbandeinheit und Gummis des vorderen Schweißbalkens*
 - *7.6.2 Ersetzen des Schweißbands und Gummis des hinteren Schweißbalkens*



Hinweis: Für Ersatzteilnummern, siehe Anlage A.

7.2 Wartungsintervalle - Vorbeugende Wartung

Täglich

Diese Arbeiten sollten täglich vor der Benutzung des SpeedyPacker® Systems durchgeführt werden

Teflonband Querverschweißung reinigen	Teflonbänder auf vorderem und hinterem Schweißbalken prüfen und mit Fingernagel oder einem Stofftuch reinigen. Ggf. ersetzen. KEIN Scotch Brite® verwenden.
Teflonband Seitenverschweißung reinigen	Teflonbänder auf vorderem und hinterem Schweißbalken prüfen und mit Fingernagel oder einem Stofftuch reinigen. Ggf. ersetzen. KEIN Scotch Brite® verwenden.
Querverschweißung reinigen	Querverschweißung (oberhalb des Bands) prüfen und mit einem Scotch Brite® reinigen. Ggf. ersetzen.
Seitenschweißdraht reinigen	Seitenschweißdraht (oberhalb des Bands) prüfen und mit einem Scotch Brite® reinigen. Ggf. ersetzen.

Wöchentlich

Diese Arbeiten sollten zu Beginn jeder Woche durchgeführt werden

Auffüllen des Behälters mit Mischlösung	Den Behälter mit Mischlösung auffüllen.
Kontaktbildschirm reinigen	Den Kontaktbildschirm vorsichtig mit einem sauberen, trockenen Tuch abwischen.

Bei jedem Folienrollenwechsel

Diese Arbeiten sollten bei jedem Folienrollenwechsel durchgeführt werden

Ersetzen des Spülrings	Spürling auf der Mischkammer ersetzen.
Teflonband Querverschweißung reinigen	Teflonbänder auf vorderem und hinterem Schweißbalken prüfen und mit Fingernagel oder einem Stofftuch reinigen. Ggf. ersetzen. KEIN Scotch Brite® verwenden.
Teflonband Seitenverschweißung reinigen	Teflonbänder auf vorderem und hinterem Schweißbalken prüfen und mit Fingernagel oder einem Stofftuch reinigen. Ggf. ersetzen. KEIN Scotch Brite® verwenden.
Querverschweißung reinigen	Querverschweißung (oberhalb des Bands) prüfen und mit einem Scotch Brite® reinigen. Ggf. ersetzen.

Wartungsintervalle - Vorbeugende Wartung Tabelle 7-1

7.3 **Wartung Mischkammer**

Auf der Mischkammer müssen zwei (2) Wartungsvorgänge vorgenommen werden:

- Wartungsvorgang am Spülring - siehe *7.3.1 Wartungsvorgang Spülring*.
- Wartungsvorgang an der Mischkammer - siehe *7.3.2 Wartungsvorgang Mischkammer*.



WARNUNG! Tragen Sie immer eine Schutzbrille und Schutzhandschuhe beim Umgang mit der **Instapak**[®] Dispenser Solution, den **Instapak**[®] Spültreinigern, Komponentenbehältern, Pumpen, Schläuchen, oder bei jeglichem Kontakt mit den Komponenten “A” und “B”.

Die P.N. 7052HB-* Mischkammer besteht aus:

- Mischkammer (1)
- O Ringen
- Reinigungswerkzeug für die Öffnungen
- Filtern
- Einlaßkappen
- Spülring zum Ersatz
- 1/8” Sechskant-Einsteckschlüssel
- Abdeckung für die Mischeinheit

Erforderliche Werkzeuge für den Wartungsvorgang an der Mischkammer:

- Y-Schlüssel
- Reinigungswerkzeug
- Werkzeug für den Ersatz des Spülrings
- Werkzeug zur Öffnung der Mischkammer
- Instapak[®] Pistolenreiniger

7.3.1 Wartungsvorgang für den Spülring



WARNUNG! Tragen Sie immer eine Schutzbrille und Schutzhandschuhe beim Umgang mit der Instapak® Dispenser Solution, den Instapak® Pistoleneignern, Komponentenbehältern, Pumpen, Schläuchen, oder bei jeglichem Kontakt mit den Komponenten “A” und “B”.

Benötigte Ausstattungen:

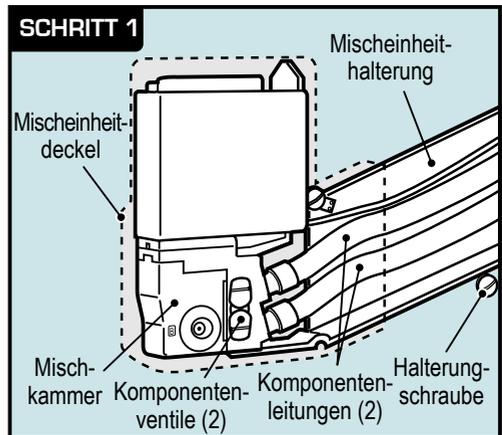
- Augenschutz
- Schutzhandschuhe
- Austauschwerkzeug für Spülring

1. Schritt

- System ABSchalten.

! WARNUNG! Prüfen, ob die Energieabschaltung für Lockout/Tagout (LOTO) DURCHGEFÜHRT wurde.

- Abdeckhaube ganz öffnen.
- Die Halterung entriegeln und die Mischeinheit in die Reinigungsposition bringen.
- Schutzabdeckung der Mischeinheit abnehmen und für später zu Seite legen.

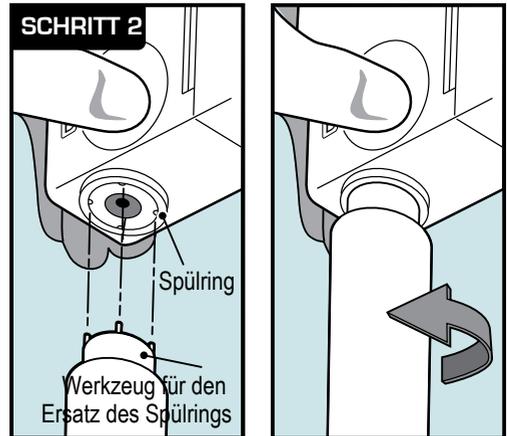


Ersetzen des Spülrings der Mischeinheit - 1. Schritt
Abb. 7-2

7.3.1 **Wartungsvorgang für den Spülring (Fortsetz.)**

2. Schritt

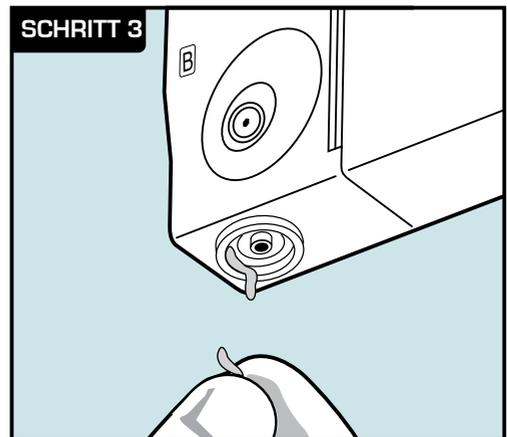
- Austauschwerkzeug auf den Ersatz-Spülring ausrichten, komplett einsetzen, und zum Entfernen gegen den Uhrzeigersinn drehen.



3. Schritt

- Alle sichtbaren Ablagerungen hinter dem Innenbereich des Spülrings entfernen.

△ **Hinweis:** Die O-Ringe NICHT entfernen.



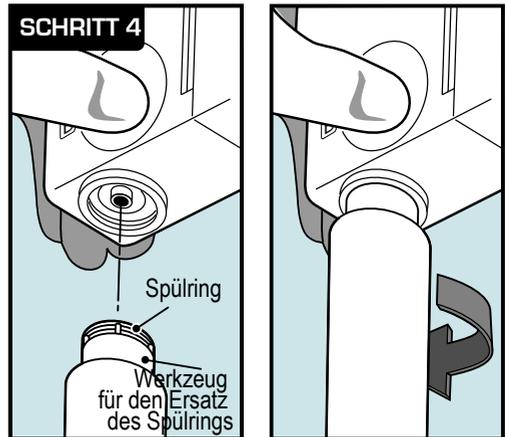
Ersetzen des Spülrings der Mischeinheit - 2. und 3. Schritt
Abb. 7-3

7.3.1 Wartungsvorgang für den Spülring (Fortsetz.)

4. Schritt

- Mithilfe des Werkzeugs für den Ersatz des Spülrings einen neuen Spülring in die Mischkammer einsetzen. Den Spülring wieder fest anziehen.

△ **Hinweis:** Um ein Aufreißen des Gewindes zu vermeiden, den Spülring zuerst gegen den Uhrzeigersinn und dann im Uhrzeigersinn anziehen.



- Schutzabdeckung der Mischeinheit wieder aufsetzen.
- Die Mischeinheit in die Arbeitsposition bringen und die Halterungsschraube anziehen.
- Folie um die Mischeinheit ersetzen.
- Abdeckhaube wieder absenken.
- LOTO lösen, Netzkabel wieder einstecken, und den Hauptschalter EIN/AUS auf EIN stellen.
- Einen Schaumbeutel herstellen und die Qualität prüfen.

Ersetzen des Spülrings der Mischeinheit - 4. Schritt
Abb. 7-4

7.3.2 Wartungsvorgang der Mischkammer



WARNUNG! Tragen Sie immer eine Schutzbrille und



Schutzhandschuhe beim Umgang mit der **Instapak®** Dispenser Solution, den **Instapak®** Spültreiniger, Komponentenbehältern, Pumpen, Schläuchen, oder bei jeglichem Kontakt mit den Komponenten "A" und "B".

