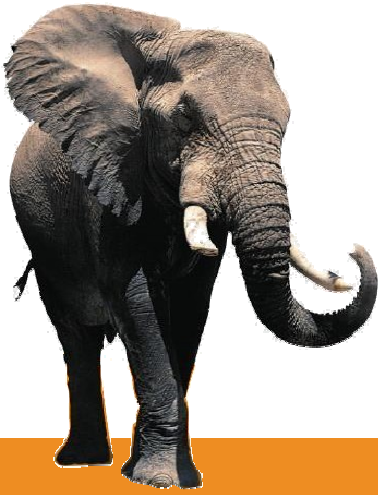




MULTICOVER[®] 960

NOTICE UTILISATEUR



MULTICOVER[®] 960

SOUDEUSE GRANDE LARGEUR

NOTICE D'INSTRUCTIONS

Garantie.....	2
Avertissements.....	3
Caractéristiques techniques	4
Montage	5
Mode d'emploi	6
Entretien maintenance	9

GARANTIE

GARANTIES MULTICOVER®

GARANTIE TOTALE contre tout vice de fabrication sur un appareil neuf n'ayant subi aucun démontage ni modification, utilisé conformément à la notice d'instructions, et n'ayant pas fait un usage prolongé. La garantie totale s'étend à l'échange de la (des) seule(s) pièce(s) reconnue(s) défectueuse(s).

GARANTIE de 12 mois sous les conditions :

que l'appareil ait été utilisé conformément à la notice d'instructions, qu'il n'ait pas subi d'autres démontages que ceux prévus dans la notice, que la géométrie de l'appareil soit intacte.

Cette garantie ne s'applique pas aux pièces d'usure ci-dessous :

- ✓ Lame de soudure
- ✓ Lame de coupe
- ✓ Bande Téflon

Toute pièce de remplacement doit être d'origine **MULTICOVER®**. Le fabricant décline toute responsabilité et toute demande de recours en cas de non-respect des consignes et dispositions précédentes.

La société RIPACK ne peut être tenue pour responsable des accidents causés aux personnes et aux biens. En cas de contestation, les tribunaux de Bordeaux, FRANCE seront seuls compétents.

EN CAS D'APPEL DE GARANTIE VEUILLEZ JOINDRE LE DOUBLE DE FACTURE DE VOTRE FOURNISSEUR.

VOTRE GARANTIE DÉMARRE À LA DATE DE LA FACTURE DE VOTRE FOURNISSEUR.

AVERTISSEMENTS

A LIRE IMPÉRATIVEMENT AVANT TOUTE PREMIÈRE MISE EN SERVICE

CET APPAREIL EST DESTINÉ À UNE UTILISATION PROFESSIONNELLE UNIQUEMENT.

IL EST IMPÉRATIF QUE LES UTILISATEURS DU **MULTICOVER®** PRENNENT CONNAISSANCE DE CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS DANS SA TOTALITÉ ET SOIENT FORMÉS AUX APPLICATIONS NÉCESSITANT L'UTILISATION DE CET APPAREIL.

CES INSTRUCTIONS DEVRONT ÊTRE CONSERVÉES POUR ÊTRE CONSULTÉES DANS L'AVENIR.

LES **MULTICOVER® 960** SONT DESTINÉES À SOUDER OU SCELLER DES FILMS THERMO RETRACTABLES SOIT UN PROCÉDE DE SOUDAGE À CHAUD.

L'EMPLOI DU **MULTICOVER® 960** NE DOIT SE FAIRE QU'À L'INTÉRIEUR DE PIÈCES DÉPOURVUES D'HUMIDITÉ.

POUR GARANTIR LA LONGÉVITÉ DE VOS ÉQUIPEMENTS,

À CHAQUE ARRÊT PROLONGÉ DE L'APPAREIL, DEBRANCHER LA PRISE DE COURANT.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Procédé de soudage	Électrique par impulsion réglable
Procédé manuel de coupe	Couteau sur chariot mobile
Capacité maxi de soudure	épaisseur 4 x 200 μ - largeur 1500 mm
Bobine maximale admissible	Ø 500 mm - laize 1500 mm - 200 kg
Poids - Dimensions (LxlxH)	95 kg - 1970 x580x1430 mm
Alimentation élec. - Tension et Puissance de soudure	230 V (50/60 Hz) - 24 V . 0,5 KVA
Mobilité	4 roulettes caoutchouc Ø 100 mm 2 fixes + 2 autodirectrices avec frein



MONTAGE

Le Multicover 960 est livré monté, le boîtier d'alimentation est séparé dans un carton de protection.

Il suffit de le poser sur le support prévu à cet effet (photo 1) et de la connecter au Multicover (photo 2) puis à un alimentation électrique (photo 3).

Le Multicover est maintenant prêt à fonctionner.



