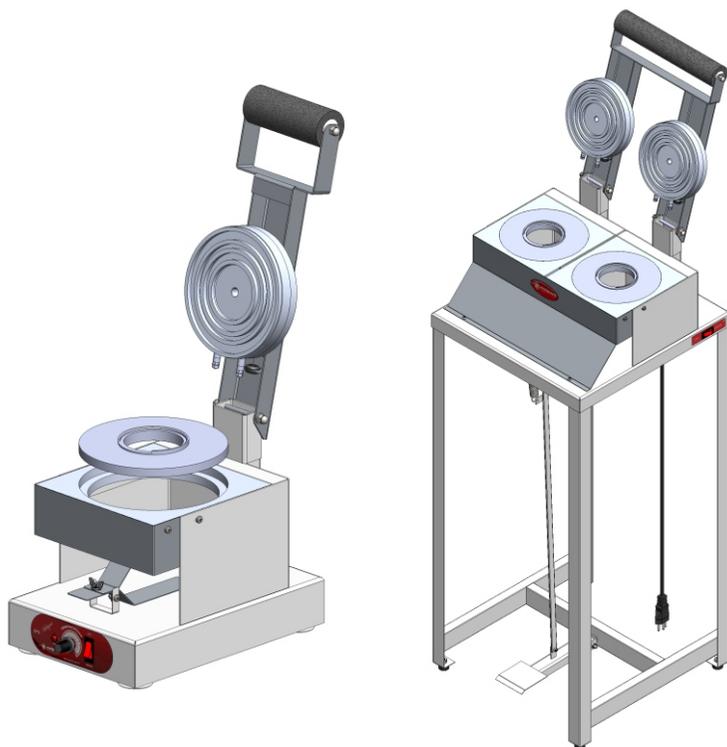


sulpack[®]

máquinas para embalagens



MANUAL DE INSTRUÇÕES

Seladoras de potes

MODELOS

SPO 150 M G2 127V / SPO 150 M G2 220V

SPO 150 P G2 127V / SPO 150 P G2 220V

SPO UNIQUE 127V / SPO UNIQUE 220V

SPO UNIQUE LISA 127V / SPO UNIQUE LISA 220V

SPO MIX 127V / SPO MIX 220V

SUMÁRIO

1.Introdução.....	03
2.Instalação.....	04
3.Instalação elétrica.....	04
4.Utilização.....	05
5.Especificações.....	05
6.Descrição dos componentes.....	05
7.Modos de usar.....	07
8.Limpeza do equipamento.....	08
9.Extrator.....	08
10.Maneiras de preservar seu equipamento.....	08
11.Maneiras de obter qualidade de solda.....	08
12.Termo de garantia.....	10
13.Anexo 1.....	11

INTRODUÇÃO

Obrigado por adquirir este produto da marca Sulpack.

A **Sulpack Ind. de Máq. para Embalagens Ltda.** garante este produto pelo período de 06 meses já acrescidos da Garantia Legal contra todo e qualquer defeito de fabricação.

Este produto foi produzido dentro dos padrões de segurança estabelecidos por normas internacionais que proporcionam ao usuário a certeza de que o mesmo estará protegido contra possíveis problemas decorrentes da falta de segurança na parte elétrica, assim como estará assegurado de ter adquirido um produto de qualidade.

Consumidor: Leia atentamente este Manual de Instruções para poder utilizar o seu produto da melhor maneira, obter o máximo rendimento proporcionando maior durabilidade ao mesmo.

Atenciosamente



Este aparelho não se destina à utilização por pessoas (inclusive crianças) com capacidades físicas, sensoriais ou mentais reduzidas, ou por pessoas com falta de experiência e conhecimento, a menos que tenham recebido instruções referentes à utilização do aparelho ou estejam sob a supervisão de uma pessoa responsável pela sua segurança.

Recomenda-se que as crianças sejam vigiadas para assegurar que elas não estejam brincando com o aparelho.

INSTALAÇÃO

- * Primeiramente identifique qual o modelo da sua Seladora;
- * Leia atentamente todo o manual do usuário antes de ligar o equipamento;
- * Para modelos de mesa coloque a máquina sobre uma superfície limpa e bem lisa (ex: mármore, granito, fórmica, etc.) umedecendo um pouco com água limpa e pressione a máquina para que as ventosas possam se fixar.

INSTALAÇÃO ELÉTRICA

Antes de ligar o seu equipamento, verifique se a tensão da rede elétrica (127V ou 220V) é a mesma do equipamento que você adquiriu.



Faça o devido aterramento do seu equipamento.



Seu equipamento foi produzido com cabo de alimentação que atende NBR 14.136, padrão 03 pinos redondos 2P + T. O pino central é o terra.

ATENÇÃO

Caso o cabo de alimentação estiver danificado ou rompido, deverá ser substituído somente por agente autorizado ou pessoa qualificada, a fim de evitar riscos.