Benötigte Ausstattungen:

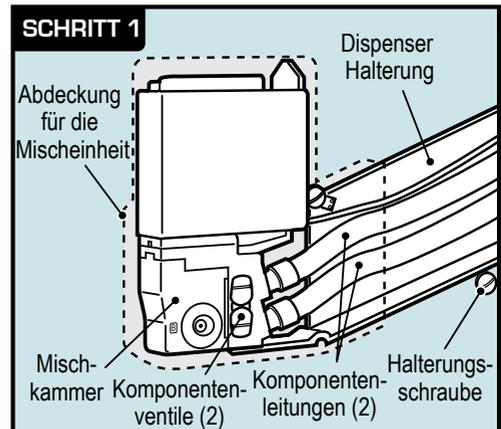
- Augenschutz
- Schutzhandschuhe
- 3/16" Sechskant-Einsteckschlüssel oder Y-Schlüssel
- Großer Schlitzschraubendreher oder Y-Schlüssel
- **Instapak®** Pistolenreiniger
- **Instapak®** Reinigungswerkzeug für die Öffnungen
- Werkzeug für die Öffnung der Kammer
- Filter und O-Ringe zum Ersatz

1. Schritt

- System Abschalten.

⚠️ WARNUNG! Prüfen, ob die Energieabschaltung für Lockout/Tagout (LOTO) DURCHGEFÜHRT wurde.

- Abdeckhaube ganz öffnen.
- Die Halterung entriegeln und die Mischeinheit in die Reinigungsposition bringen.
- Abdeckung der Mischeinheit abnehmen und für später zu Seite legen.



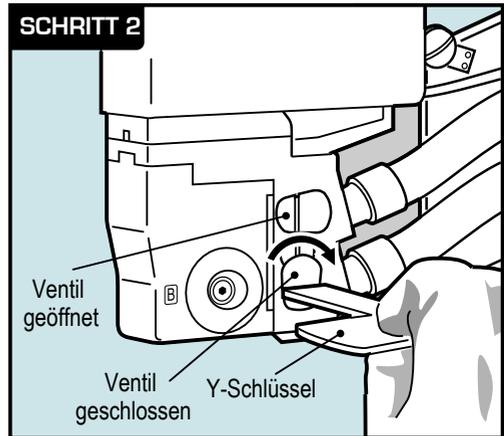
Wartung Mischkammer - 1. Schritt

Abb. 7-5

7.3.2 Wartungsvorgang der Mischkammer (Fortsetz.)

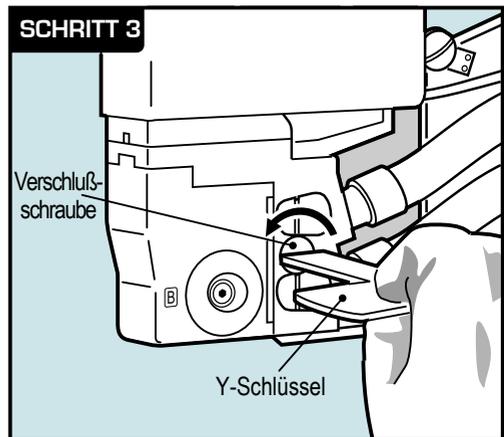
2. Schritt

- Mithilfe des Y-Schlüssels oder eines Sechskant-Einsteckschlüssels 3/16" beide (2) Komponentenventile schließen.



3. Schritt

- Mithilfe des Y-Schlüssels oder eines Sechskant-Einsteckschlüssels 3/16" die Verschlussschraube bis zum Anschlag drehen.

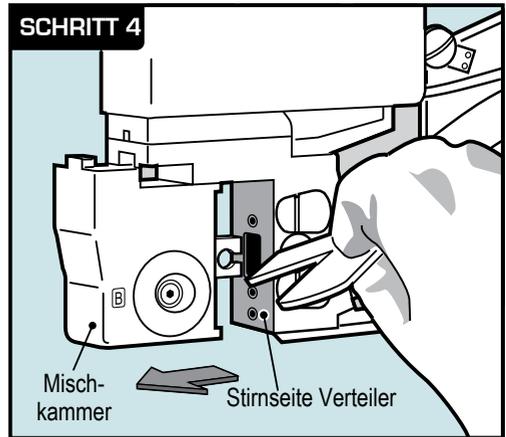


Wartung Mischkammer - 2. und 3. Schritt
Abb. 7-6

7.3.2 Wartungsvorgang der Mischkammer (Fortsetz.)

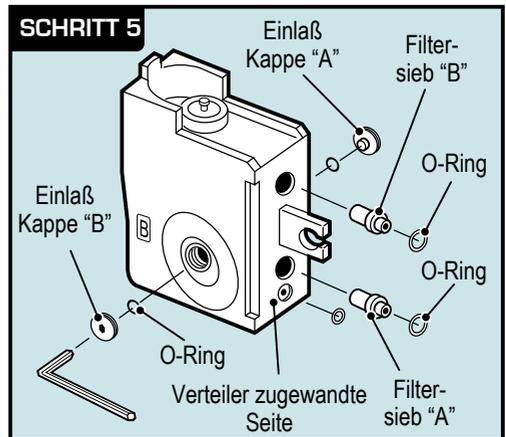
4. Schritt

- Mit dem Y-Schlüssel die Mischkammer vom Verteiler lösen.
- Stirnseite des Verteilers mit **Instapak®** Einlaß-Reiniger über einer absorbierenden Oberfläche abspülen.
- Die Stirnseite des Verteilers horizontal abwischen und nicht vertikal, um ein Vermischen der Komponente und Schaumbildung zu vermeiden.
- Rückstände von der Stirnseite des Verteilers entfernen. Dieser Bereich muß sauber sein, damit die beiden Teile bei der Montage dicht abschließen.



5. Schritt

- Stirnseite der Mischkammer mit **Instapak®** Einlaß-Reiniger über einer absorbierenden Oberfläche abspülen.
- Die Mischkammer horizontal abwischen und nicht vertikal.
- Rückstände von der dem Verteiler zugewandten Seite entfernen. Dieser Bereich muß sauber sein, damit die beiden Teile dicht abschließen.
- Filtersiebe und O-Ringe entfernen und entsorgen.
- Mit **Instapak®** Einlaß-Reiniger über einer absorbierenden Oberfläche abspülen.
- Mit einem 1/8" Schraubenschlüssel die Einlaßkappen und O-Ringe abschrauben und mit **Instapak®** Einlaß-Reiniger spülen. Nach dem Entfernen sicherstellen, daß die O-Ring-Dichtungen frei von Ablagerungen sind.



Hinweis: Die "A" und "B" Kappen separat lagern.

- Die Mischkammer innen mit **Instapak®** Einlaß-Reiniger spülen.

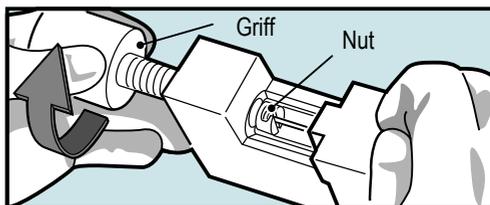
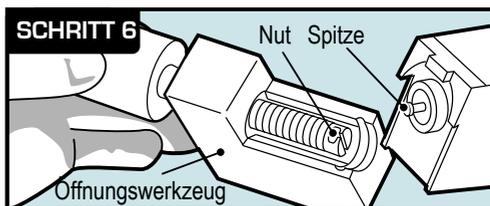
Wartung Mischkammer - 4. und 5. Schritt

Abb. 7-7

7.3.2 Wartungsvorgang der Mischkammer (Fortsetz.)

6. Schritt

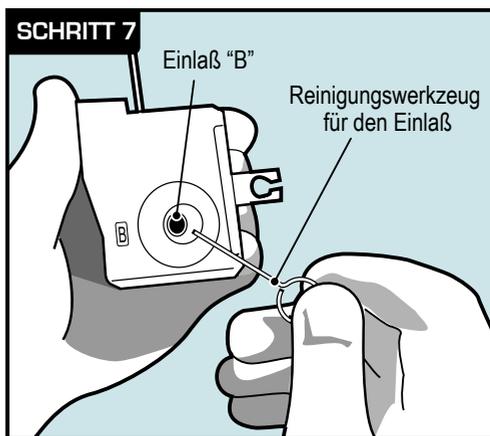
- Mischkammer in das Öffnungswerkzeug legen. Die Spitze der Stange auf die Öffnung im Werkzeug und den Haltering auf die Kerbe ausrichten.
- Handgriff am Öffnungswerkzeug entgegen den Uhrzeigersinn drehen und die Mischkammer öffnen.
- Die Mischkammer vom Öffnungswerkzeug entfernen. Evtl. ist eine leichte Drehung des Handgriffs zum Lösen der Spitze aus der Öffnung nötig.



△ **Hinweis:** Die Mischkammer sollte nicht längere Zeit geöffnet bleiben.

7. Schritt

- Ablagerungen an jedem Einlaß, durch komplettes Einführen des **Instapak®** Reinigungswerkzeugs für Einlässe durch jeden Einlaß, entfernen.
- Die anderen Komponentenkontaktflächen mit dem größeren Reinigungswerkzeug reinigen.



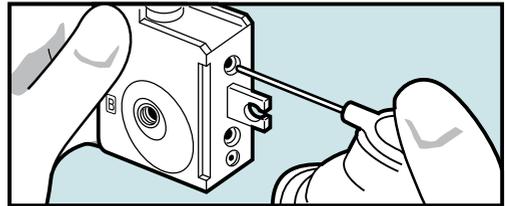
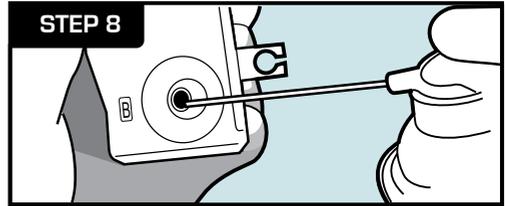
△ **Hinweis:** Es darf kein Werkzeug in die Öffnungen unten in der Mischkammer eingeführt werden.

Wartung Mischkammer - 6. und 7. Schritt
Abb. 7-8

7.3.2 Wartungsvorgang der Mischkammer (Fortsetz.)

8. Schritt

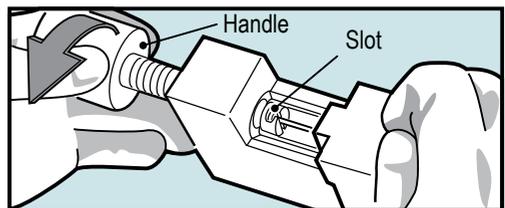
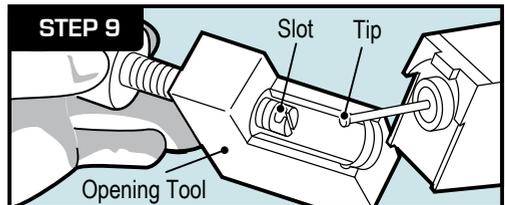
- Die Mischkammer innen mit **Instapak®** Einlaß-Reiniger über einer absorbierenden Oberfläche abspülen. Das Reinigungsmittel sollte ungehindert durch die Öffnung im Boden der Mischkammer fließen.
- Schritte 7 und 8 wiederholen, bis die Komponentenkontaktflächen der Mischkammer ganz sauber sind.