Photo 1



Photo 2



Photo 3

MODE D'EMPLOI

Mise en place du film

- Placer la bobine de film sur l'axe support et maintenir le mandrin grâce aux 2 cônes de serrage (photo 4).
- Vérifier que le Multicover n'est pas sous tension lors de l'opération de mise en place du film
- Passer le film sous la barre anti-retour et entre les mâchoires de soudure (photo 5)



Photo 4



Photo 5

Détermination du temps de soudure

- Mettre sous tension.
- Régler la minuterie entre 2 et 3 secondes (face avant du boîtier électrique : photo 6).
- Vérifier que le chariot porte-couteau se trouve à une extrémité de la soudeuse
- Tirer environ 10 cm de film.
- Abaisser la mâchoire de soudure supérieure à l'aide d'une des deux poignées située à l'extrémité de la barre jusqu'à enclenchement de la minuterie.

- Un signal sonore indique la période de soudage.
- A la fin de ce signal, couper le film à l'aide du couteau guidé (vérifier que le film est bien tendu entre la soudure et la barre anti-retour). Pour couper, appuyer sur le couteau guidé pour faire sortir la lame de coupe (photo 7) et déplacer le long de la barre de soudure
- Relever la mâchoire de soudure.
- Vérifier la bonne tenue de la soudure (après 15 secondes de refroidissement). Si les films ne sont pas soudés, augmenter légèrement le temps de soudure. Si la soudure "passe" à travers le film, réduire le temps de soudure.
- La valeur du temps de soudure variera en fonction de l'épaisseur du film et de la cadence, mais on cherchera toujours le temps minimum. (En travail cadencé, la lame de soudure garde une chaleur résiduelle ; la temporisation peut donc être baissée en conséquence.)



Photo 6



Photo 7

Fabrication des housses

- Amorcer le passage du film ou de la gaine de 3 à 5 cm entre les mâchoires de soudure.
- Abaisser une des poignées pour réaliser automatiquement une soudure après réglage de la temporisation selon l'épaisseur du film.
- Mettre le compteur (photo 8) à zéro en abaissant le cliquet rouge. Ouvrir les barres puis dérouler le film à la longueur désirée.
- Fermer les barres et refaire une soudure qui sera celle de la housse suivante. Inutile donc d'attendre la fin de cette soudure pour couper puis utiliser la housse.
- Couper le film en manœuvrant le couteau guidé et dégager la gaine en la tirant légèrement.
- Les galets anti-retour maintiennent le film en position pour les prochaines fabrication.



Photo 8

ENTRETIEN MAINTENANCE

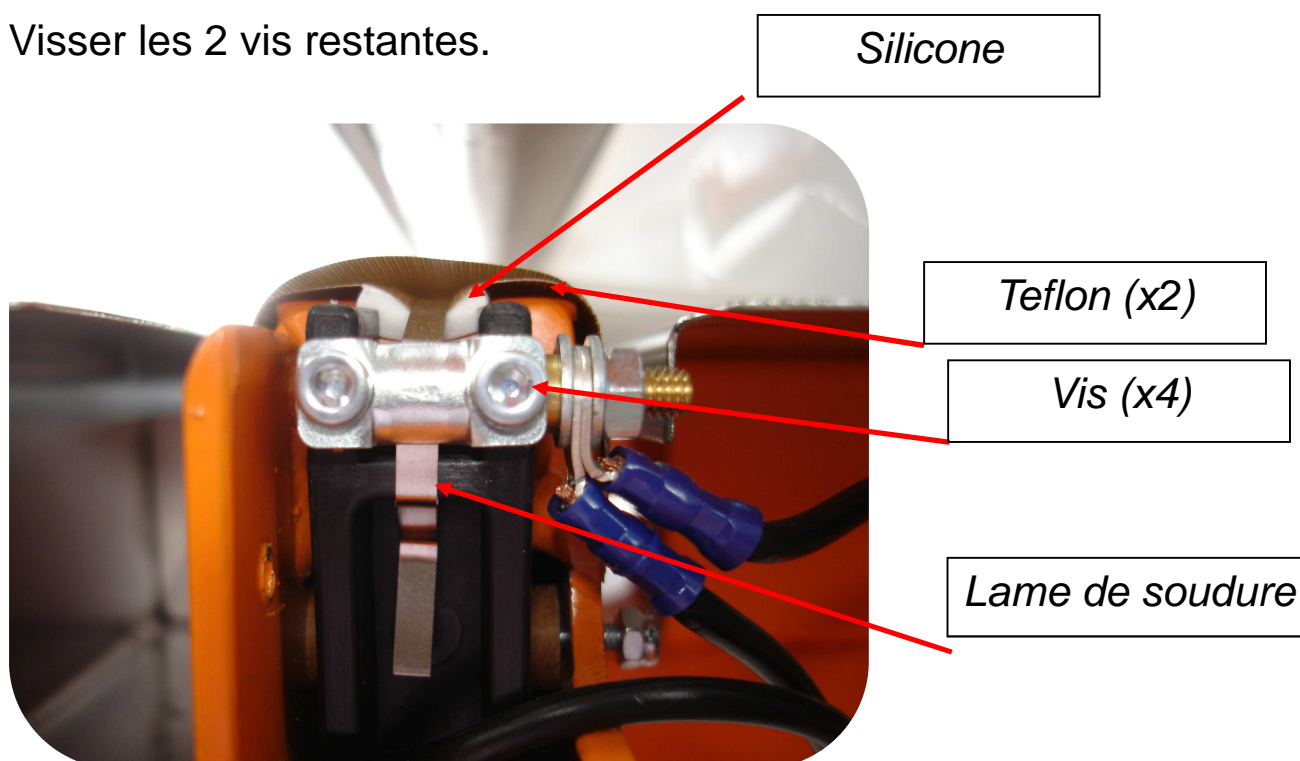
**Avant toute intervention d'entretien, la machine doit être mise
HORS TENSION**

