



Rev. 14/05/2020



Ref. 080435

SELLADORA DE BOLSAS AUTOMATICA

PORTODONTO

COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS DENTÁRIOS, LDA

RUA DA LAMEIRA 115
44465-490 ERMESINDE
geral@portodonto.com / www-portodonto.com

 **MESTRA®**

I. Introducción

Para conseguir unas óptimas prestaciones y rendimiento del aparato, le recomendamos que lea detenidamente las siguientes instrucciones

Material sellable:

- ✓ Bolsas y bobinas sellables combinadas según EN868-5 e YY/T 0698-5.
- ✓ Material de polietileno de alta densidad (como Tyvek).
- ✓ Compuesto de papel de aluminio.

Material no sellable:

- ✓ Bolsa de papel.
- ✓ Película de polietileno.
- ✓ Película de PVC blando, hoja de PVC dura.
- ✓ Película de nylon, película de polipropileno.

III. Características

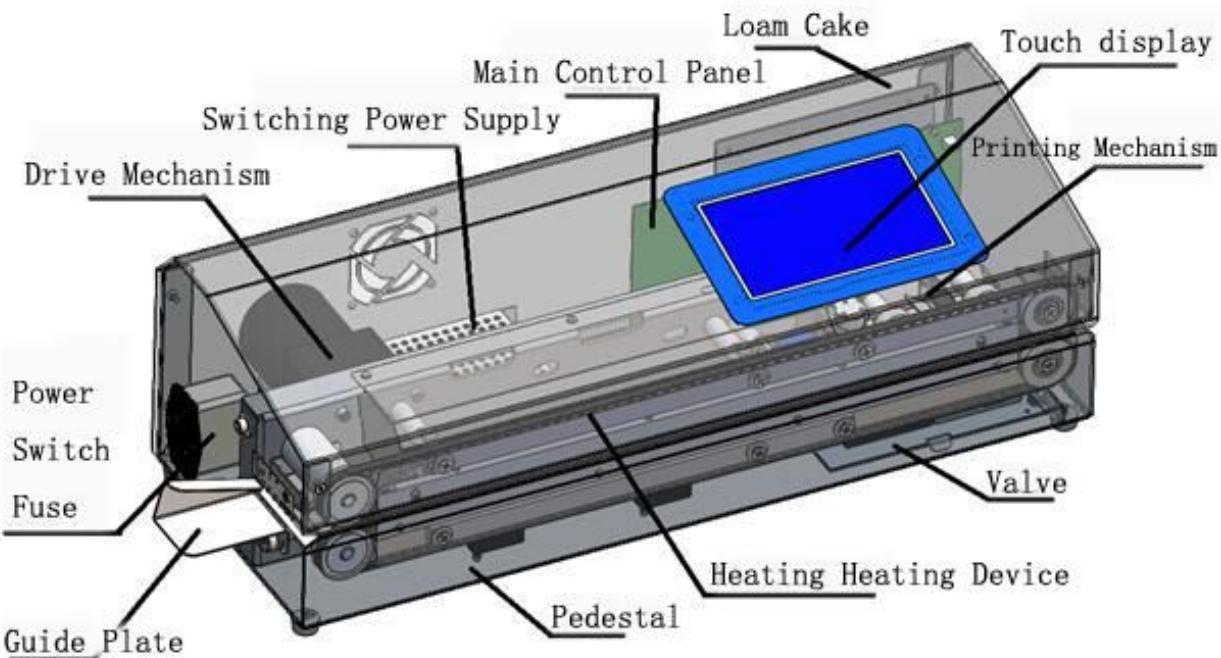
Características: pantalla táctil capacitiva de 7", interfaz de control gráfico, control de temperatura del microordenador totalmente automático, operación simple, sellado continuo e impresión en inglés, gran cantidad de información de impresión, trabajo confiable. Puede configurar la temperatura de sellado, la fecha de vencimiento, los parámetros del recipiente, como número, número de recipiente, etc. El dispositivo integra las funciones de administración, sellado e impresión de la computadora en una sola, que es una máquina de sellado hermosa, compacta, liviana y fácil de usar.

Este equipo cumple con ISO11607-2: 2006, EN868- 5-2009 e YY/T0698-2009.

Esta máquina de sellado cuenta con la certificación CE de la UE 2006/42/CE (Directiva mecánica), 2006/95/CE (Seguridad eléctrica de bajo voltaje) y 2004/108/CE (Electromagnética Directiva de compatibilidad).

La máquina de sellado consta de una carcasa (base + cubierta superior + persiana), un interruptor de encendido, una placa de guía, un mecanismo de transmisión, un mecanismo de sellado de calentamiento, una pantalla táctil, un mecanismo de impresión, un panel de control principal y una fuente de alimentación. suministro (ver Figura 1).

Figura 1



Esta máquina de sellado no está dentro del alcance de los productos sanitarios de Clase I, II y III y no se administra como un producto sanitario.

IV. Datos técnicos

Velocidad de sellado: 10 ± 0.5 m/min

Borde de sellado: 0 ~ 35 mm ajustable

Ancho de sellado: 12 mm

Penetración del tinte: la posición de sellado no se penetra dentro de los 5 segundos

Resistencia de sellado: ≥ 250 g/pulgada cumple con los requisitos del estándar YY/T0698.5-2009

Temperatura de trabajo: ajustable de 60 a 220 °C

Presión de sellado: 90 ± 20 N

Precisión de control de temperatura: $\leq \pm 1\%$

Método de impresión: impresión con lápiz (dos juegos)

En la dirección de la bolsa: el lado izquierdo dentro de la bolsa

Fuente de alimentación de CA: $220V \pm 10\% 50Hz$

Potencia: 500 W

Corriente máxima: 3.2 A

Fusible: 6 A

Cable de seguro: 5A × 2

Peso: 18 kg

Dimensiones: $560 \times 235 \times 190$ (largo × ancho × alto) mm (sin placa de guía)

Condiciones de almacenamiento

Temperatura: 10 a 40 °C

Humedad: $\leq 90\%$ (H.R.)

Presión atmosférica: $50 \sim 106$ kPa

V. Aspectos de seguridad

1. El equipo ha sido sometido a rigurosas pruebas e inspecciones antes de salir de la fábrica para garantizar que cada equipo sea seguro y confiable después de salir de la fábrica.
2. Las instrucciones de seguridad, las placas de identificación y las etiquetas de este producto deben mantenerse intactas durante la instalación y el uso.
3. Asegúrese de que el equipo esté en buenas condiciones antes de instalarlo y utilizarlo. Si hay algún daño, comuníquese con la compañía o el agente autorizado para resolver el problema. Se prohíbe estrictamente que el equipo que no sea bueno continúe instalándose y usándose.
4. Antes de encender la máquina, asegúrese de que el dispositivo no muestre signos de inseguridad. En caso de duda, póngase en contacto con el fabricante o agente autorizado.
5. No use el dispositivo cuando el cable de alimentación o el enchufe estén dañados, y no lo use si está dañado. Si el cable de alimentación o el equipo están dañados, el fabricante o un distribuidor autorizado debe reparar el equipo de acuerdo con el daño.
6. El dispositivo debe usar el cable de alimentación que viene con el dispositivo y estar conectado a una toma de corriente segura con voltaje estable y conexión a tierra confiable.
7. Hay componentes de alta temperatura y alto voltaje dentro del equipo. Está prohibido instalar y operar el equipo en áreas con riesgo de explosión.
8. Si el dispositivo se lleva directamente a un entorno de temperatura más alta desde un entorno de temperatura más baja, los componentes del equipo condensarán el rocío. Asegúrese de encender la alimentación después de que la temperatura esté equilibrada y el rocío se haya evaporado. Encender la fuente de alimentación por la fuerza provocará una descarga eléctrica y dañará el equipo.
9. Apague la alimentación y desenchufe el dispositivo cuando no lo esté utilizando.
10. ¡Asegúrese de apagar la alimentación antes de limpiar! Use solo un paño suave seco o ligeramente húmedo y un detergente suave para limpiar el equipo.

¡Nota! ¡Está prohibido usar todos los objetos con agua para contactar la máquina de sellado para evitar el peligro de que entre agua en el equipo!

11. Está estrictamente prohibido enviar objetos duros afilados o planos al puerto de alimentación de papel de la máquina de sellado para evitar daños al equipo.
12. No inserte ningún objeto en las rejillas de ventilación para evitar descargas eléctricas o daños al equipo.
13. Prohibir el uso continuo después de descubrir que el dispositivo es inseguro.
14. La instalación y el usuario deben tener 18 años o más.

VI. Características principales

1. Pantalla táctil LCD a color de 7", interfaz de operación gráfica, reloj incorporado, se pueden configurar varios parámetros de trabajo y tienen función de almacenamiento automático.
2. Los parámetros de uso del usuario y el operador, el nombre del departamento, el nombre del elemento y el contenido de comentarios que se imprimirán se pueden configurar o cambiar en inglés a través de la pantalla de control táctil en color incorporada, y la máquina de sellado imprime los contenidos de configuración correspondientes.
3. Tiene una función de detección automática para la identificación del funcionamiento de la máquina de sellado, que realiza la detección de presión y velocidad de funcionamiento del equipo. Los parámetros del equipo en sí se pueden mostrar al instante. En el estado de prueba, la velocidad, presión, temperatura y tiempo de prueba del equipo se pueden imprimir y guardar.
4. Diseño de control de temperatura inteligente por computadora, temperatura de trabajo 60 ~ 220 °C configurada arbitrariamente, precisión de control de temperatura $\leq \pm 1\%$.
5. Tiene un código de aviso de error de visualización completamente automático, que es conveniente para que los usuarios mantengan y detecten funciones. Puede ayudar a los usuarios a encontrar rápidamente la causa de la falla, con alta precisión y buena estabilidad.
6. Base de datos de parámetros de sellado de impresión de preparación propia, registrar los parámetros de sellado de impresión, realizar el almacenamiento de información de sellado e impresión, facilitar la consulta de trazabilidad y satisfacer las necesidades de trazabilidad de calidad de sellado.
7. Diseño de calentamiento de alta velocidad: 40 °C a 180 °C solo 40 segundos, la temperatura de trabajo común de 120 °C a 180 °C solo 10 segundos, energéticamente eficiente, para satisfacer las necesidades de trabajo acelerado.
8. Diseño de enfriamiento auxiliar: equipado con un mecanismo de enfriamiento controlado por microcomputadora para reducir el tiempo de espera de la temperatura de sellado a alta temperatura a la temperatura de sellado a baja temperatura. La temperatura de trabajo común se reduce de 180 °C a 120 °C en 40 segundos, lo que puede mejorar efectivamente la eficiencia de trabajo.
9. Seguridad: cuando la temperatura de sellado excede el rango de valores de temperatura de trabajo $\pm 4\text{ °C}$, la máquina dejará de funcionar automáticamente, asegurando efectivamente la calidad del sellado y la operación segura del equipo.
10. La velocidad de sellado es de 10 m/min, utilizando tecnología de control de luz para realizar la detección automática de sellado e impresión.
11. El ancho de sellado es de 12 mm y el índice de sellado cumple con los requisitos de los estándares "ISO11607-2: 2006" y "EN868-5-2009" para el sellador de calor.
12. El borde de sellado es ajustable de 0 a 35 mm para satisfacer las necesidades de los usuarios.
13. Diseño de estructura de prensado de presión constante flotante, ajuste automático de la

presión de sellado térmico, la presión de sellado excede el rango de trabajo, alarma automática, adaptarse a los requisitos de sellado de bolsas tridimensionales y bolsas de diferentes espesores