△ **Hinweis:** Mischeinheit ersetzen, wenn die Reinigung nicht möglich ist.

9. Schritt

- Mischkammer in das Öffnungswerkzeug legen (die Spitze der Stange auf die Öffnung im Werkzeug und den Haltering auf die Kerbe ausrichten).
- Handgriff am Öffnungswerkzeug im Uhrzeigersinn drehen und die Mischkammer schließen.
- Die Mischkammer vom Öffnungswerkzeug entfernen. Evtl. ist eine leichte Drehung des Handgriffs zum Lösen der Spitze aus der Nut nötig.

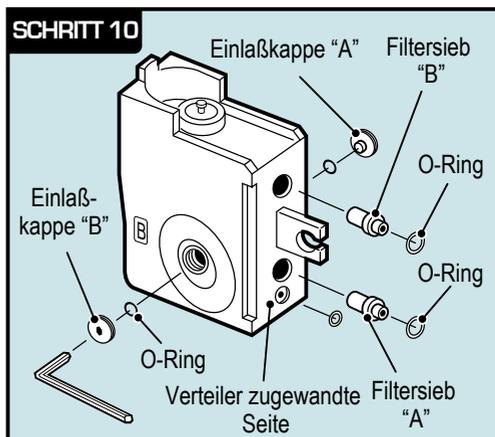


Wartung Mischkammer - 8. und 9. Schritt
Abb. 7-9

7.3.2 Wartungsvorgang der Mischkammer (Fortsetz.)

10. Schritt

- Mit einem 1/8" Sechskant-Einsteckschlüssel die Einlaßkappen und die entsprechenden O-Ringe an den richtigen Stellen wieder anbringen.
- Sicherstellen, dass die dem Verteiler zugewandte Seite der Mischkammer, und die drei (3) Vertiefungen der O-Ringe sauber sind. Dieser Bereich muß sauber sein, damit die Teile bei der Montage dicht abschließen.
- Neuen O-Ring am Dispenser Solutionrohr anbringen.
- Zwei (2) neue Filtersiebe und die entsprechenden O-Ringe an den richtigen Stellen anbringen.

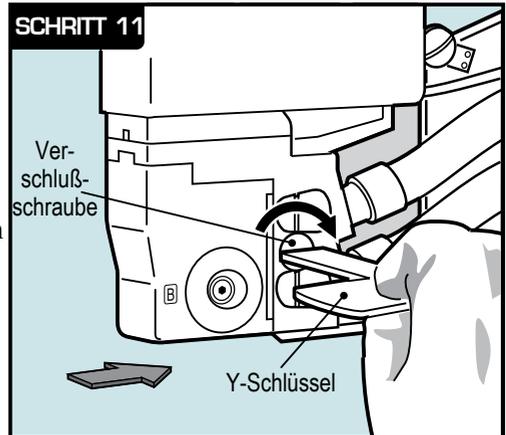


Wartung Mischkammer - 10. Schritt
Abb. 7-10

7.3.2 **Wartungsvorgang der Mischkammer (Fortsetz.)**

11. Schritt

- Durch Sichtkontrolle sicherstellen, daß die drei (3) O-Ringe an der dem Verteiler zugewandten Seite der Mischkammer vorhanden sind.
- Mischkammer auf den Spender aufschieben und durch festdrehen der Ansatzschraube mit dem Y-Schlüssel oder 3/16" Sechskant-Einsteckschlüssel fixieren.
- Durch Sichtkontrolle sicherstellen, daß die Mischeinkammer bündig mit dem Verteiler abschließt.
- Die beiden (2) Komponentenventile nacheinander öffnen und auf undichte Stellen überprüfen (siehe Schritt 2 für Ventilpositionen).
- Abdeckung der Mischeinheit wieder aufsetzen.
- Die Mischeinheit in die Arbeitsposition bringen und die Halterungsschraube anziehen.
- Folie um die Mischeinheit ersetzen
- Abdeckhaube wieder absenken.
- LOTO lösen, Netzkabel wieder einstecken, und den Hauptschalter EIN/AUS auf EIN stellen.
- Einen Schaumbeutel herstellen und die Qualität prüfen.



Wartung Mischkammer - 11. Schritt
Abb. 7-11

7.4 Ersetzen des Schneiddrahts der Querverschweißung



WARNUNG! Während den Wartungsarbeiten und Reparaturen muss der vorgeschriebene Augenschutz getragen werden.



WARNUNG! Spitze Nadeln. In der Entlüftungseinheit befinden sich zwei abgedeckte Nadelwalzen mit spitzen Nadeln. Achten Sie deswegen auf deren beiden (2) Positionen.

Benötigte Ausstattungen:

- Keine

1. Hauptschalter auf AUS stellen und Abdeckung öffnen.



WARNUNG! Überprüfen, ob das Verriegelungs-/Energieabschaltungsverfahren (LOTO) DURCHGEFÜHRT wurde.

2. Öffnen Sie beiden Halteklemmen (2) am vorderen Balken und diesen absenken.

- Die beiden (2) roten Knöpfe drücken, und die Klemmen nach unten drücken.



Achtung: Den vorderen Balken festhalten - er kann sonst nach unten kippen.

- Die Klemmen oben aus ihren Halterungen lösen und den vorderen Balken absenken.
- Die Kopfschraube rechts, die die Folienführungshalterung fixiert, lösen. Die Halterung absenken, um den Zugang zum Querschweißdraht zu ermöglichen.

3. Den Schneiddraht der Querverschweißung entfernen.

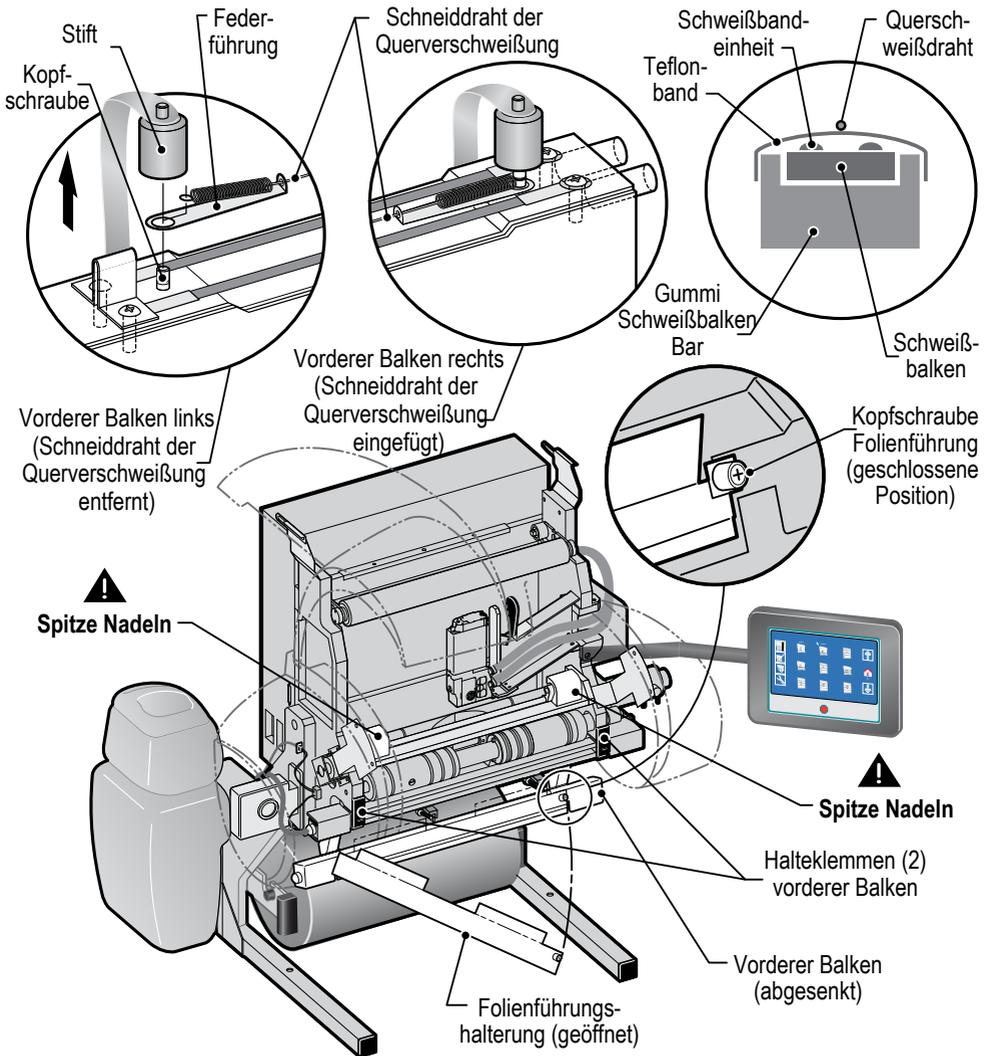
- Die Kopfschraube, die den Schneiddraht der Querverschweißung fixiert entfernen.
- Den Schneiddraht der Querverschweißung entfernen, indem Sie den Endring der Feder nach oben und aus dem Stift schieben.
- die Federführung entfernen, indem Sie diese nach oben und aus dem Stift schieben.
- Vorgang auf der anderen Seite wiederholen.



Hinweis: Ist der Schneiddraht der Querverschweißung gerissen, Enden an beiden Seiten entfernen und entsorgen.