Entretien

- Journalier : Nettoyer les protections téflonnées à l'aide d'un chiffon imbibé de silicone.
- Mensuel : Vérifier l'usure des couteaux

Changement de la lame de soudure

- Mettre le Multicover hors tension.
- Décoller le Téflon.
- Dévisser les 4 vis (2 de chaque côté) de blocage de la lame à l'extrémité de la barre de soudure.
- Remplacer la lame usagée par une lame neuve. Mettre la lame sous tension en vissant la lame sur l'un des côtés et en tendant le côté opposé à l'aide d'une pince.
- Visser les 2 vis restantes.



Changement des lames de coupe

- Dès l'apparition de difficultés de coupe, changer les lames de coupe en procédant comme suit :
- Dévisser les écrous du rail du couteau guidé (photos 9 et 10)
- Dévisser l'écrou maintenant la lame et changer la lame
- Revisser l'ensemble sur le Multicover

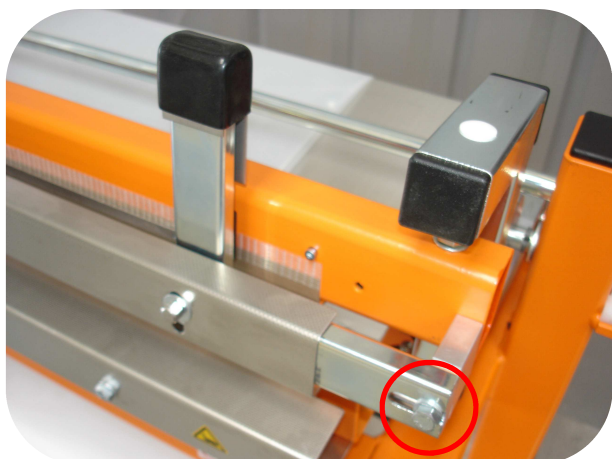


Photo 9

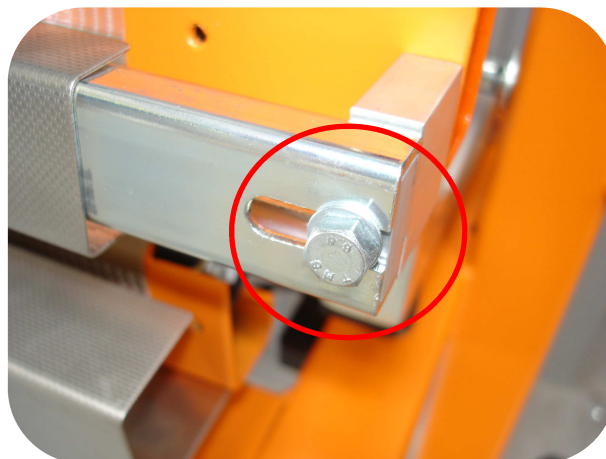
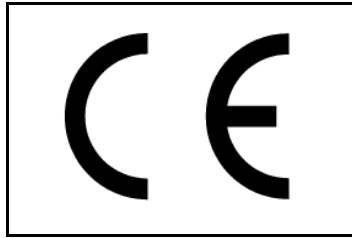


Photo 10

Commentaires

Des marques de brûlure sur les Téflon sont normales après un certain nombre de cycles. Une usure prématurée est le signe d'un mauvais réglage du temps de soudure.

- 11 -
NOTES



DECLARATION DE CONFORMITE CE



Déclare que le produit :

MULTICOVER 960

correspond aux dispositions et aux normes harmonisées suivantes :
complies with the following regulations and harmonized standards :

Directive basse tension 2006/95/CE
Low voltage directive 2006/95/EC

Directive CEM 2004/108/CE
EMC directive 2004/108/EC

Directive RoHS 2002/95/CE
RoHS directive 2002/95/EC

Normes harmonisées EN ISO 12100-1
Harmonized standards EN ISO 12100-2
 EN ISO 13857
 EN 60204-1
 EN 61000-6-1
 EN 61000-6-3

Fait au Haillan, en Mars 2012

Le représentant légal :