14. Funciones especiales de entrada e impresión de caracteres con inglés, números y símbolos para dispositivos médicos utilizados para etiquetar, marcar y proporcionar información para dispositivos médicos, que cumplen con los requisitos del departamento de salud para la fecha de esterilización, fecha de vencimiento, lote de esterilización, número de recipiente. Varios requisitos de impresión como tiempos de bote, operadores, nombres de artículos, nombres de departamentos y comentarios.

15. La fecha de vencimiento se puede ajustar e imprimir automáticamente de acuerdo con los días efectivos establecidos. El mes y el mes se ajustan automáticamente para garantizar el número real de días establecido.

16. Configuración del cabezal de impresión doble, la información de impresión se duplica, los elementos de impresión se pueden configurar según las necesidades, el contenido de impresión se puede ajustar y se puede realizar la impresión de doble línea. El usuario puede ajustar arbitrariamente el diseño de los parámetros de impresión y decidir la posición de los parámetros de impresión.

17. Máquina de sellado autónoma Sistema de impresión en inglés, dos impresoras de 24 pines incorporadas, impresión de una o dos líneas, impresión clara, elementos de impresión fáciles de configurar; los artículos imprimibles son: fecha de esterilización, fecha de vencimiento, lote de esterilización, número de recipiente, orden, operador, nombre del artículo y comentarios, etc., al mismo tiempo puede lograr cualquier ajuste de la información de impresión hacia arriba y hacia abajo.

18. Para cumplir con los requisitos de impresión del cliente, el dispositivo tiene una función de impresión inversa para imprimir información.

19. Esta máquina tiene la función de advertencia de sobrecalentamiento, falla de temperatura y falla de presión del cabezal de impresión, que puede realizar detección automática durante el proceso de trabajo. Se pueden realizar varias fallas para alarma o solicitar automáticamente el código de falla.

20. Tiene tres tipos de formas de selección de fuente de impresión: cuerpo estrecho, cuerpo normal y cuerpo ancho. Al mismo tiempo, combinado con la forma de impresión del símbolo, es conveniente imprimir más contenido en una bolsa relativamente estrecha.

21. El sistema proporcionará el valor del ancho de impresión de acuerdo con el contenido de impresión seleccionado, calculará automáticamente el ancho mínimo de la bolsa, ayudará al operador a determinar el número de artículos impresos antes de imprimir para seleccionar el paquete apropiado, para lograr el recordatorio de precintado cuando El ancho del paquete es insuficiente.

22. La función de impresión puede realizar un cierre con un botón o cerrar selectivamente un elemento según sea necesario, de modo que el operador pueda cambiar rápidamente entre impresión y no impresión.

23. Con modo de espera automático de ahorro de energía: tiempo de espera ajustable y temperatura de espera, recuperación inteligente de espera, la inducción fotoeléctrica tiene una alimentación de bolsa y puede restablecerse a la temperatura de trabajo a alta velocidad.

24. Adopte componentes avanzados de calentamiento de cerámica plana, calentamiento rápido, calentamiento uniforme, resistencia a altas temperaturas, larga vida útil y alta eficiencia térmica.

25. Accesorios completos, opcionales con la máquina de corte manual especial de la compañía o la máquina de corte automática de bolsas de rollo, mesa de rodillos ultra silenciosa, estación de trabajo de máquina de sellado multifunción dedicada con máquina de corte manual y otra configuración periférica, mejora la utilización del equipo, fácil de usar.

VII. Instalación

1. Compruebe si el paquete está completo. Si hay daños obvios o daños mecánicos, comuníquese con la compañía o el agente a tiempo para determinar la causa y las responsabilidades relacionadas.

2. Después de desempacar el equipo, retire con cuidado la máquina de sellado y los accesorios de la caja de embalaje para verificar si las partes del equipo están intactas o no. Compruebe si faltan los accesorios o si están completos de acuerdo con la lista de empaque del "Anexo 1". Necesito hacer un registro.

3. Guarde la bolsa de embalaje y los documentos o accesorios aleatorios en un lugar seguro; mantener los materiales de embalaje del equipo para uso futuro.

4. Al instalar, deje al menos 5 cm de espacio alrededor de la unidad para garantizar la circulación del aire. El entorno utilizado por la máquina de sellado debe evitar vibraciones, polvo, gases corrosivos o explosivos, temperaturas extremas y ambientes húmedos, etc.

5. Se requiere que la máquina de sellado se coloque en un banco de trabajo plano y estable (lo mejor es usar la estación de trabajo de máquina de sellado multifuncional diseñada y fabricada por nuestra compañía para esta serie de máquinas de sellado).

6. Instalación de la placa guía: gire la tuerca del lado izquierdo del dispositivo en sentido antihorario y retire la junta de plástico para protegerla. Después de colocar la placa guía como se muestra en la Figura 2, gire la arandela y apriete la tuerca en sentido horario, y ajuste el tamaño del margen :

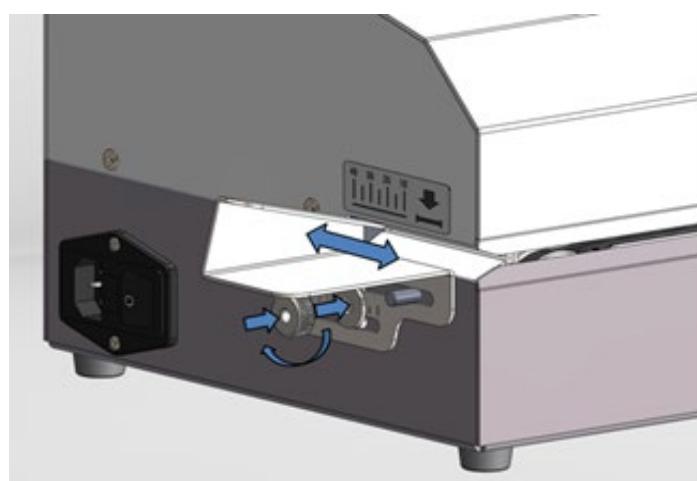


Figura 2 Instalación de la guía

7. Conexión eléctrica:

- 1) Asegúrese de que la fuente de alimentación de CA utilizada cumpla con las siguientes especificaciones: 220 V, 50 Hz.
- 2) Con el cable de alimentación equipado con la máquina de sellado, conecte el cable de alimentación al conector de alimentación del dispositivo y conecte el otro extremo del cable de alimentación a una toma de corriente confiable de tres núcleos;



Advertencia: ¡El extremo de tierra de la toma de corriente debe estar conectado a tierra de manera segura!

VIII Calificación de instalación

De acuerdo con las normas ISO11607-2: 2006 sobre la calidad del sello, es necesario usar la tarjeta de prueba del sello para calificar la instalación (IQ) del sellador.

La verificación de instalación se refiere a la verificación del rendimiento de sellado de la máquina de sellado antes de que se ponga en uso.

La calidad de sellado está relacionada con la temperatura de sellado, la presión de sellado o la velocidad de sellado. Se requieren diferentes parámetros de embalaje para las bolsas de embalaje de diferentes fabricantes. Estos parámetros deben ajustarse de acuerdo con los parámetros de sellado utilizados en todo tipo de bolsas de embalaje para cumplir con la calidad del sellado. necesitar.

Si la temperatura, la presión y otros parámetros se desvían, se puede resaltar en el área de prueba de la tarjeta de prueba sellada utilizada.

Para inspeccionar y registrar mejor la instalación de la máquina de sellado y los resultados de identificación, es mejor usar la tarjeta de prueba de sellado a alta temperatura y la tarjeta de prueba de sellado a baja temperatura producida por nuestra empresa.

De acuerdo con las reglamentaciones, la calidad de sellado de los materiales de embalaje sellados, como las bolsas de rollo de papel y plástico y las bolsas Tyvek, y el propósito de inspección de ISO11607-2 deben garantizar que la línea de sellado térmico cumpla con los siguientes requisitos:

- Ancho del sello continuo y sello completo.
- El ancho de sellado debe ser ≥ 6 mm.
- Sin canal o abierto.
- Sin perforaciones ni rasgaduras.
- Sin delaminación o separación de materiales.

Después de la detección de las tarjetas de prueba de baja temperatura y alta temperatura, el probador de resistencia del sello se utilizará para probar la resistencia del sello. La prueba determinará si la fuerza de unión de la junta de sellado del paquete antes del proceso de esterilización y después del proceso de esterilización cumple con las especificaciones.

IX. Instrucciones de uso

1. Introducción de la interfaz: la interfaz de trabajo de la máquina se muestra en la Figura 3 y la Figura 4. La Figura 3 es la interfaz en inglés. La figura 4 es la interfaz de trabajo simbólica. La interfaz de trabajo se divide en dos áreas: la distribución y la definición de los botones.