(Fortsetzung auf der nächsten zweiten Seite)

7.4 Ersetzen des Schneiddrahts der Querverschweißung(Fortsetz.)



Ersetzen des Schneiddrahts der Querverschweißung

Abb. 7-12

7.4 Ersetzen des Schneiddrahts der Querverschweißung(Fortsetz.)

4. Einfügen des neuen Schneiddrahts der Querverschweißung.

- Den neuen Schneiddraht der Querverschweißung aus seiner Verpackung entnehmen.
 **Hinweis:** Beim Umgang mit dem Draht darf dieser nicht geknickt werden.
- Die Federführung auf einer Seite in den Montagestift einfügen und dabei darauf achten, dass die Federführung in der Kerbe des Stifts liegt.
- Den Endring der Feder auf den Stift schieben und darauf achten, dass er in der Kerbe des Stifts liegt.
- Die Kopfschraube von Hand nicht zu fest anziehen.
- Die Federführung am anderen Ende ergreifen, über den unteren Balken ziehen, und vorsichtig auf dem Stift unter der Kerbe anbringen.
- Den Endring der Feder auf den Stift schieben und darauf achten, dass er in der Kerbe des Stifts liegt.
- Kopfschraube einsetzen und von Hand festziehen, zum fixieren des Querschweißdrahts.
- Kopfschraube auf der anderen Seite festziehen, während Sie den Draht auf dem Balken zentrieren.

5. Hochschwenken des geschlossenen vorderen Balken und befestigen der beiden (2) Halteklemmen.

- Die Folienführungshalterung hoch schwenken und mit den Kopfschrauben in Position befestigen.
- Den geschlossenen vorderen Balken hochschwenken.
- Die Klemmen oben in ihre Halterung einsetzen; hierzu die Klammern nach unten drücken - die Klemmen werden einrasten.

6. Starten Sie das System erneut.

- Abdeckhaube wieder absenken.
- LOTO lösen.
- Netzkabel wieder einstecken.
- EIN/AUS Hauptschalter auf EIN stellen.
- Folie wie benötigt einsetzen.
- Eine bestimmte Folienlänge spenden.
- Querverschweißung prüfen.

(absichtlich frei gehalten)

7.5 Ersetzen des Seitenschweißdrahts und Bandes



WARNUNG! Während den Wartungsarbeiten und Reparaturen muss der vorgeschriebene Augenschutz getragen werden.

Benötigte Ausstattungen:

- Juwelierschraubendreher

1. Hauptschalter auf AUS stellen und Abdeckung öffnen.



WARNUNG! Überprüfen, ob das Verriegelungs-/Energieabschaltungsverfahren (LOTO) DURCHGEFÜHRT wurde.

2. Das Teflonband® von der Seitenverschweißung entfernen.

- Ggf. Reste des gerissenen Seitenschweißdrahts an den beiden Montagestiften am grauen Seitenschweißdrahtisolator entfernen.
- Walze hierzu ggf. von Hand drehen.



Hinweis: Die Kerbe niemals mit einem Schleifpad, oder einem scharfen Gegenstand, wie zB. Messer reinigen, da sonst die Kerbe zu tief werden kann und der Draht nicht mehr mit der Folie in Kontakt kommt, was zu Problemen bei der Seitenverschweißung führen wird.

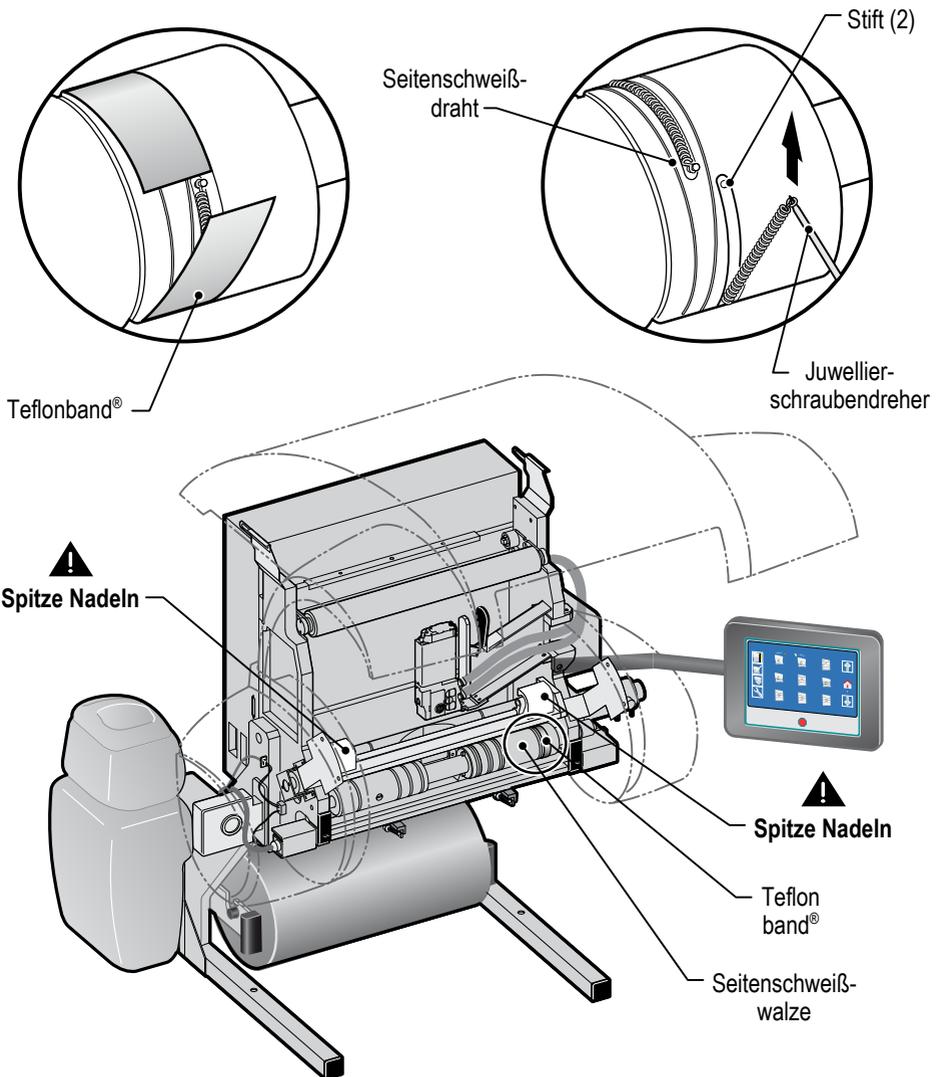
- Die Oberfläche darf nicht verkratzt werden.
- Die silbernen elektrischen Kontakte müssen beim Ersatz des Drahts gereinigt werden.



Hinweis: Es darf weder **Instapak®** Einlaß-Reiniger noch **Instapak®** Mischlösung auf den Seitenschweißdrahtisolator gesprüht werden - bei Verwendung dieser Reinigungsmittel wird das neue Band nicht mehr kleben.

(Fortsetzung auf der nächsten zweiten Seite)

7.5 Ersetzen des Seitenschweißdrahts und Bandes (Fortsetz.)



Ersetzen des Seitenschweißdrahtes und Bandes
Abb. 7-13

7.5 Ersetzen des Seitenschweißdrahts und Bandes (Fortsetz.)

3. Einfügen des neuen Seitenschweißdrahts.

- Den neuen Seitenschweißdraht aus seiner Verpackung entnehmen.
- Die Öse der Feder am Ende des Drahtes in einen der beiden (2) Montagestifte am grauen Seitenschweißdrahtisolator stecken.
- Verbleibende Feder und Draht um den grauen Isolator ziehen.
- Der Draht muß vollständig in der Kerbe des Isolators liegen (ganz drum herum).

 **Hinweis:** Ggf. zum Anbringen des Drahtes Walze von Hand drehen.

- Klinge des Schraubendrehers in die überstehende Federöse stecken und das Ende der Feder am überstehenden Montagestift befestigen. Dabei die Feder soweit dehnen, daß der Stift erreicht wird.

 **Hinweis:** Es könnte notwendig sein, eine der Federn zu dehnen, wenn der Draht angebracht ist, damit der Seitenschweißdraht eben plaziert werden kann. Sicherstellen, daß beide Federn nach dem Anbringen die gleiche Länge haben und der Draht ganz in der Kerbe liegt.

4. Einlegen eines neuen Teflonbands®.

- Deckpapier vom Band entfernen.
- Ein neues Teflonband® über die Seitenschweißwalze legen und dabei die Walz ggf. von Hand drehen.

 **Hinweis:** Das Band darf nicht überlappen.

5. Starten Sie das System erneut.

- Abdeckhaube wieder absenken.
- LOTO lösen.
- Netzkabel wieder einstecken.
- EIN/AUS Hauptschalter auf EIN stellen.
- Folie wie benötigt einsetzen.
- Eine bestimmte Folienlänge spenden.
- Qualität der Seitenverschweißung prüfen.

(absichtlich frei gehalten)

7.6 Ersetzen der Schweißbalkenkomponente

7.6.1 Ersetzen der Schweißbandeinheit und des Gummis des vorderen Schweißbalkens



WARNUNG! Während den Wartungsarbeiten und Reparaturen muss der vorgeschriebene Augenschutz getragen werden.



WARNUNG! Spitze Nadeln. In der Entlüftungseinheit befinden sich zwei abgedeckte Nadelwalzen mit spitzen Nadeln. Achten Sie deswegen auf deren beiden (2) Positionen.

Benötigte Ausstattungen:

- Keine

1. Hauptschalter auf AUS stellen und Abdeckung öffnen.



WARNUNG! Überprüfen, ob das Verriegelungs-/Energieabschaltungsverfahren (LOTO) DURCHGEFÜHRT wurde.

2. Den Schneiddraht der Querverschweißung entfernen.

- Siehe 7.4 Ersetzen des Schneiddrahts der Querverschweißung.

3. Ausbau der Schweißbandeinheit und des Gummis vom Schweißbalken.

- Das abgenutzte Teflonband® von dem vorderen Schweißbalken entfernen.
- 4-poligen Stecker auf der linken Seite abziehen und den Kalibrierblock aus seiner Halterung nehmen.
- Die beiden (2) Haltestifte vom Schweißdraht, rechts von dem vorderen Schweißbalken, eindrücken und gedrückt halten, zum entspannen der Schweißbänder.



Hinweis: Dieser Vorgang kann leicht mit einem Daumen- druck erfolgen.