Steri. Date	20190601	 2019-06-01 10:00:00
Exp. Date	20191128	 180°C  180°C
Batch No.	00000000	  
Pot No.	01/04	   85N
Operator	Nightingale	T T T 16cm
Department	Pediatrics	
Item	Scalpel	Ready
Note	Do not dismantle	

Figura 3. Interfaz

 20190601	 2019-06-01 10:00:00
 20191128	 180°C  180°C
 00000000	  
 01/04	   85N
 Nightingale	T T T 16cm
 Pediatrics	
 Scalpel	Ready
 Do not dismantle	

Figura 4. Interfaz simbólica

Tabla 1. Interpretación del ícono de la interfaz de trabajo:

Icono	Interpretación	Icono	Interpretación
Steri. Date 	Fecha esterilización	Steri. Date 	OFF
Exp. Date 	Fecha caducidad	Exp. Date 	OFF

Batch No. 	Impresión ON	Batch No. 	OFF
Pot No. 	Nº envase	Pot No. 	OFF
Operator 	Operador/a	Operator 	OFF
Department 	Departamento	Department 	OFF
Item 	Item	Item 	OFF
Note 	Impresión ON	Note 	Impresión OFF
	Impresión ON		Impresión OFF
	Temperatura consigna		Temperatura real
	Interfaz simbólica		Interfaz texto
	Impresión estrecha		OFF
	Impresión normal		OFF
	Impresión ancha		OFF
	Impresora ON		Impresora OFF
	Test sellado		Consulta de
	Presión		Configuración
	Tiempo		Entrada texto
	Página siguiente		Página anterior
	Limpiar registro		Doble chequeo
	Retorno		Enter
	Confirmar		Cancelar
	Temperatura ON		Temperatura OFF

2. Pantalla táctil: el dispositivo utiliza una pantalla táctil capacitiva multipunto para tocar la superficie de la pantalla y mostrar el contenido para operar el dispositivo. Mantenga presionado el elemento seleccionado con el dedo (consulte la Figura 5)

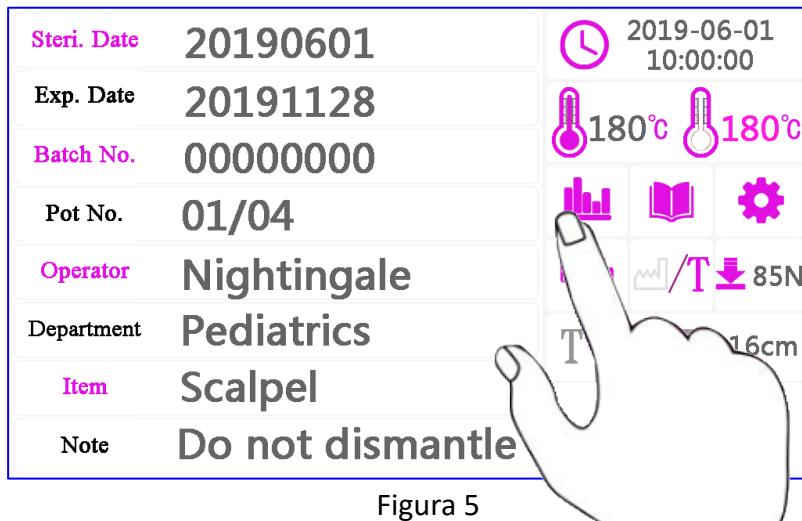


Figura 5

- ✓ Abra su próximo menú.
- ✓ Mantenga presionado el elemento durante tres segundos para desactivar la impresión del elemento ;
- ✓ Puede usar el teclado en pantalla para ingresar el texto deseado en esta ubicación.



Nota: pulse los botones en la pantalla de manera suave. No utilice ningún objeto duro en lugar de su dedo para presionar la pantalla.

3. La interfaz de trabajo principal se divide en dos partes: la parte izquierda es la selección de impresión y el área de contenido de impresión. Esta área muestra los elementos de impresión que la máquina puede ejecutar; la mitad derecha es el área de operación de la función.

Impresión ON/OFF: Toque los iconos de **Steri. Date** , **Exp. Date** , **Batch No.** ,

Pot No. , **Operator** , **Department** , **Item** , **Note** o , ,

, , , , , y escoja si se imprimen o no.

Ejemplo: significa imprimir este dato, significa no imprimirlo,

significa que este dato se imprimirá en la segunda línea, pulsar para editar.

- 1) Verificación de parámetros de operación: si necesita probar el estado de funcionamiento del dispositivo, puede tocar el icono para probar el estado de ejecución del dispositivo. Después de tocar el dispositivo saltará

automáticamente a la interfaz de prueba. Al hacer la prueba, debe operar uno por uno de acuerdo con las instrucciones de operación en la pantalla, como se muestra en la Figura 14:

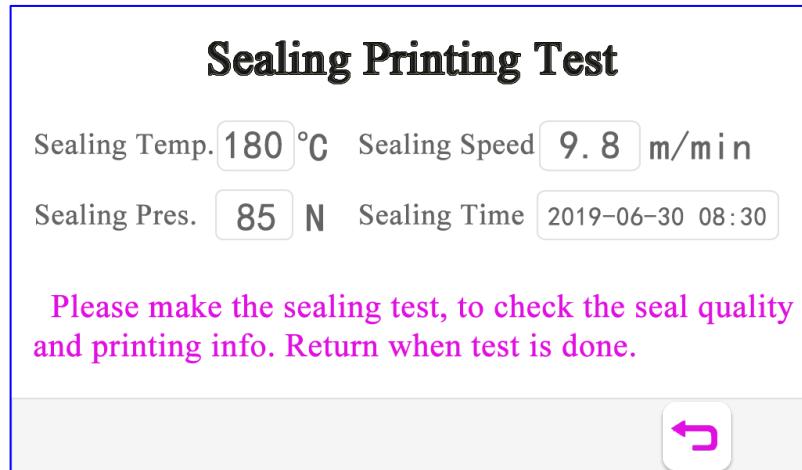


Figura 14, test de sellado

- 2) Cambio de dispositivo: en la interfaz de trabajo principal, el dispositivo se puede cambiar en el modo de trabajo, y el dispositivo se puede cambiar tocando o .
- 3) Configuración del sistema: consulte la Tabla 1 para ver la configuración del sistema. Se puede ajustar el tiempo de espera, la temperatura de espera, la impresión de identificación, la rotación del motor, la temperatura de disipación de calor y la acumulación de lotes. Pulse para ingresar a la interfaz de configuración del sistema como se muestra en la Figura 15.

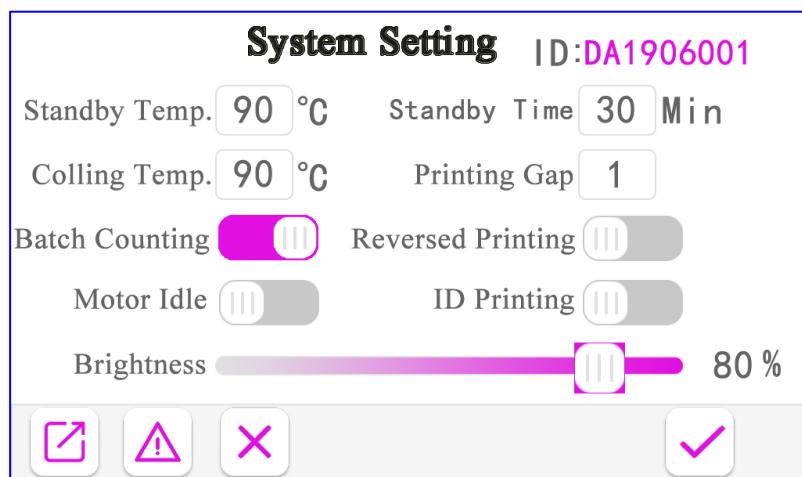


Figure 15 Ajustes de sistema

- Configuración de temperatura de espera: establezca el modo de trabajo en el que el sistema de calefacción ingresa al estado de espera cuando no hay operación de sellado por calor. Toque el valor de la temperatura de espera en la interfaz de configuración del sistema para ingresar a la interfaz de configuración de temperatura de espera. El rango de ajuste de la temperatura de espera es de 60 a 120 grados, y la modificación de la temperatura de espera se puede modificar con las teclas de suma

y resta. Salga directamente después de la modificación. Esta función se utiliza principalmente para ahorrar energía y reducir el consumo de energía. Si hay alguna operación, el sistema de calefacción se calentará rápidamente a la temperatura original establecida.

- Configuración del tiempo de espera: establece el modo de trabajo en el que el sistema de calefacción ingresa al estado de espera cuando no hay operación de sellado por calor. Toque el valor del tiempo de espera en la interfaz de configuración del sistema para ingresar a la interfaz de configuración del tiempo de espera. El rango de ajuste del tiempo de espera es de 0 a 240 minutos (minutos). Si el tiempo de espera se establece en 0, significa que el modo de espera está apagado, es decir, el dispositivo siempre está en funcionamiento. La modificación del tiempo de espera se puede modificar agregando o restando claves. Salga directamente después de la modificación. Esta función hace que todo el sistema se encuentre en un estado de baja potencia, utilizado principalmente para ahorrar energía. Si hay alguna operación, el sistema volverá rápidamente al estado de funcionamiento desde el estado de espera.

Descripción del modo de espera: El modo de espera es la última vez que se activa un botón o se inicia el final del sello. Una vez que el temporizador alcanza el valor de configuración del tiempo de espera, se pone en espera automáticamente. El modo de espera reducirá la temperatura de funcionamiento al valor establecido de la temperatura de espera, luego mantendrá la temperatura constante, el brillo de la pantalla se atenuará automáticamente y se minimizará el consumo de energía del dispositivo. Hay dos formas de borrar el modo de espera: una es tocar la pantalla táctil en cualquier lugar; la otra es poner la bolsa en la entrada de la máquina de sellado y luego sacarla. Después de que se borra el modo de espera, la pantalla vuelve a la pantalla resaltada y la temperatura de funcionamiento aumenta rápidamente de la temperatura de espera a la temperatura establecida。Heat-dissipation temperature setting: The temperature of the equipment casing rises due to long-term work in the working state. This setting is the temperature at which the rear-shell cooling fan starts. The setting range is 0~220 degrees.

- Setting Configuración de acumulación de lotes: en la configuración del sistema, el botón de acumulación de lotes se activará para realizar la función de conteo,  indica si el código de lote se acumula automáticamente. Si está configurado para acumularse, se puede usar como contador. Una vez cada sellado, el lote en la interfaz principal El código secundario actualizará automáticamente la pantalla.
- Setting Configuración de impresión de ID: indica si se imprime el número de dispositivo.
- Setting Configuración de espaciado de impresión: esta configuración puede establecer el intervalo de impresión correspondiente entre cada contenido de impresión de acuerdo con las necesidades del usuario, que van de 0 a 10 caracteres.
- Setting Configuración de impresión inversa: esta configuración puede mostrar el efecto de impresión en la dirección opuesta del contenido de impresión.