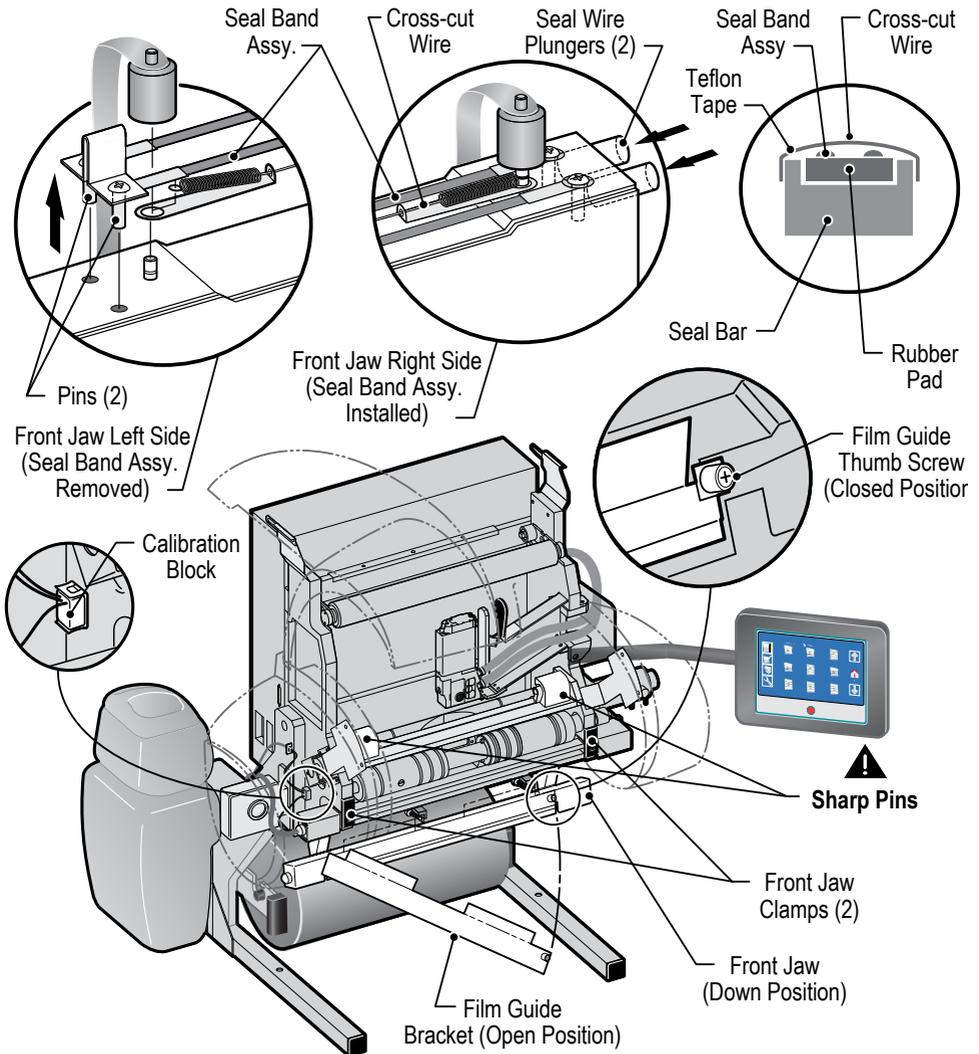
- Die beiden (2) Schweißbandstifte aus ihrer Halterung ziehen.
- Die beiden (2) Schweißbandstifte auf der linken Seite des vorderen Schweißbalken aus ihrer Halterung ziehen.
- Das Gummi des Schweißbalken aus seiner Halterung befreien.



Hinweis: Das Gummi vom Schweißbalken hat zwei (2) Einkerbungen auf der Oberseite.

(Fortsetzung auf der nächsten zweiten Seite)

7.6.1 Ersetzen der Schweißbandeinheit und des Gummis des vorderen Schweißbalkens (Fortsetz.)



Ersetzen der Schweißbandeinheit und des Gummis des vorderen Schweißbalkens - Abb. 7-14

7.6.1 Ersetzen der Schweißbandeinheit und des Gummis des vorderen Schweißbalkens (Fortsetz.)

4. Einbau der neuen Schweißbandeinheit und des Gummis vom Schweißbalken.

- Das Gummi für den Schweißbalken in seine Halterung drücken.
 **Hinweis:** Das Gummi vom Schweißbalken hat zwei (2) Einkerbungen auf der Oberseite; diese Einkerbungen sollten nach dem Einsetzen des Gummis sichtbar sein.
- Die beiden (2) Schweißbandstifte in ihre Halterung links vom vorderen Schweißbalken einsetzen. Die Stifte müssen fest sitzen.
- Die Bänder über das Gummi des Schweißbalken ziehen.
- Die beiden (2) Haltestifte vom Schweißdraht, rechts von dem vorderen Schweißbalken, eindrücken und gedrückt halten.
 **Hinweis:** Dieser Vorgang kann leicht mit einem Daumendruck erfolgen.
- Die beiden (2) Schweißbandstifte in ihre Halterungen rechts vom vorderen Schweißband einsetzen. Die Stifte müssen fest sitzen.
- Das Teflonband® auf dem vorderen Schweißbalken ersetzen. Deckpapier vom Band entfernen. Den vorderen Rand des Bands mit der auf dem vorderen Schweißbalken markierten Linie ausrichten. Das Band um die Schweißbänder wickeln.
 **Hinweis:** Darauf achten, dass das Band keine Falten schlägt.
- Den Datenkalibrierblock wieder in seine Halterung auf der linken Seite setzen und den 4-poligen Stecker wieder anschließen.

5. Einfügen des Schneiddrahts der Querverschweißung.

- Siehe 7.4 Ersetzen des Schneiddrahts der Querverschweißung.

6. Starten Sie das System erneut.

- Abdeckhaube wieder absenken.
- LOTO lösen.
- Netzkabel wieder einstecken.
- EIN/AUS Hauptschalter auf EIN stellen.
- Folie wie benötigt einsetzen.
- Eine bestimmte Folienlänge spenden.
- Qualität der Querverschweißung prüfen.

(absichtlich frei gehalten)

7.6.2 Ersetzen des Schweißbands und Gummis des hinteren Schweißbalkens



WARNUNG! Während den Wartungsarbeiten und Reparaturen muss der vorgeschriebene Augenschutz getragen werden.



WARNUNG! Spitze Nadeln. In der Entlüftungseinheit befinden sich zwei abgedeckte Nadelwalzen mit spitzen Nadeln. Achten Sie deswegen auf deren beiden (2) Positionen.

Benötigte Ausstattungen:

- Keine

1. Hauptschalter auf AUS stellen und Abdeckung öffnen.



WARNUNG! Überprüfen, ob das Verriegelungs-/Energieabschaltungsverfahren (LOTO) DURCHGEFÜHRT wurde.

2. Öffnen Sie beiden Halteklemmen (2) am vorderen Balken und diesen absenken.

- Den roten Knopf drücken, und die Klemme nach unten drücken.
- Die Klemme oben aus ihren Halterungen lösen und den vorderen Balken absenken.

3. Das Teflonband® und das Gummi des hinteren Schweißbalkens entfernen.

- Den Drehknopf am Antriebsmotor des Schweißbalkens drehen, um den hinteren Schweißbalken nach vorne zu bewegen.
- Das abgenutzte Teflonband® von dem hinteren Schweißbalken entfernen.
- Das Gummi des Schweißbalken aus seiner Halterung befreien.

4. Das neue Teflonband® und das Gummi des hinteren Schweißbalkens einlegen.

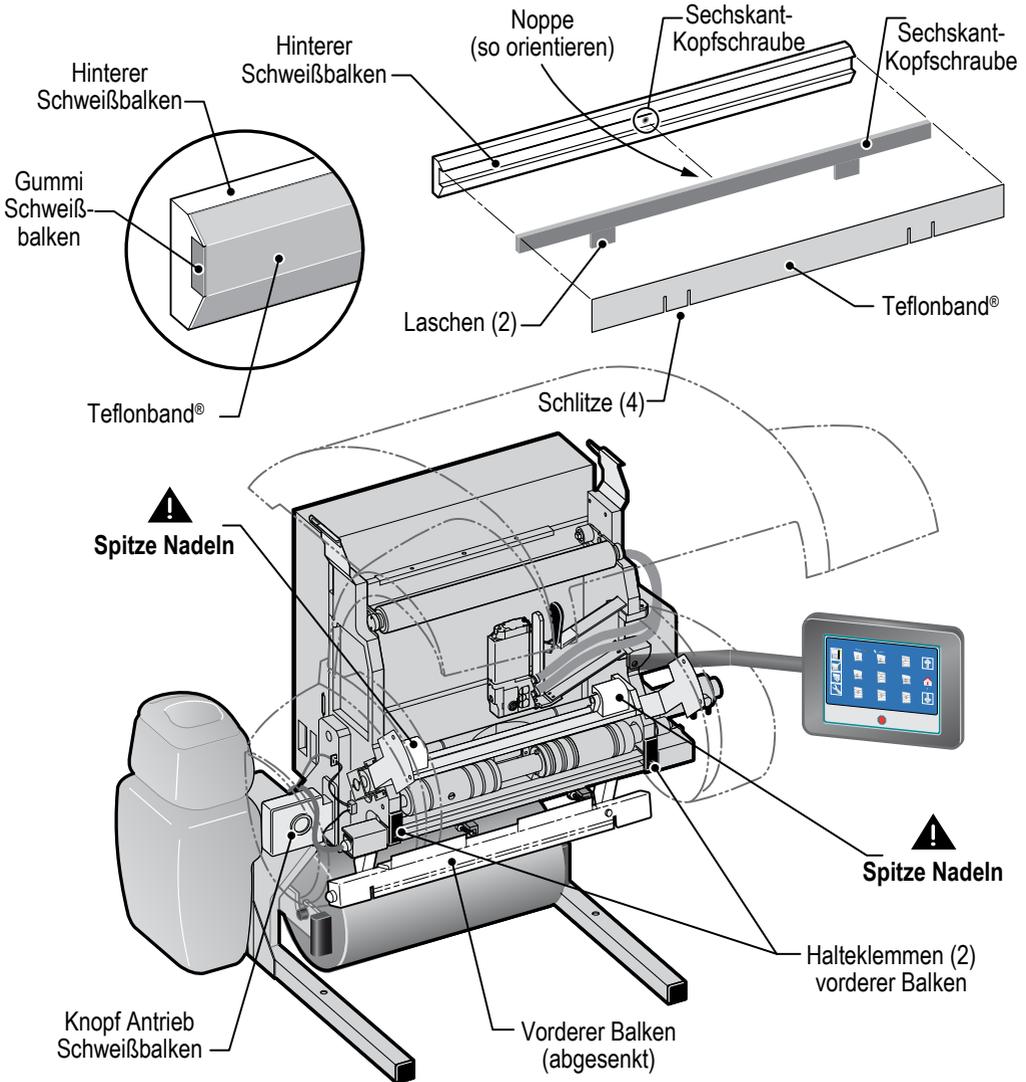
- Das neue Gummi so einlegen, dass die beiden (2) Laschen nach unten zeigen und die herausragende “Noppe” in den Kopf der Seckskantkopfschraube gedrückt wird.
- Das Gummi für den Schweißbalken in seine Halterung drücken.
- Das neue Teflonband® so orientieren, dass die (4) Schlitze nach unten zeigen.
- Deckpapier vom Band entfernen.
- Das Band auf den hinteren Schweißbalken legen und dabei die Oberkante des Bands mit der Oberkante der Abfasung in dem Balken ausrichten. Das Band um das Gummi des Schweißbalkens wickeln und runter bis zu den zwei (2) Laschen.
-  **Hinweis:** Darauf achten, dass das Band keine Falten schlägt.
- Den Drehknopf am Antriebsmotor des Schweißbalkens drehen, zum zurückziehen des hinteren Schweißbalkens. Dieser Knopf befindet sich unter der Abdeckung links.