- Setting Configuración constante del motor: no importa si la temperatura establecida se alcanza en la interfaz de trabajo, el motor siempre gira, se detiene o ingresa a otra interfaz de configuración. El motor deja de girar.
- Setting Configuración del brillo de la pantalla: el rango de configuración es 1 ~ 100%. Ajuste por control deslizante, se recomienda no establecer el brillo al máximo, extender la vida útil de la pantalla, el valor predeterminado de esta máquina es 80.
- Exportar información de registro de impresión de sello: haga clic en el botón "Exportar registro" en la esquina inferior izquierda de la configuración del sistema y conecte la computadora con el cable de datos USB para cargar el disco (disco extraíble, como una unidad flash USB). Después de abrir, verá la carpeta del registro de impresión del sello, que almacena toda la información del registro de impresión. Puede usar TXT o Excel para abrir la información del registro de impresión del sello dentro. La información del registro de impresión del sello se muestra en la Figura 16.



Figura 16 Exportación de registros



Nota: para proteger la operación de sellado térmico, cualquier operación de pantalla debe esperar a que el motor del equipo deje de funcionar .

Independientemente de si el dispositivo está apagado o apagado repentinamente, los parámetros establecidos antes del apagado se guardan automáticamente.

4. Arranque:

Encienda el cable de alimentación del dispositivo, encienda el interruptor de alimentación y el dispositivo escuchará un sonido de "caída" cuando el dispositivo se enciende normalmente, lo que indica que la placa de control principal funciona normalmente; la pantalla mostrará una interfaz de arranque (Figura 17, y el mecanismo de accionamiento ejecutará una autocomprobación. Compruebe si los parámetros están configurados correctamente para mostrar la interfaz de trabajo (Fig. 3) o (Fig. 4), luego presione directamente la flecha para deslizar el botón plateado para mover el dispositivo horizontalmente para comenzar a trabajar.

La unidad comenzará a calentarse a la temperatura establecida de acuerdo con la temperatura mostrada.   significa que esta máquina puede sellarse. Para modificar la temperatura establecida, haga clic en esta área. Como se muestra en la Figura 12, puede hacer clic directamente en la temperatura preestablecida, o puede usar las teclas "+" o "-" para ingresar libremente la temperatura de sellado requerida (entre 60 y 220 °C).

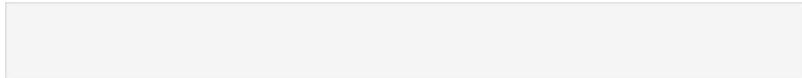


Figure 17 Interfaz arranque

Nota: Debido a la diferencia en la calidad de las bolsas producidas por cada compañía, existe una cierta diferencia en la temperatura de sellado. El efecto de sellado específico depende del efecto de sellado real. El operador puede mejorar la calidad del sellado aumentando o disminuyendo la temperatura de sellado por calor. También puede obtener parámetros relacionados con el sellado del proveedor del material que está utilizando. Si no puede obtener la información de temperatura de sellado, consulte el siguiente rango de temperatura para configurar la temperatura de sellado:

- Bolsas de papel y plástico como se especifica en EN 868-5 e YY / T 0698-5: 170～190 °C
- Material de polietileno de alta densidad (Tyvek): 110 ～ 130 °C

 ➤ ***Nota: La temperatura de sellado correcta debe determinarse de acuerdo con los resultados de la prueba de sellado.***

5. Funcionamiento:

Después de ingresar a la interfaz de trabajo (Figura 3) o (Figura 4), el estado de trabajo actual se muestra en la parte inferior de la pantalla. Durante el proceso de calentamiento y enfriamiento, las palabras "calentamiento" se mostrarán en la parte inferior de la pantalla, y las palabras "enfriamiento" se mostrarán durante el proceso de enfriamiento. Cuando la temperatura alcanza la temperatura establecida , El dispositivo mostrará la operación de sellado. Si el dispositivo entra en estado de espera. Luego muestra "En espera". En este momento, solo es necesario colocar el artículo empaquetado en la abertura de la bolsa para activar el sistema y el dispositivo entrará en estado de funcionamiento.

- ✓ Asegúrese de que el contenido de la bolsa esté lo suficientemente alejado de la boca de la bolsa. (Ver Figura 18)

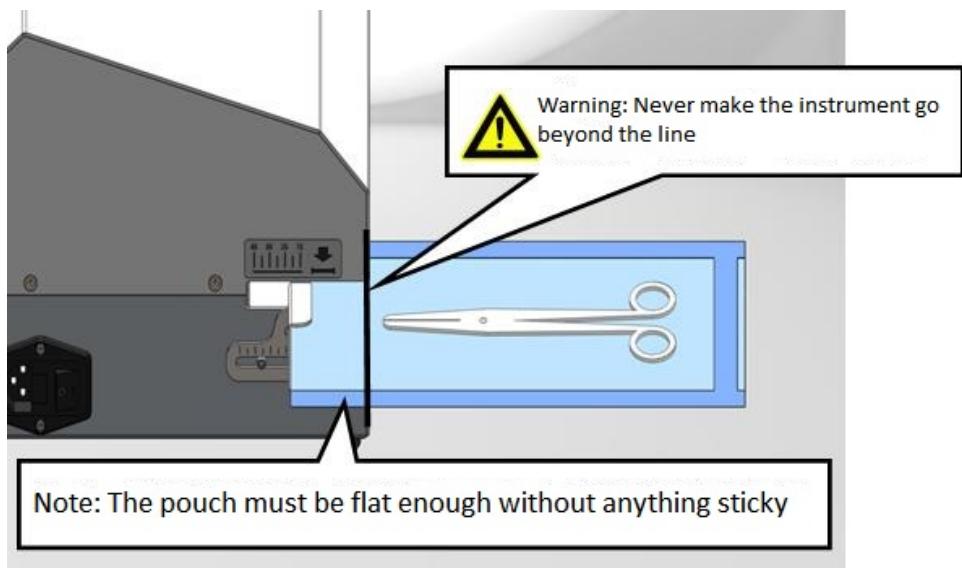


Figure 18 Attention

- ✓ La superficie transparente debe estar hacia arriba cuando se sella, el lado del papel está hacia abajo, de lo contrario no se imprimirá.
- ✓ Confirme que la temperatura de sellado es adecuada para la bolsa

Cuando el dispositivo muestra el estado "Listo", la bolsa se puede alimentar a través de la placa de guía, el dispositivo abrirá automáticamente el mecanismo de transmisión y el mecanismo de transmisión calentará, presionará e imprimirá automáticamente la bolsa para completar una operación de sellado. Si no se sigue colocando una bolsa después de seis segundos, el sistema detendrá el mecanismo de transmisión y pasará al estado de espera para ahorrar energía.

6. Impresión:

- 1) ON/OFF: pulse  durante 3 segundos para activar o desactivar la impresión.
- 2) Añadir o eliminar entradas de impresión: pulse sobre cada elemento de la interfaz para añadirlo o eliminarlo de la impresión.

X. Utilización

1. De acuerdo con los requisitos de las reglamentaciones internacionales, seleccione las bolsas de embalaje de papel-plástico o wei especiales que cumplan con los requisitos. Al mismo tiempo, verifique si las etiquetas impresas en ambos lados de las bolsas son claras y completas antes de usarlas. Use el probador de sellado para comprobar si la resistencia de sellado por calor en ambos lados de la bolsa cumple con los requisitos.

Nota: Este equipo no puede garantizar la calidad de la bolsa usada. Por favor, comprenda y siga la descripción del producto del fabricante antes de usar. Si tiene alguna pregunta, comuníquese con el proveedor o fabricante de la bolsa.

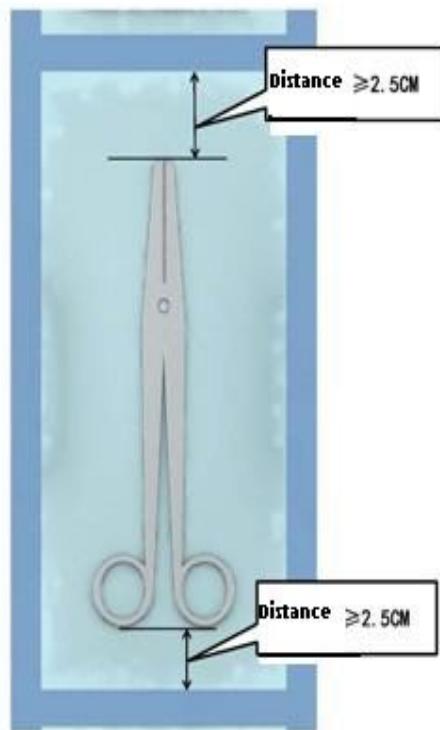
2. Ajuste la posición de la placa de guía: la posición de la placa de guía se instala en el lado izquierdo del dispositivo. Se puede ajustar dentro del rango de 0 ~ 35 mm. Al ajustar, gire la tuerca en sentido antihorario hasta que la placa guía esté floja y avance y retroceda. Mover la placa de guía hacia afuera permite que la línea de sellado esté cerca del borde exterior de la bolsa, y mover la placa de guía hacia adentro permite que la línea de sellado se aleje del borde de la bolsa (consulte la Figura 2 para obtener una vista esquemática del montaje plato). El tamaño de ajuste específico depende de la condición de sellado. Despues de completar el ajuste, gire la tuerca en sentido horario hasta que la placa guía



Advertencia: está prohibido enviar el conteo máquina de sellado, de lo contrario, provocar

esté fija.

3. Según el tamaño de los artículos a esterilizar, seleccione el ancho y la longitud de la bolsa del tubo esterilizado. Consulte la sección anterior para configurar la máquina de sellado en el estado sin impresión. Selle un extremo de la bolsa del tubo esterilizado con una máquina de sellado y luego coloque los artículos. En la bolsa De acuerdo con las regulaciones relevantes, el contenido de la bolsa debe estar a ≥ 2.5 cm de la posición de sellado de la bolsa, por lo que la longitud de corte de la bolsa debe dejarse con un margen suficiente (ver Figura 19). Figura 19 Distancia del objeto
4. Despues de sellar la bolsa del tubo, ponga los artículos a esterilizar. Debe tenerse en cuenta que los artículos deben colocarse correctamente en el proceso de colocar la bolsa tubular en el proceso de colocar la bolsa tubular. En condiciones especiales, el dispositivo debe estar protegido por la vaina; Póngalo en una bolsa de tubo de tamaño moderado. No presione en exceso la bolsa del tubo despues de colocar el artículo. La carga no debe exceder el 75% del espacio dentro de la bolsa. Esto asegurará que la bolsa del tubo no se rompa durante el proceso de esterilización. La seguridad de los artículos sellados.
5. La superficie de papel de la bolsa hacia abajo se alimenta hacia arriba a lo largo de la placa de guía a lo largo del lado derecho del dispositivo. El mecanismo de transporte se iniciará automáticamente. La bolsa tubular se moverá automáticamente hacia adelante bajo la sujeción del mecanismo de transmisión. Despues de que la bolsa ingrese a la máquina de sellado, se completará en secuencia. Precalentar y presionar hasta que se envíe por el lado izquierdo de la máquina de sellado, es decir, se completa un sellado por calor.
6. Para garantizar que la línea de sellado térmico sea plana, si no hay una mesa de rodillos, divida los dos extremos de la bolsa con ambas manos, aplanar completamente la bolsa en la máquina de sellado y asegurar la bolsa antes de sellar. Paralelamente a la máquina de sellado, una vez que se inicia el mecanismo de transmisión, siga la dirección de



funcionamiento del equipo para sostener la bolsa. Después de insertar completamente la bolsa en la máquina de sellado, las paletas manuales se envuelven hasta que finaliza el proceso de sellado por calor.

7. Nota: Para mejorar la eficiencia del trabajo, puede comprar la mesa de rodillos ultra silenciosa o la estación de trabajo de la máquina de sellado multifunción para la máquina de sellado producida por nuestra empresa.
8. Dado que la impresora está instalada debajo del dispositivo, debe colocarse en la placa de guía de acuerdo con el papel plástico superior cuando la bolsa esté sellada; de lo contrario, no se imprimirá correctamente.
9. Para mejorar la eficiencia del trabajo, se debe hacer una preparación adecuada antes del trabajo. La bolsa de embalaje debe colocarse en el sello térmico para evitar que la línea de sellado sea paralela al borde de la bolsa de papel (consulte la Figura 20).
10. Retire la bolsa y deje que se enfríe brevemente después del sellado térmico.

Sugerencia: Dado que los materiales utilizados por los fabricantes de bolsas de papel y plástico (bolsas fuertes especiales) tienen grandes diferencias, en la operación de sellado específica, la tarjeta de prueba de sellado o la tarjeta de prueba de sellado de la máquina de sellado deben usarse antes de usar el equipo. La operación y el efecto de sellado son probados. El probador de resistencia de sellado verifica la resistencia de sellado para determinar la temperatura de sellado por calor que cumple con los requisitos para garantizar la calidad del sellado. Las temperaturas de sellado de diferentes materiales y espesores son diferentes.

Para obtener un buen efecto de sellado, elija una bolsa de rollo de papel-plástico o una bolsa de rollo que cumpla con los requisitos de las regulaciones nacionales.

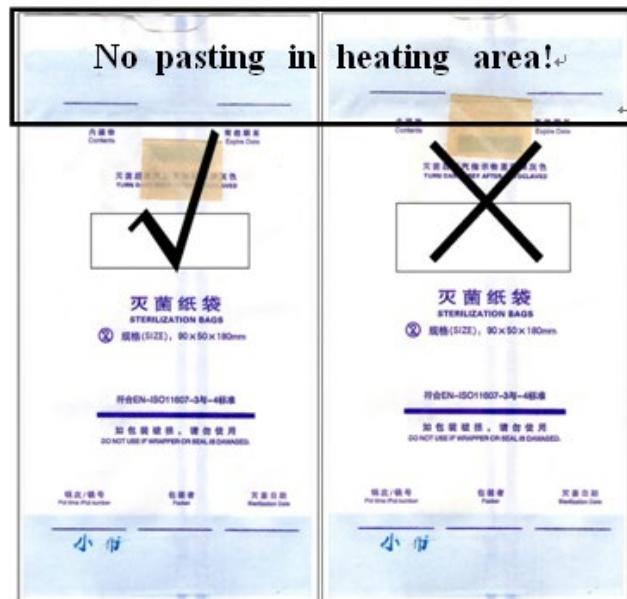


Figura 20.

XI. Calificación de Operación

Para garantizar el efecto de sellado, de acuerdo con las especificaciones de funcionamiento de la tecnología de limpieza y desinfección y esterilización para los requisitos del paquete: la máquina de sellado médico debe verificar la precisión y la integridad del cierre de los parámetros antes del uso diario, y cumplir con las disposiciones pertinentes de ISO11607- 2: 2006, la máquina de sellado debe verificar la precisión y la integridad del cierre de los parámetros operativos del equipo antes del uso diario. Por lo tanto, es necesario utilizar la tarjeta de prueba de sellado de alta y baja temperatura para realizar la calificación de operación (OQ) de la máquina de sellado.

La calificación operativa se refiere a la verificación del rendimiento de sellado durante el uso normal de la máquina de sellado.

- ✧ Pruebe la línea de sellado para canales o aberturas
- ✧ Pruebe si el sello es demasiado alto o demasiado bajo
- ✧ Pruebe si el sello está demasiado caliente o demasiado bajo
- ✧ Pruebe si el sello es continuo o tiene fugasIt is recommended that the user perform the sealing test work before or after the sealing work every day, and archive the test pattern for future reference.

Para verificar y registrar mejor la identificación de la operación de la máquina de sellado y garantizar el funcionamiento normal del equipo, le recomendamos que utilice la tarjeta de prueba de sellado de alta temperatura de bolsa de plástico de papel o la tarjeta de prueba de sellado de alta temperatura especial producida por nuestra empresa para detectar el efecto de sellado a alta y baja temperatura de los equipos de sellado. .

La verificación de la resistencia de sellado con el probador de resistencia de sellado producido por la compañía hará que la calidad de sellado sea más segura.

XII. Métodos de prueba

1) Tarjeta de prueba de sellado:

La tarjeta de prueba de sellado producida por la compañía debe llevar a cabo la calificación de operación (OQ) del equipo de sellado de acuerdo con la "ISO 11607-2: 2006" parte 2 "Requisitos de confirmación para el proceso de formación, sellado y ensamblaje", y obtener La instalación u operación después de la instalación. Cuando el equipo se usa de acuerdo con el procedimiento en el proceso, verifica la evidencia de que su trabajo se encuentra dentro de los límites esperados, y al mismo tiempo forma el patrón de detección del proceso de grabación de documentos (ver Figura 21), que se utiliza para La detección integral de los parámetros de rendimiento del equipo de sellado. El registro puede mostrar visualmente el efecto de sellado y la calidad de sellado del dispositivo de sellado, resaltar el defecto de sellado, encontrar el problema de sellado a tiempo, ajustar el parámetro de sellado para satisfacer las necesidades normales de sellado, garantizar la calidad de sellado y archivarlo como sellado por calor para el lote más tarde. Verificación o trazabilidad de los efectos de sellado del producto.



Figura 21. Tarjeta de prueba de sellado

La tarjeta de prueba de sellado para detectar la calidad de sellado se divide en dos tipos: una tarjeta de prueba de sellado de bolsas de papel y plástico para sellado a alta temperatura (180 °C) y una tarjeta de prueba de sellado especial a alta temperatura para baja temperatura (120 °C) de sellando.

Nota: Se recomienda comprar la tarjeta de prueba de sellado de bolsas de papel y plástico de alta temperatura de 180 °C producida por nuestra empresa o la tarjeta de prueba especial de alta temperatura para pruebas de 120 °C.

2) Testeo de fuerza de sellado:

El probador de resistencia de sellado (ver Figura 22) producido por la compañía es para medir la resistencia de la junta de sellado por calor y compresión de la bolsa compuesta y la bobina de acuerdo con los requisitos de la especificación, y para verificar si la resistencia del sellado por calor presione después de la esterilización es consistente. Equipo especial que especifica los requisitos de resistencia, que se pueden usar para probar la resistencia de sellado de varios tipos de máquinas de sellado de acuerdo con las especificaciones, e imprimir los parámetros de prueba a través de la micro impresora incorporada, o conectar el probador a la computadora (Opcional), los parámetros de prueba se almacenan o imprimen a través de un programa de grabación especial para satisfacer la necesidad de trazabilidad del efecto de sellado por lotes.



Figura 22

Nota: Esta prueba debe llevarse a cabo después de esterilizar la bolsa.

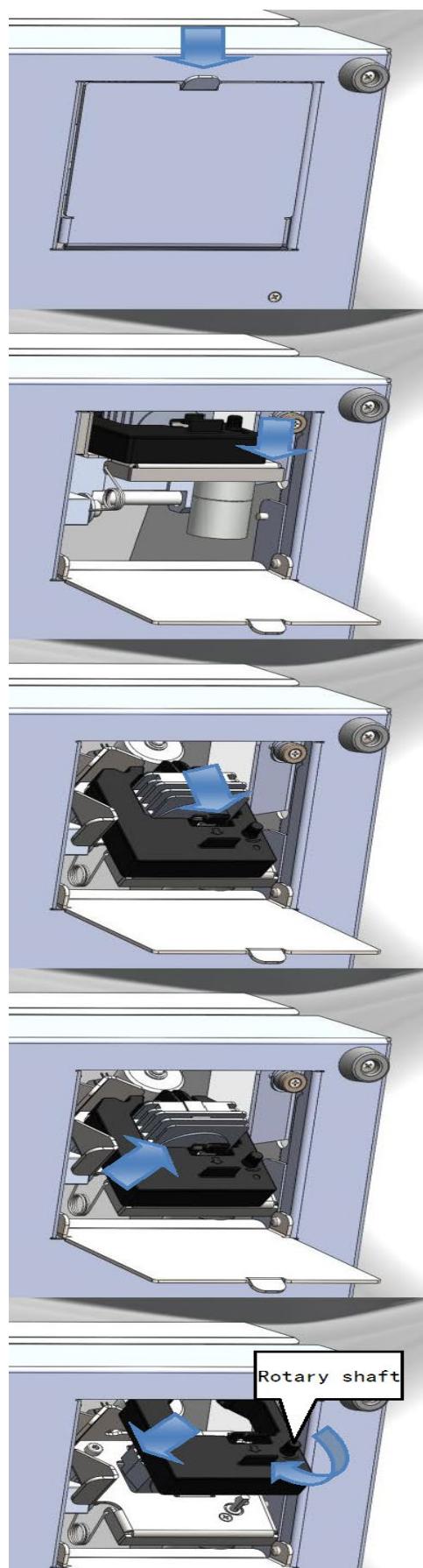
De acuerdo con los requisitos de WS310.2-2016 5.7.10 y la norma nacional ISO 11607, la compañía recomienda que los usuarios puedan insistir en usar la tarjeta de prueba de sellado de alta y baja temperatura y el probador de resistencia de sellado para la inspección diaria, lo que puede garantizar efectivamente el lote . Calidad de sellado. Especialmente después de reemplazar el material de sellado o el mantenimiento del equipo, la tarjeta de prueba de sellado y el probador de resistencia de sellado deben usarse para probar el efecto de sellado necesario antes de usar la máquina de sellado.