Hinweis: Der hintere Schweißbalken muss zurückgezogen werden, um den vorderen Balken schließen zu können.

(Fortsetzung auf der nächsten zweiten Seite)

7.6.2 Ersetzen des Schweißbands und Gummis des hinteren Schweißbalkens (Fortsetz.)



Ersetzen des Schweißbands und Gummis des hinteren Schweißbalkens
Abb. 7-15

7.6.2 Ersetzen des Schweißbands und Gummis des hinteren Schweißbalkens (Fortsetz.)

5. Hochschwenken des vorderen Balkens und Befestigen der beiden (2) Halteklemmen:

- Den geschlossenen vorderen Balken hochschwenken.
- Die Klemmen oben in ihre Halterung einsetzen; hierzu die Klammern nach unten drücken - die Klemmen werden einrasten.

6. Starten Sie das System erneut.

- Abdeckhaube wieder absenken.
- LOTO lösen.
- Netzkabel wieder einstecken.
- EIN/AUS Hauptschalter auf EIN stellen.
- Folie wie benötigt einsetzen.
- Eine bestimmte Folienlänge spenden.
- Qualität der Querverschweißung prüfen.

8.0 Fehlerbehebung

8.1 Keine Stromzufuhr im System

PROBLEM	MÖGLICHER URSPRUNG	EMPFEHLENSWERTE LÖSUNG
<p>8.1.1 Keine Stromzufuhr im System und die Bedienerinterface ist ABgeschaltet.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hauptschalter des SpeedyPacker Insight® Systems sind AUSgeschaltet. 2. Das untere Netzkabel steckt nicht in einem Anschluss mit korrekter Leistung. 3. Die Stromzufuhr im Werk ist unterbrochen. 4. Ausfall einer elektrischen Komponente. 	<ul style="list-style-type: none"> • SpeedyPacker Insight® System Hauptschalter EINSchalten. • Überprüfen ob der Schalter von dem unteren Schaltschrank EINGeschaltet ist. • Überprüfen, ob das Netzkabel des unteren Schaltschranks mit korrekter Leistung versorgt ist - siehe 3.3 <i>Stromversorgung</i>. • Die Stromversorgung des Werks überprüfen - siehe 3.3 <i>Stromversorgung</i>. • Nehmen Sie Kontakt zu Ihrem Sealed Air Vertreter auf oder wenden Sie sich an die Technische Kundenbetreuung unter folgender Nummer 1-800-243-1102 (US).

8.2 Fehlermeldungen

FEHLER NR.	FEHLERMELDUNG	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
101	<p>“KEIN DISPENSER SOLUTION”</p> <p>ODER</p> <p>“DISPENSER SOLUTION AUFFÜLLEN”</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dispenser Solution unter 1/4 voll. • Füllstandsschalter Dispenser Solution nicht eingesteckt. • Schwimmer Füllstandsschalter Lösemittel verklemmt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Dispenser Solutionbehälter auffüllen. (Kapitel 5.3) • Stecker in die richtige Steckdose links an der Steuerung einstecken. • Schwimmer im Dispenser Solutionbehälter bewegen, bis er frei schwimmt.
102	<p>“HOHER DRUCK DISPENSER SOLUTION”</p> <p>UND</p> <p>“SPÜLRING AUSTAUSCHEN”</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Spülring verunreinigt. • Dispenser Solution verteiler muss ersetzt werden. • Mischeinheit verschmutzt oder beschädigt. • Dispenser Solutionschlauch nicht richtig angeschlossen (evtl. gedrückt oder verstopft). 	<ul style="list-style-type: none"> • Spülring austauschen. (Kapitel 7.3.1.) • Nehmen Sie Kontakt zu Ihrem Sealed Air – Repräsentanten auf • Mischeinheit ggf. reinigen und/oder ersetzen. (Kapitel 7.3.2.) • Überprüfen, ob der Schlauch am Spender fest angeschlossen ist und daß es nicht gepreßt oder verbogen ist. Überprüfen, ob die Teile des Dispenser Solutionsystems (Pumpe, Kompressor, usw.) beschädigt oder fehlerhaft angeschlossen sind.

8.2 Fehlermeldungen (Forts.)

FEHLER NR.	FEHLERMELDUNG	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
103	<p>“NIEDRIGER DRUCK DISPENSER SOLUTION”</p> <p>ODER</p> <p>“SCHLAUCH; SPÜLRING UND MISCHKAMMER REINIGEN AUF UNDICHTIGKEIT PRÜFEN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • O-Ringe am Reinigungsmittelverteiler müssen gereinigt und/oder ersetzt werden. • Mischeinheit locker. • Dispenser Solutionschlauch locker. • Dispenser Solution verteiler muss ersetzt werden. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mischeinheit und Reinigungsmittelverteiler reinigen, Filter und alle O-Ringe ersetzen. (Kapitel 7.3.2.) • Mischeinheit fest anbringen. (Kapitel 7.3.2.) • Sicherstellen, daß der Schlauch an der Mischeinheit angeschlossen ist. • Nehmen Sie Kontakt zu Ihrem Sealed Air – Repräsentanten auf
105	<p>“FOLIE LEER,”</p> <p>ODER</p> <p>“LEERE ROLLE ERSETZEN”</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Folie ist leer. • Foliendetektorkabel nicht richtig in die Steuerung eingesteckt. • Film Wiege mit Rolle wird nicht in die Spendeponition geschoben. 	<ul style="list-style-type: none"> • Neue Rolle einlegen und durch das Gerät führen. (Kapitel 5.1) • Stecker an der rechten Seite der Steuerung einstecken. • Schieben Sie die Filmrolle in Abgabeposition. (Kapitel 5.1.1)

8.2 Fehlermeldungen (Forts.)

FEHLER NR.	FEHLERMELDUNG	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
111	<p>“ABDECKUNG OFFEN”</p> <p>ODER</p> <p>“ABDECKUNG SCHLIESSEN”</p>	<ul style="list-style-type: none"> Abdeckung ist offen. Sicherheitsschalter Abdeckung nicht eingesteckt. Abdeckung nicht richtig angebracht. 	<ul style="list-style-type: none"> Abdeckung schließen. Sicherheitsschalter Abdeckung in die Steuerung einstecken. Befestigung der Abdeckung überprüfen.
112	<p>“QUERSCHWEISS-DRAHT OFFEN”</p> <p>ODER</p> <p>“QUERSCHWEISS-DRAHT UND ANSCHLUSS ÜBERPRÜFEN”</p>	<ul style="list-style-type: none"> Querschweißdraht defekt. Querschweißdraht nicht richtig angebracht. Fassungen Querschweißdraht verschmutzt. Anschlußstecker Querschweißdraht nicht eingesteckt 	<ul style="list-style-type: none"> Siehe Kapitel 7.6.1 für Vorgehensweise. Querschweißdraht ersetzen. Überprüfen, ob beide Enden des Querschweißdrahts richtig in der Fassung stecken. Fassungen mit Radiergummi reinigen. Anschlußstecker des Querschweißdrahts auf beiden Seiten der Steuerung einstecken.
118	<p>“SEITENSCHWEISS-DRAHT UNTERBROCHEN”</p> <p>ODER</p> <p>“SEITENSCHWEISS-DRAHT OFFEN</p> <p>BITTE ÜBERPRÜFEN”</p>	<ul style="list-style-type: none"> Seitenschweißdraht defekt oder nicht richtig angebracht. Anschlußstecker Seitenschweißdraht nicht eingesteckt. Kerben im Seitenschweißisolator verschmutzt. <p>Kontakte verschmutzt.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Befestigung des Drahts überprüfen. Seitenschweißdraht ersetzen. (Kapitel 7.5) Anschlußstecker Seitenschweißdraht rechts an der Steuerung einstecken. Seitenschweißdraht entfernen und Kerben mit kleinem Messer reinigen. (Kapitel 7.5)

8.2 Fehlermeldungen (Forts.)

FEHLER NR.	FEHLERMELDUNG	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
134 (136)	<p>“ANDRUCKBALKEN SCHLIESST NICHT - RECHTS” (“ANDRUCKBALKEN SCHLIESST NICHT - LINKS”)</p> <p>ODER</p> <p>“SERVICE BENACHRICHIGEN”</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Andruckbalken in Rückwärtsposition verklemt. • Andruckbalken verklemt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Verklebung lösen (häufige Ursache ist Schaumablagerung). • Bleibt das Problem bestehen, nehmen Sie Kontakt zu Ihrem Sealed Air - Repräsentanten auf.
135 (137)	<p>“ANDRUCKBALKEN ÖFFNET NICHT - RECHTS” (“ANDRUCKBALKEN ÖFFNET NICHT - LINKS”)</p> <p>ODER</p> <p>“SERVICE BENACHRICHIGEN”</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Andruckbalken in Vorwärtsposition verklemt. • Andruckbalken verklemt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Verklebung lösen (häufige Ursache ist Schaumablagerung). • Bleibt das Problem bestehen, nehmen Sie Kontakt zu Ihrem Sealed Air - Repräsentanten auf.
160	EINFACHE VERSCHWEISSUNG	<ul style="list-style-type: none"> • Defekter Temperaturfühler • Sicherung für Haupschweißung defekt 	<ul style="list-style-type: none"> • Nehmen Sie Kontakt zu Ihrem Sealed Air - Repräsentanten auf.