Si el usuario no puede ponerse en contacto con la empresa para realizar una inspección in situ, la empresa llevará a cabo el servicio de verificación del rendimiento del sellado de la máquina de sellado médico. La compañía puede hacer arreglos para que personal de verificación profesional llegue a la puerta o envíe por correo la muestra de prueba (también el equipo de sellado por calor) a la compañía para su análisis y emisión. Informe de prueba relacionado (cargo por este artículo de prueba).

XIII. Mantenimiento

1. Reemplazo de la cinta: la cinta está dedicada a la impresora matricial y, como los cartuchos de tóner y tinta, es un consumible de impresión. Cuando el contenido impreso está borroso, indica que la cinta ha llegado al final de su vida útil, debe reemplazar la cinta. Para reemplazar la cinta, consulte los pasos, como se muestra en la Figura 23:

- 1) Al retirar la cinta, apague primero la máquina de sellado, desenchufe el cable de alimentación, dé la vuelta a la máquina de sellado, abra la cubierta inferior y gire la base de la impresora hacia abajo en la dirección de la flecha.
- 2) Despues de abrir la tapa del compartimiento de la cinta, gire la base de la impresora hacia abajo en la dirección de la flecha como se muestra en la figura. El cuadro negro en la imagen es el casete de cinta.



- 3) Presione hacia abajo la hebilla de la cinta, pellizque la lengüeta debajo de la cinta y levántela.
- 4) Al cargar la cinta, coloque la cinta en el soporte de la impresora, gire el carrete en la dirección de la flecha del carrete de cinta y aplique la fuerza de presionar la cinta hacia abajo hasta que el carrete de cinta atrape el eje del motor de la cinta. Escuchará el sonido de "clic", que indica que la hebilla de la cinta se ha atascado en el soporte de la impresora; Si la cinta no se puede instalar sin problemas cuando se instala la cinta, el cartucho del carrete de la cinta puede interferir con el eje del motor. Por favor gire en sentido horario. El carrete de cinta se inserta suavemente en el carrete de cinta con el eje de accionamiento del motor de cinta. Después de instalar la cinta, gire el soporte de la impresora a la posición original y cierre la cubierta inferior.



No gire en sentido antihorario !

- 5) 5) Para verificar si la cinta está instalada correctamente, sostenga la pestaña de la cinta y levántela para verificar si la cinta está atascada. Si se puede quitar la cinta, debe volver a instalarla como se requiere en el cuarto paso.

Después de instalar la cinta, gire la base de la impresora a la posición original, cubra la cubierta inferior con la cubierta y coloque la máquina de sellado.

Nota:

- 1) Se debe utilizar la cinta especial resistente a la temperatura producida por nuestra empresa. Si se usan otras cintas sustitutivas, el sellador no imprimirá correctamente o el cabezal de impresión se dañará y el tiempo de almacenamiento de las marcas marcadas se verá afectado.**
 - 2) El dispositivo está equipado con una impresora.
 - 3) Para evitar quemaduras, reemplace la cinta después de apagar el dispositivo durante diez minutos o asegurarse de que el cabezal de impresión se haya enfriado a temperatura ambiente.
 - 4) Se instala una cinta de repuesto en el accesorio.
- 5) El tiempo de uso de la cinta está relacionado con el tiempo utilizado y el número de impresiones y el número de caracteres.**
2. Reemplace el fusible: si el dispositivo aún no arranca normalmente después de encender la máquina de sellado, verifique si el fusible está dañado. Antes de apagar el fusible, apague la fuente de alimentación, retire el cable de alimentación y el zócalo del interruptor izquierdo del dispositivo, y use un destornillador de punta plana para levantar el portafusibles en el zócalo del interruptor desde un lado para verificar si los dos fusibles están quemados y dañados. Reemplácelo y reemplace el portafusibles. Si el fusible no puede encenderse después de que el fusible se haya instalado nuevamente o si el fusible se haya desconectado nuevamente, consulte la "Tabla de solución de problemas" para que un profesional los inspeccione, o contacte al agente directamente o contacte a la compañía.

Nota: las piezas de repuesto del fusible están en los accesorios adjuntos

3. Despeje la bolsa atascada: cuando se encuentre que la bolsa no puede avanzar normalmente debido a arrugas, objetos extraños, etc., apague inmediatamente la alimentación y extraiga la bolsa lentamente desde la parte frontal del dispositivo hacia el frente del dispositivo. Al mismo tiempo, se debe verificar si la bolsa que se extrajo está completa, y se puede volver a encender cuando esté completa, y evitar que tales incidentes vuelvan a ocurrir. Los desechos de la bolsa que caen en la máquina de sellado o se atascan en el sistema de transmisión de la máquina de sellado afectarán el funcionamiento normal del equipo. En este caso, el profesional debe limpiarse y luego encenderse.
4. Reemplazo de la placa de control principal: después de determinar la falla de la placa de control principal, debe quitar la cubierta superior del equipo para verificar si la nueva placa de control principal es consistente con el equipo. Consulte los accesorios en este manual y el diagrama de cableado en el interior de la carcasa del equipo. Recuerde verificar el diagrama esquemático cuidadosamente después de la conexión, para evitar que el dispositivo funcione correctamente debido a la posición incorrecta.
5. Reemplazo de componentes de calefacción: primero apague la alimentación del equipo, desenchufe la fuente de alimentación, abra la cubierta superior de la máquina y colóquela en la parte posterior del equipo (observe la conexión entre la pantalla y el tablero de control principal), y coloque la placa de calentamiento de la máquina de sellado dentro del equipo. El proceso de inspección y el "proceso de reemplazo de la placa calefactora de la máquina de sellado" primero verifican si la placa calefactora está dañada de acuerdo con el proceso de prueba. Si hay algún daño, utilice la llave hexagonal interna del dispositivo para reemplazar el componente de calefacción de acuerdo con el procedimiento de reemplazo.
6. Indicador del sistema:
 - 1) El dispositivo está alterado, reinicie

Cuando aparece este mensaje en la pantalla y hay un tono de aviso, indica que el dispositivo está sujeto a interferencias electromagnéticas o estáticas externas y que la máquina de sellado debe reiniciarse.
 - 2) El cabezal de impresión está sobrecalentado:

Cuando el cabezal de impresión se sobre calienta y suena un pitido, la temperatura del cabezal de impresión ha excedido la temperatura de trabajo máxima establecida. La solución es esperar a que el cabezal de impresión se enfríe naturalmente, el aviso se cancelará automáticamente y el dispositivo volverá automáticamente al funcionamiento normal.
 - 3) Falló la comunicación, reinicie la máquina de sellado!

Cuando aparece este mensaje en la pantalla y hay un tono de aviso, indica que la comunicación del dispositivo es molesta y que la máquina de sellado debe reiniciarse..

- 4) No opere mientras se sella:

Cuando aparece el mensaje en la pantalla y hay un tono de aviso, indica que el dispositivo está en el estado de funcionamiento de sellado térmico. Debe realizar otras operaciones en el dispositivo. En este caso, deje de trabajar en el sellado. Una vez que el dispositivo detiene el proceso, puede continuar. Otras operaciones.

- 5) Si el dispositivo falla durante el proceso de trabajo, el fenómeno de falla correspondiente se verificará de acuerdo con el código de falla (como se muestra en la Figura 24).

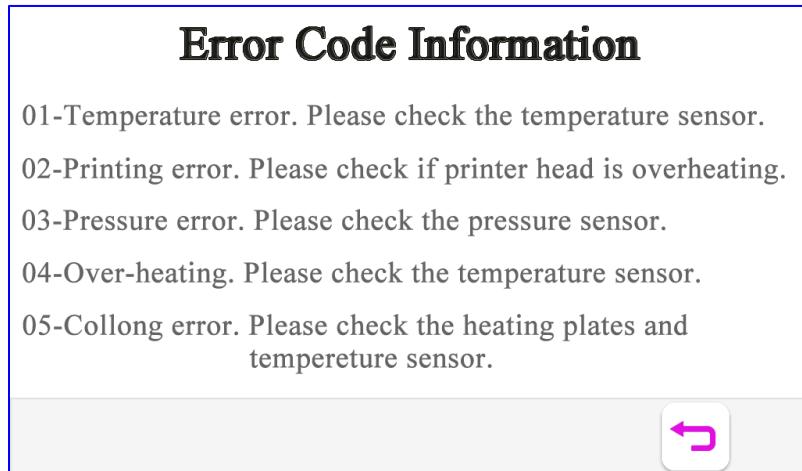


Figure 24 Código de error

7. Verificación del equipo: durante el uso de la máquina de sellado médico, debido al envejecimiento o daño de los componentes, el desgaste o la flojedad de las piezas móviles y los componentes de calentamiento, causarán fluctuaciones en la temperatura de sellado térmico del equipo, la presión de sellado, la velocidad de sellado y otros parámetros. Como resultado, los parámetros de sellado mostrados por el dispositivo son inconsistentes con los parámetros de trabajo reales. Por lo tanto, de acuerdo con los requisitos de estándares relevantes como "WS310.2-2016" y el estándar nacional "ISO 11607", se requieren tarjetas de prueba de sellado de alta y baja temperatura durante el uso diario del equipo. Al mismo tiempo que la inspección diaria de Probador de resistencia de sellado, debe realizarse una inspección completa y calibración de parámetros de la máquina de sellado regularmente (se recomienda una vez cada dos años). Nuestra empresa brinda servicios de verificación en esta área. Después de recibir el equipo del usuario, utilizaremos el equipo de prueba especial para realizar la siguiente verificación del rendimiento del sello en el sellador:

1) Verificación del rendimiento (PQ): calibre todos los parámetros de sellado de la máquina de sellado médico para garantizar que la pantalla del equipo y los parámetros de trabajo sean consistentes, y haga que sus parámetros de sellado cumplan completamente con los materiales de embalaje utilizados para lograr el mejor efecto de sellado.