8.2 Fehlermeldungen (Forts.)

FEHLER NR.	FEHLERMELDUNG	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
39	“FASS A LEER”	<ul style="list-style-type: none"> Behälter ist leer. 	<ul style="list-style-type: none"> Behälter ersetzen. (Kapitel 5.4)
41	ODER “FASS A ERSETZEN”	<ul style="list-style-type: none"> Pumpensieb ist verstopft. 	<ul style="list-style-type: none"> Gerät abschalten. Pumpe vom Behälter entfernen, Filter an Unterseite reinigen. Mit Instapak® Dispenser Solution spülen. (Kapitel 5.4)
40	“FASS B LEER”	<ul style="list-style-type: none"> In den Schläuchen befindet sich Luft. 	<ul style="list-style-type: none"> Taster HOME wiederholt drücken, um die eingeschlossen Luft durch das Gerät zu transportieren. Siehe auch Fehler “GERÄT KANN NICHT ZURÜCKGESETZT WERDEN” Bleibt das Problem bestehen, nehmen Sie Kontakt zu Ihrem Sealed Air - Repräsentanten auf.
42	ODER “FASS B ERSETZEN”		
64	“MISCHKAMMER ÖFFNET NICHT”	<ul style="list-style-type: none"> Absperrventile geschlossen? 	<ul style="list-style-type: none"> Ventile öffnen - siehe 7.3.2 Wartung Mischeinheit Mischeinheit reinigen. (Kapitel 7.3.2) Mischeinheit und O-Ringe ersetzen. (Kapitel 7.3.2) Bleibt das Problem bestehen, nehmen Sie Kontakt zu Ihrem Sealed Air - Repräsentanten auf.
67	Oder “MISCHKAMMER ÜBERPRÜFEN , U. ERSETZEN”	<ul style="list-style-type: none"> Mischeinheit ist verschmutzt. Mischeinheit verstopft oder fehlerhaft angebracht. 	
68			

8.2 Fehlermeldungen (Forts.)

FEHLER NR.	FEHLERMELDUNG	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
66	<p>“MISCHKAMER SCHLIESST NICHT”</p> <p>Oder</p> <p>“SERVICE BENCHRICHTIGEN”</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Mischeinheit ist verschmutzt. • Mischeinheit verstopft oder fehlerhaft ange-bracht. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mischeinheit reinigen. (Kapitel 7.3.2) • Mischeinheit und O-Ringe ersetzen. (Kapitel 7.3.2) • Bleibt das Problem bestehen, nehmen Sie Kontakt zu Ihrem Sealed Air - Repräsentanten auf.
80	<p>“ENERGIE-SPARMODUS”</p> <p>oder</p> <p>“ZUM NEUSTART TASTER RESET DRÜCKEN “</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Das Gerät wurde eine bestimmte Zeit nicht benutzt und die Stromzufuhr zu den Heizungen UND Pumpen wurde unterbrochen. 	<ul style="list-style-type: none"> • HOME drücken System startet neu

8.3 Störungen

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
8.3.1. FOLIE LÄUFT NICHT GERADE (FEHLENDE SEITENVER-SCHWEISSUNG)	<ul style="list-style-type: none"> • Folie nicht richtig eingelegt und durch das Gerät geführt. • Folie berührt die Schläuche und/oder die Spenderversorgungskabel • Folienezuführrolle, Schweißrolle, Folien-stange oder Rohre verschmutzt, verschlissen oder fehlerhaft angebracht. 	<ul style="list-style-type: none"> • Folie richtig durch das Gerät führen (Kapitel 5.1). • Überprüfen und Rollen mit einem Allzweckreiniger oder Scotch-brite™ Schwamm reinigen - keine Lösemittel verwenden
8.3.2. UNDICHTHE STELLEN IM BODEN DES BEUTELS (Fortsetzung auf folgender Seite)	<ul style="list-style-type: none"> • Folie wird nicht flach zugeführt (Falten). • Folie wird nicht gerade zugeführt. • Beutel werden zu früh nach unten gezogen. • Falsche Folienart ausgewählt. • Querschweißdraht verschmutzt. • Verschweißrolle verschmutzt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Siehe Abschnitt "SCHAUMBEUTEL IM GERÄT VERKLEMMT" Seite 8.3.8. • Siehe Abschnitt "FOLIE LÄUFT NICHT GERADE" Seite 8.3.1. • Auf das Piepsignal am Ende eines Zyklus warten. • Im Bedienmenü richtige Folienart auswählen: gefaltet oder flach. (Kapitel 5.17.4) • Draht reinigen. (Kapitel 7.5 & 7.6)

8.3 Störungen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
<p>8.3.2. UNDICHTE STELLEN IM BODEN DER BEUTEL (FORTSETZUNG DER VORHERGEHENDEN SEITE)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Andruckbalken klemmt nicht ausreichend/nicht ausreichender Kontakt zum Querschweißdraht. 	<ul style="list-style-type: none"> • Verklemmungen beseitigen. Andruckbalken Teflon und Platte überprüfen. Reinigen oder ersetzen, wenn Band/Platte durchgebrannt ist. (Kapitel 7.6)
<p>8.3.3. SCHWACHE ODER FEHLENDE SEITENVERSCHWEISSUNG</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Folienablagerungen auf dem Seitenschweißdraht Teflon. • Folie berührt den Seitenschweißdraht nicht. • Seitenschweißdraht liegt nicht in der Kerbe. • Seitenschweißdrahtisolator verschmutzt. • Seitenschweißdraht / Teflonband beschädigt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Band reinigen oder ersetzen, wenn es durchgebrannt ist. (Kapitel 7.5) • Siehe Abschnitt "FOLIE LÄUFT NICHT GERADE". (Seite 8.3.1) • Band und Draht reinigen und wieder anbringen. (Kapitel 7.5) • Seitenschweißdrahtisolator reinigen. (Kapitel 7.5) • Ggf. Seitenschweißdraht und/oder Teflonband ersetzen. (Kapitel 7.5)
<p>8.3.4. FALSCHES SCHAUMMENGE IM BEUTEL (Fortsetzung nächste Seite)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Folie defekt. • Einer der beiden Komponentenbehälter ist leer oder fast leer. • Mischeinheit verschmutzt/ beschädigt • Falsche Mischeinheit im Einsatz. 	<ul style="list-style-type: none"> • Folienrolle ersetzen und durch das Gerät führen. (Kapitel 5.17.4) • Überprüfen und ggf. Komponenten ersetzen. Nehmen Sie Kontakt mit Ihrem Sealed Air - Repräsentanten auf. • Mischeinheit reinigen oder ersetzen. (Kapitel 7.3.2) (Siehe Diagramm.) • Richtige Mischeinheit anbringen - nehmen. Sie Kontakt mit Ihrem Sealed Air - Repräsentanten auf.

8.3 Störungen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
8.3.4. FALSCHER SCHAUM-MENGE IM BEUTEL (Fortsetzung vorheriger Seite)	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatur der Komponenten zu hoch/zu niedrig. 	<ul style="list-style-type: none"> • Temperaturen der Komponenten A und B richtig einstellen. (Kapitel 2.7.9)
8.3.5. KEIN DISPLAY ODER FLACKERENDE LED Anzeige	<ul style="list-style-type: none"> • Display nicht eingesteckt. • Keine Stromzufuhr zum Gerät. • Statische Entladung 	<ul style="list-style-type: none"> • Stecker in die Steuerung einstecken. • Stromzufuhr und Hauptschalter überprüfen. • System AUS / EIN schalten
8.3.6. FOLIE WIRD VOM SEITENSCHWEISSDRAHT DURCHGESCHNITTEN	<ul style="list-style-type: none"> • Folie ist nicht richtig eingelegt. • Seitenschweiß Teflonband durchgebrannt. • Seitenschweißdraht aus der Führung 	<ul style="list-style-type: none"> • Folie richtig durch das Gerät führen. (Kapitel 5.1) • Seitenschweiß Teflonband ersetzen. (Kapitel 7.5) • Reinigen des Insulator mit einem Scotch Brite und Einbau des Drahtes in die Führungskerbe (Kapitel 7.5)
8.3.7. FALSCHER BEUTELLÄNGE	<ul style="list-style-type: none"> • Folie ist nicht richtig eingelegt. • Rollen, Stange und Rohre verschmutzt oder beschädigt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Folie laden und richtig durch das Gerät führen. (Kapitel 5.1) • Alle Teile mit Scotch-brite™ -Schwamm reinigen kein Lösemittel verwenden!