2) Repetir calificación (RQ): actualización de software después de la revisión del equipo. Después de cambiar los materiales de embalaje de diferentes fabricantes o cambiar el proceso de esterilización, el efecto de sellado debe verificarse repetidamente para garantizar que el efecto de sellado del material de embalaje utilizado por el usuario y la repetibilidad y

reproducibilidad del proceso de trabajo estén garantizados..

3) Mantenimiento del equipo: reemplace la cinta o cinta de PTFE desgastada, ajuste la presión de sellado, limpie los restos de papel y el polvo acumulado dentro del equipo y repare las diversas fallas del equipo para garantizar el funcionamiento estable del equipo..

4) Alcance del equipo de verificación: como nuestra empresa se especializa en la producción y venta de máquinas de sellado médico, con un equipo de verificación profesional e instrumentos de verificación profesionales, podemos llevar a cabo los servicios de verificación del rendimiento del sellado de nuestra empresa, otras compañías o equipos de sellado importados.

Para los servicios de verificación anteriores, nuestra empresa implementa dos métodos de devolución in situ o de equipos a la fábrica. La verificación del regreso a la fábrica requiere que el usuario envíe por correo la máquina de sellado a nuestra empresa y coloque los rollos de embalaje de alta y baja temperatura utilizados por los usuarios con el equipo de al menos 5 my bolsas de embalaje de alta y baja temperatura. No menos de 20, si usa varias marcas de materiales de embalaje al mismo tiempo, se requiere la misma cantidad de correo. Consulte la información de contacto del manual de operación para contactarnos para la recopilación de tarifas de verificación. Nuestra empresa cobrará una tarifa de verificación razonable de acuerdo con los diferentes equipos utilizados por el usuario.

8. Limpieza:

- 1) Apague el interruptor de alimentación y desconecte la toma de corriente antes de limpiar la superficie del sellador.
- 2) La superficie exterior del gabinete y la pantalla deben limpiarse con un paño suave y un detergente que no se grabe, como el jabón. Nunca use materiales abrasivos como lana de acero para limpiar la superficie o la pantalla.
- 3) Está estrictamente prohibido insertar cualquier objeto en el mecanismo de ventilación e impresión durante el proceso de limpieza para evitar descargas eléctricas o daños al equipo.
- 4) Cuando limpie objetos alrededor del equipo, evite que las gotas de agua u objetos pequeños entren al equipo a través de los orificios de enfriamiento o el puerto de reemplazo de la cinta de la impresora.



Warning: Do not use any objects with water to come into contact with the equipment!

- 5) El equipo se usa durante aproximadamente dos años. Debido a la acumulación de polvo y desechos de papel de desecho acumulados durante el uso, dejará peligros ocultos para el funcionamiento normal del equipo y también puede afectar el sellado térmico y el rendimiento de impresión del equipo. La cinta adhesiva de PTFE en la superficie de la placa también se desgastará con el aumento del número de sellos térmicos. Se recomienda que el usuario se ponga en contacto con el distribuidor de la empresa o el equipo a tiempo, y el profesional llevará a cabo el mantenimiento para

eliminar los restos dentro del equipo y reemplazarlo. La cinta adhesiva de politetrafluoroetileno extenderá en gran medida la vida útil del equipo.

9. Resolución de problemas:

Problema	Causa	Solución
1. No funciona	1. La malla del engranaje es pobre 2, el motor está dañado 3, mala conexión del motor 4, el tablero de control principal está dañado	1. Gire la correa de distribución en sentido horario 2, reemplace el motor 3. Vuelva a conectar el cable del motor. 4, reemplace la placa de control principal
2. No funciona el motor de la cinta	1. Retire la cinta y observe si el motor de la cinta gira. 2, la conexión del motor de cinta no es buena 3, el tablero de control principal está dañado 4, el motor de cinta gira a una velocidad rápida	1. El motor de la cinta gira, el problema de la cinta necesita ser reemplazado por una nueva cinta. 2. Vuelva a conectar el cable plano del motor. 3, reemplace la placa de control principal 4. La placa de control principal está dañada y la placa de control principal se reemplaza.
3. No arranca normalmente	1, el poder no está conectado correctamente 2, el interruptor de encendido no está en su lugar 3. El fusible en el interruptor está dañado. 4, placa de calentamiento protección contra sobrecalentamiento 5, componentes de protección térmica quemados 6, la fuente de alimentación conmutada está dañada	1, accede a la fuente de alimentación estándar de 220V, 50Hz 2. Presione el interruptor de encendido "encendido-apagado" repetidamente 3, reemplace el fusible 4, el dispositivo se apaga y se enfriá a temperatura ambiente 5. Compruebe el componente de protección térmica después de enfriar a temperatura ambiente. Si el circuito está abierto, reemplace el componente de calefacción. 6. Compruebe si la fuente de alimentación conmutada tiene una salida de voltaje nominal y reemplace la fuente de alimentación de CC.
4. No enciende se la pantalla	1. Contacto deficiente del cable del panel de control 2, el panel de control está dañado	1. Vuelva a enchufar el cable del panel de control y observe si el cable está conectado. 2. Vuelva a colocar el panel de control. Tenga en cuenta que la conexión a la placa de control

	3, el tablero de control principal está dañado	principal no debe invertirse. 3. Reemplace la placa de control principal
5. El cabezal de impresión no escribe totalmente	1, el cabezal de impresión rompe la aguja 2, falla del cabezal de impresión 3, los componentes principales del tablero de control están dañados	1, reemplace el cabezal de impresión 2. Compruebe si la conexión entre el cabezal de impresión y la placa de control principal es deficiente. Compruebe si el cabezal de impresión está dañado. 3, registrar el fenómeno de la falta de contacto con el mantenimiento de fábrica
6. La impresión no es clara	1. La cinta está consumida o dañada. 2, los tornillos de fijación del cabezal de impresión están flojos 3, falla del motor de cinta 4, los componentes principales del tablero de control están dañados	1, reemplace la nueva cinta 2, apriete los tornillos sueltos del cabezal de impresión 3. Verifique la conexión entre el motor de la cinta y el tablero de control principal para eliminar la falla de contacto, la cinta está atascada en una posición determinada, etc. Verifique si el motor está dañado si está dañado. 4, registrar el fenómeno de la falta de contacto con el mantenimiento de la fábrica
7. No imprime	1. La función de impresión no está desactivada. 2. La placa de guía está demasiado adelantada, la bolsa ingresa a la máquina de sellado a poca profundidad y no toca el cabezal de impresión. 3, el cabezal de impresión está defectuoso 4, imprimir interruptor fotoeléctrico sin respuesta 5. ¿Está dañado el componente del tablero de control?	1. Active la función de impresión y verifique las opciones de impresión. 2. Ajuste la posición de la placa de guía hacia atrás 3. Revise el cable entre el cabezal de impresión y el tablero de control principal para eliminar la falla, como un contacto deficiente, y verifique si el cabezal de impresión está dañado. 4. Compruebe si el cable de conexión está en mal contacto, si el interruptor fotoeléctrico está suelto, si hay alguna salida, si está dañado, reemplácelo. 5, registrar el fenómeno de la falta de contacto con el mantenimiento de la fábrica

8. Se sobrecalienta el cabezal de impresión	1, el cable del cabezal de impresión está suelto 2, protección automática de sobrecalentamiento del cabezal de impresión 3, el cabezal de impresión está defectuoso 4, la temperatura ambiente es demasiado alta o demasiado baja 5, los componentes principales del tablero de control están dañados	1. Vuelva a conectar el cable del cabezal de impresión. 2. Después de apagar y enfriar el equipo a temperatura ambiente, vuelva a encenderlo. 3. Compruebe la conexión entre el cabezal de impresión y la placa de control principal para eliminar la falla de contacto o la soldadura de la junta de soldadura. Compruebe si el cabezal de impresión está dañado. 4, ajuste la temperatura ambiente entre 20 ~ 40 °C 5, registrar el fenómeno de la falta de contacto con el mantenimiento de la fábrica
9. Baja temperatura	1, el voltaje de entrada no cumple los requisitos 2, la placa calefactora está dañada 3, el sensor de temperatura está dañado 4, la línea de conexión está suelta 5, los componentes principales del tablero de control están dañados	1, accede a la fuente de alimentación estándar de 220V, 50Hz 2, reemplace los componentes de calefacción 3, reemplace los componentes de calefacción 4, vuelva a comprobar que la conexión no es un mal contacto 5, registrar el fenómeno de la falta de contacto con el mantenimiento de la fábrica
10. Sin alimentación	1, falla del motor 2, el voltaje de entrada no cumple los requisitos 3. El interruptor fotoeléctrico en la entrada está suelto. 4. El interruptor fotoeléctrico en la entrada está defectuoso. 5, los componentes principales del tablero de control están dañados	1. Verifique la conexión entre el motor y el tablero de control principal para eliminar la falla, como un mal contacto. Verifique si el motor está dañado. 2. Conéctese a la corriente alterna normal de 220V, 50Hz. 3, reajuste en su lugar y efectivamente reparado 4. Compruebe la conexión entre el interruptor fotoeléctrico y la placa principal para eliminar la falla, como un contacto deficiente, y verifique si el interruptor fotoeléctrico está dañado. 5, registrar el fenómeno de la falta de contacto

		con el mantenimiento de la fábrica
11. Sin calentamiento	1. El cableado de la placa calefactora no está conectado correctamente. 2, la placa calefactora está dañada 3, los componentes principales del tablero de control están dañados	1. Verifique la conexión entre la placa calefactora y el tablero de control principal para eliminar las fallas, como un mal contacto. 2, reemplace los componentes de calefacción 3, registrar el fenómeno de la falta de contacto con el mantenimiento de fábrica
12. Fecha errónea	1, verifique que la configuración sea incorrecta 2, la batería del reloj del tablero de control principal está agotada 3, los componentes principales del tablero de control están dañados	1, reiniciar 2, reemplace la batería 3, registrar el fenómeno de la falta de contacto con el mantenimiento de fábrica
13. Interferencia	1, la fuente de alimentación está mal conectada a tierra 2. El cableado del sensor no está conectado correctamente. 3. Interferencia electromagnética externa. 4, los componentes principales del tablero de control están dañados	1. Reinicie y verifique si la conexión a tierra está efectivamente conectada a tierra. 2, verifique la conexión para eliminar fallas como un contacto deficiente 3, reinicie la máquina 4, registrar el fenómeno de la falta de contacto con el mantenimiento de la fábrica
14. La pantalla aparece confusa	1, confusión en la ejecución del programa 2, la falla de la pantalla 3, los componentes principales del tablero de control están dañados	1, reiniciar apagado 2. Verifique la conexión entre la pantalla de inspección y el tablero de control principal para eliminar la falla del contacto o la soldadura de componentes. Si la pantalla de inspección está dañada, reemplácela. 3, registrar el fenómeno de la falta de contacto con el mantenimiento de fábrica
15. Arrugas y derretimiento s de película	1, la temperatura de trabajo es demasiado alta	1, reduzca el ajuste de temperatura del sello 2. Póngase en contacto con el fabricante para

plástica	2, el control de temperatura de la máquina de sellado no está permitido	su reparación.
16. Sin pantalla	1, fallo de pantalla 2, confusión en la ejecución del programa 3, los componentes principales del tablero de control están dañados	1. Verifique la conexión entre la pantalla de inspección y el tablero de control principal para eliminar las fallas, tales como contacto deficiente y soldadura de componentes. Si la pantalla de inspección está dañada, reemplace la nueva. 2, apague nuevamente 3, registrar el fenómeno de la falta de contacto con el mantenimiento de fábrica
17. Para en el medio	1, confusión en la ejecución del programa 2, protección contra sobrecalentamiento de la placa calefactora 3, falla del motor 4, los componentes principales del tablero de control están dañados	1, reiniciar después de apagar 2. El dispositivo se apaga y se enfria a temperatura ambiente. 3. Verifique la conexión entre el motor y el tablero de control principal para eliminar la falla, como un mal contacto, y verifique si el motor está dañado. 4, registrar el fenómeno de la falta de contacto con el mantenimiento de la fábrica
18. Advertencia de presión	1, la presión de sellado es demasiado alta 2, la presión de sellado es demasiado baja 3, el transmisor de presión está dañado	1. Reduzca la presión del rodillo de presión para cumplir con los requisitos 2. Aumente la presión del rodillo de presión para cumplir los requisitos. 3, reemplace el transmisor de presión
19. Sin sellado	1, la temperatura de trabajo es demasiado baja 2, el control de temperatura de la máquina de sellado no está permitido 3, el grosor de la película de plástico es demasiado grande 4, la presión dentro del equipo se reduce 5, hay agua y manchas en el	1. Aumente el valor de ajuste de temperatura del sello 2. Póngase en contacto con el fabricante para su reparación. 3, aumente el valor de ajuste de temperatura del sello 4, ajuste o reemplace adecuadamente el resorte de compresión 5, reemplace la bolsa ordenada 6, para evitar que materias extrañas entren en

	<p>sello</p> <p>6, hay un cuerpo extraño en el sello</p> <p>7, el rodillo de presión está manchado de suciedad</p>	<p>el área de sellado</p> <p>7, eliminar la suciedad</p>
20. La línea de alimentación se sobrecalienta	<p>1. El diámetro del orificio de entrada de la toma de transmisión de potencia es demasiado delgado.</p> <p>2, el uso de la tira hace que el cable de extensión del dispositivo sea demasiado largo</p> <p>3, la configuración de temperatura de espera es demasiado alta</p>	<p>1. Verifique el sistema de entrada del zócalo para volver a tender el cable</p> <p>2, no use más de 5 m de cable de extensión</p> <p>3, baja la temperatura de espera</p>
21. El sello no es recto	<p>1, la temperatura de trabajo es demasiado baja</p> <p>2, el control de temperatura de la máquina de sellado no está permitido</p> <p>3, el grosor de la película de plástico es demasiado grande</p> <p>4, la presión dentro del equipo se reduce</p> <p>5, hay agua y manchas en el sello</p> <p>6, hay un cuerpo extraño en el sello</p> <p>7, el rodillo de presión está manchado de suciedad</p>	<p>1. Aumente el valor de ajuste de temperatura del sello</p> <p>2. Póngase en contacto con el fabricante para su reparación.</p> <p>3. Aumente el valor de ajuste de temperatura del sello</p> <p>4. Ajuste o reemplace adecuadamente el resorte de compresión</p> <p>5. Remplace la bolsa ordenada</p> <p>6. Para evitar que materias extrañas entren en el área de sellado</p> <p>7. Eliminar la suciedad</p>
22. No puede parar de calentar	<p>1, el sensor de temperatura está dañado</p> <p>2, los componentes principales del tablero de control están dañados</p>	<p>1, reemplace los componentes de calefacción</p> <p>2, registrar el fenómeno de la falta de contacto con el mantenimiento de fábrica</p>

23. Temperatura de superficie. sobrecalentar	1, la temperatura de sellado térmico del dispositivo está configurada demasiado alta 2, el ventilador de refrigeración está defectuoso. 3, la acumulación de elementos alrededor del ventilador de refrigeración 4, la temperatura ambiente es demasiado alta 5, la configuración de temperatura de espera es demasiado alta	1, reduzca el número de sellos, de modo que el equipo se enfríe 2. Compruebe si el ventilador de enfriamiento funciona correctamente y elimine el aire caliente. De lo contrario, reemplace el ventilador de enfriamiento. 3, lejos de la pared o quitar elementos alrededor del ventilador 4. Cambie la temperatura ambiente o colóquela en un entorno que cumpla con los requisitos de uso. 5, baja la temperatura de espera
24. Al tocar el dispositivo suena un clic	1. El cable de toma de tierra no está conectado. 2, fuga de equipo	1. El cable a tierra del zócalo debe estar conectado a tierra de manera confiable. 2. No toque el dispositivo, apague inmediatamente la alimentación, desenchufe el cable de alimentación, póngase en contacto con la fábrica para su inspección y reparación.
25. La falta de equipo auxiliar afecta el trabajo normal.	1, la bolsa no se puede cortar 2, la eficiencia de sellado es demasiado baja 3, ningún lugar para guardar la bolsa, lo que afecta la eficiencia 4, la resistencia de sellado no se puede detectar 5, el efecto de sellado no se puede detectar	1. Compre una cortadora de bolsas de rollo simple o doble, compre una cortadora automática 2. Comprar mesa de rodillos o mesa plana 3, compre una estación de trabajo multifunción especial de acero inoxidable 4, compra probador de resistencia de sellado 5, compra tarjeta de prueba y lupa

El fenómeno de falla anterior se repara para el personal de mantenimiento autorizado. Si el equipo aún no funciona correctamente, comuníquese con nuestra empresa o agente autorizado.

XIV. Precauciones



Los no profesionales no deben abrir la carcasa exterior del dispositivo para evitar posibles descargas eléctricas o quemaduras causadas por componentes eléctricos fuertes o de alta temperatura dentro del dispositivo. Cualquier reparación y actualización del equipo debe ser realizada por personal capacitado y autorizado por nuestra empresa.

- Apague la alimentación o desenchufe la fuente de alimentación cuando no utilice el dispositivo durante mucho tiempo.
- Si la máquina de sellado emite humo, olores u otros fenómenos anormales, apague inmediatamente la alimentación, desenchufe el cable de alimentación y el uso continuado puede provocar un incendio. Póngase en contacto con la compañía o un agente autorizado inmediatamente después del descubrimiento y continúe usándolo después de la resolución de problemas.
- ¡Está estrictamente prohibido sellar la bolsa Tyvek (bolsa de baja temperatura de 120 °C) a alta temperatura (superior a 140 °C)!
- Si el dispositivo se bloquea debido a un objeto duro o un fuerte impacto externo, no toque ni intente quitar la parte rota, deje de usarlo de inmediato y comuníquese con nuestra compañía o agente a tiempo.
- Está estrictamente prohibido encender la máquina por la fuerza cuando el equipo está dañado o funciona mal, y solo se puede usar después de que el fabricante o el personal autorizado reparen normalmente.
- La electricidad estática causará grandes daños al tablero de control. ¡Asegúrese de que la fuente de alimentación de la máquina de sellado esté bien conectada a tierra!
- Antes de llevar a cabo cualquier operación, mantenimiento y mantenimiento del equipo, siga las señales de advertencia amarillas en la superficie y en el interior del equipo, y lea cuidadosamente y comprenda completamente el contenido de cada capítulo del manual de operación y mantenimiento, especialmente con signos especiales Lo que debe notarse. Si el equipo se usa de una manera no especificada por nosotros, la protección provista por el equipo puede verse afectada.
- Guarde el manual de operación y mantenimiento por completo dentro de la vida útil del equipo y asegúrese de que todas las actualizaciones recibidas se puedan guardar con el manual de operación y mantenimiento. Se recomienda que coloque este manual de operación y mantenimiento en una ubicación conveniente para una fácil referencia durante la operación del equipo. Cuando el sitio o la unidad del equipo cambian, debe asegurarse de que el manual de operación y mantenimiento se transfiera o entregue como parte de todo el equipo.
- El manual de operación y mantenimiento debe conservarse adecuadamente para evitar pérdidas o daños, e incluso se deben evitar daños menores. El operador está obligado a reparar o completar la parte faltante, dañada o que ya no es aplicable del manual de operación y mantenimiento.

- Bajo ninguna circunstancia nadie debe eliminar o eliminar ningún contenido del manual de operación y mantenimiento. Si encuentra una situación que no coincide con las instrucciones del manual de operación y mantenimiento o no está cubierta en el manual de operación y mantenimiento, comuníquese con nuestra compañía a tiempo para actualizar.

Resumen: No importa qué método se use para identificar el dispositivo de sellado, no importa qué método se use para probar el efecto de sellado, no importa cuántas regulaciones se implementen para garantizar el funcionamiento normal del dispositivo de sellado, el propósito es asegurar que Los artículos se esterilizan antes de abrirse. Mantenga la esterilidad para garantizar que el equipo de sellado funcione en condiciones normales de trabajo, de modo que la calidad del sellado esté efectivamente garantizada.



MESTRA®

Your trusted brand

Talleres MestraItua S.L.

Txori-erri Etorbidea, 60

T: (+34)944530388 - F: (+34)944711725

mestra@mestra.es - www.mestra.es

48150 SONDIKA - BILBAO - ESPAÑA