8.3 Störungen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
<p>8.3.8. SCHAUMBEUTEL IM GERÄT VERKLEMMT</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Folienrolle nicht richtig eingelegt oder Rolle verklemmt. • Querschweißdraht verschmutzt/ Folie klebt am Draht. • Andruckbalken Teflon verschmutzt oder beschädigt. • Rollen, Stangen und Rohre verschmutzt oder beschädigt • Folie läuft nicht richtig. • Temperatur der Komponente zu hoch/Schaum dehnt sich zu schnell aus. • Spülring der Mischeinheit verstopft (sprühen) • Falsche Mischeinheit wird verwendet. • Dispenser Solutionzufuhr unzureichend. • Falsche Folienrolle wird verwendet. 	<ul style="list-style-type: none"> • Folie richtig einlegen und durch das Gerät führen. (Kapitel 5.1) • Draht reinigen. • Querschweißdrahtband ersetzen wenn durchgebrannt. (Kapitel 7.6) • Andruckbalken Teflon ersetzen. (Kapitel 7.6) • Alle Teile mit Scotch-brite™ -Schwamm reinigen - kein Lösemittel verwenden! • Siehe Abschnitt "FOLIE LÄUFT NICHT GERADE". (Seite 8.3.1) • Temperatur auf normalen Wert senken. (Kapitel 5.17.10) • Spülring, ggf. Mischeinheit ersetzen. (Kapitel 7.3.2) • Nehmen Sie Kontakt zu Ihrem Sealed Air -Repräsentanten auf. • Mischeinheit überprüfen. • Dispenser Solutionschläuche und -System überprüfen (Kapitel 5.3) • Nur von Sealed Air empfohlene Folie verwenden. Siehe Tabelle 3.4

8.3 Störungen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
8.3.9. KOMPONENTEN TROPFEN AUS DEM SPENDER	<ul style="list-style-type: none"> • Anschlußverbindung ist nicht dicht. • Mischeinheit ist locker oder nicht richtig ausgerichtet. • O-Ringe am Verteiler der Mischeinheit fehlend/ verschlissen. • Halteschrauben am Filter locker/ fehlend oder haben defekte Dichtungen. 	<ul style="list-style-type: none"> • Anschlußverbindung festdrehen (Kap. 7.3.2.) • Mischeinheit entfernen und neue O-Ringe anbringen. Überprüfen, daß der Ansatz richtig in der Öffnung sitzt. (Kapitel 7.3.2) • Mischeinheit entfernen und alle O-Ringe ersetzen. (Kapitel 7.3.2) • Komponentenabsperrventile auf AUS drehen. Halteschrauben am Filter nacheinander entfernen. Dichtungen überprüfen und ggf. ersetzen. Halteschrauben wieder festziehen. (Kapitel 7.3.2)
8.3.10. SCHAUM DRINGT DURCH DIE ENTLÜFTUNGSLÖCHER	<ul style="list-style-type: none"> • Beutel falsch positioniert. • Entlüftungsschlitze zu groß • Schaummenge zu groß für Beutell. 	<ul style="list-style-type: none"> • Beutel so positionieren, daß der Schaum nicht in die Löcher gedrückt wird. • Größe der Entlüftungsschlitze einstellen. • Schaummenge verringern (Kapitel 5.8.3, 5.8.4, 5.8.5)

9.0 Kundendienst

9.1 Ansprechpartner

Sehr geehrter Kunde:

Ihr SpeedyPacker Insight® System wurde von der Sealed Air Corporation hergestellt und vor der Auslieferung gründlich getestet. Sollten während des Betriebs dennoch Probleme auftreten, rufen Sie bitte eine der nachstehenden Telefonnummern an.

Deutschland

Sealed Air Verpackungen GmbH

Ernst-Diegel-Str. 2

36304 Alsfeld

Tel.: +49 (0)6631 96680 Fax: +49 (0)6631 966866

9.2 Technischer Kundendienst

Bevor Sie anrufen, halten Sie bitte folgende Informationen bereit:

1. Kundeninformation

- Firmenname.
- Telefonnummer der Firma, für evtl. Rückrufe.
Name des Anrufers

2. SpeedyPacker Insight® System Information

- Seriennr. - die "Seriennummer -" befindet sich unterhalb des Systems. Beim EIN/AUS Schalter
- System Anwendungen – Kurzbeschreibung der Einstellungen am System.

3. Fehlerbeschreibung die der SpeedyPacker Insight® anzeigt!

Beschreibung aufgetretenen Probleme.

Fehlermeldung und Systemfehlernummer die auf dem Display angezeigt werden.

9.3 Kundendienst in Europa

Sealed Air

Product Care

Lindhoutseweg 45, 6545 AH Nijmegen, Niederlande

Tel: +31 (0)24 3710111 Fax: +31 (0)24 3710101

Europäische Hauptzentrale:

- | | |
|-----------------------------------|--------------------|
| • Tschechische Republik | +420 2 20199551 |
| • Frankreich, Joigny | +33 (0)3 8692 0431 |
| • Deutschland, Alsfeld | +49 (0)6631 96680 |
| • Griechenland, Shimatari Viotias | +30 2620 32551 |
| • Ungarn, Újhartyán | +36 29 573300 |
| • Italien, Bellusco | +39 039 6835306 |
| • Niederlande, Nijmegen | +31 (0)24 3710150 |
| • Polen, Ozarów Mazowiecki | +48 (0)22 7217530 |
| • Süd Africa, Spartan | +27 (0)11 9234600 |
| • Spanien, Abrera | +34 93 7738325 |
| • Schweden, Aneby | +46 (0)380 47100 |
| • GB, Kettering | +44 (0)1536 315700 |
| • USA, Danbury, CT | +1 (203) 79135500 |

Anlagen

A-1 Schaumbeutel (FIB)-Herstellungsspezifikationen

FIB Breiten	30 cm	- je nach Folienrollenbreite.
	48 cm	- je nach Folienrollenbreite.
FIB Längen	23 cm - 198 cm	
FIB Füllmengen	0% - 99%	

A-2 Endlos-Schaumpolsterketten (CFT)-Herstellungsspezifikationen

Einfache CFT Breiten	30 cm	- je nach Folienrollenbreite.
	48 cm	- je nach Folienrollenbreite.
Längen der speziell entwickelten CFTs	4.0", 8.0", 12.0", or 16.0" 10 cm, 20 cm, 30 cm, oder 40cm	
CFT Durchmesser	2.5" - 5.0" in .5" Abstufungen 6.5 cm - 13 cm in 13 mm Abstufungen	
CFTs in einem Abschnitt	1 - 100	

A-3 Folien

SpeedyPacker® Folie	Rollenbreite	Rollentyp	Rollenlänge	Rollengewicht
SP30*	12" / 30cm	Flachfolie	1006m	11.3kg*
SP47	19" / 47cm	Flachfolie	1006m	17.7kg
SP47/7	19" / 47cm	Z- Faltung	549m	12.7kg
SP75	19" / 47cm	Z- Faltung antistatisch	549m	12.7kg
SP75	30" / 75cm	Flachfolie	750m	20.9kg
SP75AS	30" / 75cm	Flachfolie antistatisch	750m	20.9kg

* Für SP30, Lieferung von 2 Rollen pro Karton für ein Gesamtgewicht von 22.6kg. Alle Anderen, Lieferung von 1 Rolle pro Karton.

Folien Tabelle A-1

A-4 Komponente

Das SpeedyPacker Insight® Foam Packaging System verwendet die komplette **Sealed Air** Schaumpalette.

A-5 Ersatzteile und zubehör

Teil	Beschreibung	Sealed Air® Teile-Nr.
Mischeinheit	Inhalt: (1) Mischeinheit, (4) Ersatzteile-Sets (einschl. O-Ringe, Einlaßkappe, Filter, Reinigungswerkzeug, Einlaß, Zahnstocher, Spülringe, eine Mischeinheit-abdeckung, (1) 1/8" Inbusschlüssel	7052HB-* (Nr. steht auf Mischeinheit)
Spülring	Austauschbarer gesinterter Spülring.	1033AH-01
Abdeckung Mischeinheit	Schutzabdeckung der Mischeinheit vorne und hinten	2106NZ-01 2106NZ-02
Filtersieb Mischeinheit	Filtersieb	2110AX-01
Einlaßkappen	Kappe mit Gewinde für die Einlaßöffnung.	2049AA-01
O-Ring Einlaß	Dichtung für die Einlaßkappe.	3352AP-34
Dispenser Solution O-Ring	Dichtung an der Mischeinheit für das Dispenser Solution.	3352AP-34
Filtersieb O-Ring	Rotes Filtersieb an der Mischeinheit für Komponenten.	3352AP-05

Ersatzteile Tab. – 1
Tab. A-2

A-5 Ersatzteile und zubehör (Forts.)

Teil	Beschreibung	Sealed Air® Teile-Nr.
Mischeinheit Öffnerwerkzeug	Zum Öffnen der Mischeinheit für die Reinigung.	6017AC-04
Spuhling Mischeinheit Austauschwerkzeug	Zum Entfernen und Anbringen des Spühringes.	6044AU-01
Instapak® Einlaß Reinigungswerk- zeug	Bleistiftgroßes Reinigungswerkzeug mit 7/64" Bohrer zum Reinigen.	7045AE-02
Y-Schlüssel	Werkzeug zum Zerlegen der Mischeinheit zur Reinigung.	6113AN-01
Instapak® Port Cleaner	Aerosol Sprühereiniger zum Spülen der Mischeinheitsteile (4/Karton).	7025AA-04
Instapak® Dispenser Solution	Zum Nachfüllen des Vorratsbehälters (zum Reinigen d. Mischkammer).	100291356
Schutzhandschuhe	Wegwerfhandschuhe (100/K.)	E3466AA-03
Schürze	Wegwerfschürzen (12/Karton).	3315AG-01
Sicherheitsbrille	Brille aus durchsichtigem Kunststoff.	3436AA-01
Spundschlüssel	Spundschlüssel zum Öffnen der Komponentenfässer 210 Lit / 60 Lit	3315CT-01

Ersatzteile tab. – 2
Tab. A-3

A-5 Ersatzteile und zubehör (Forts.)

Teil	Beschreibung	Sealed Air® Teile-Nr.
Set Seitenschweißdraht	Inhalt: (1) Seitenschweißdraht und (2) Stück Teflonband.	7012DZ-01
Teflonband Seitenschweißdraht	1 Teflonband Seitenschweißdraht auf Länge zugeschnitten.	3360AZ-01
Querschweißdraht	Querschweißdraht (Abschneidedraht)	1012LX-02
Schweißband	Schweißband (zur Querverschweißung)	1012LY-01
Teflonband Schweißband	Teflonband für das Schweißband (passt vorne und hinten)	3360BJ-01
Gummis für Andruck.- und Schweißbalken	Gummis: • Schweißbalken • Andruckbalken	2099BG-01 2099BE-01
Austausch-Dispenser Solutionschlauch	25 cm Dispenser Solutionschlauch mit Fitting	1007CN-02
Abdeckung für Foliensensor	Schutzabdeckung für Foliensensor	2106PB-01

Ersatzteile tab.- 3
Tab. A-4



Ernst-Diegel-Straße 2
36304 Alsfeld, Deutschland

Tel.: +49(0)6631 96680

Fax: +49(0)6631 96682

www.sealedair.com

SpeedyPacker Insight® Bedienungsanleitung
T-156 5010VP-05
Rev. 03-16