IMPORTANTE:

- A variação de tensão causa alteração na temperatura de operação do equipamento;
- A tomada de energia deve ser exclusiva para este produto;
- A instalação elétrica deve atender a NBR5410;
- Não utilize adaptadores tipo “T(s)” para conexão do aparelho à rede elétrica. Use somente tomadas com aterramento.

UTILIZAÇÃO / FINALIDADE

Equipamento indicado para selar potes redondos.

ESPECIFICAÇÕES

Especificações	SPO 150 M G2 127V	SPO 150 M G2 220V	SPO 150 P G2 127V	SPO 150 P G2 220V	SPO MIX 127V
Matriz de solda ¹	01 matriz diâmetro 75mm 01 matriz diâmetro 100mm 01 matriz diâmetro 120mm 01 matriz diâmetro 150mm		02 matriz diâmetro 75mm 02 matriz diâmetro 100mm 02 matriz diâmetro 120mm 02 matriz diâmetro 150mm		01 matriz diâmetro 192mm
Altura máxima do pote [mm]	130				100
Tensão [V]	127	220	127	220	127
Pot. Instalada [W]	240	240	480	480	350
Tempo Pré aquecimento [minutos]	15 minutos				20 minutos
Temperatura de operação [°C]	± 235 10% ²				90 à 250 ± 10% ^{2 3}
Especificações	SPO UNIQUE 127V	SPO UNIQUE 220V	SPO UNIQUE LISA 127V	SPO UNIQUE LISA 220V	SPO MIX 220V
Matriz de solda ¹	01 matriz diâmetro 93mm 01 matriz diâmetro 160mm		conforme solicitado pelo cliente		01 matriz diâm. 192mm
Altura máxima do pote [mm]	130		130		100
Tensão [V]	127	220	127	220	220
Pot. Instalada [W]	240	240	240	240	350
Tempo Pré aquecimento [minutos]	20 minutos				
Temperatura de operação [°C]	90 à 250 ± 10% ^{2 3}				

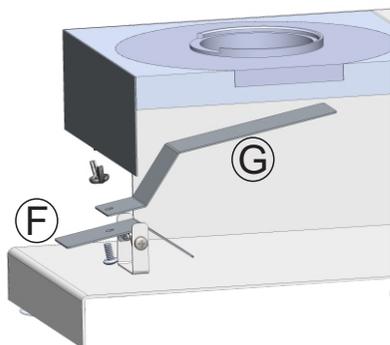
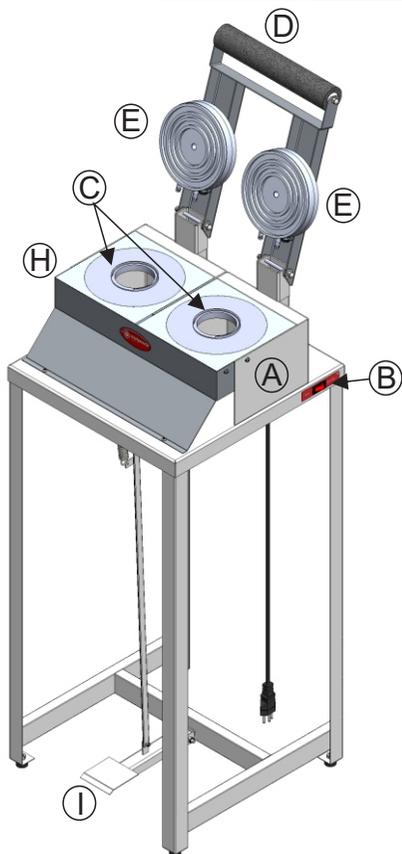
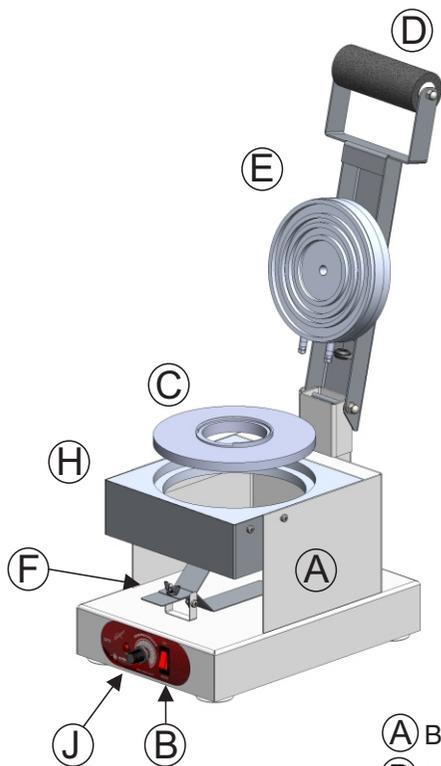
Nota 1: Todos os tamanhos de matriz de solda acompanham a máquina. Este diâmetro representa a medida externa da borda do pote. Muitos potes possuem diferentes bordas e precisam de uma matriz especial para a aplicação.

Nota 2: A temperatura de operação pode variar mais de 10% caso ocorra variação na tensão da rede elétrica ou fique ligada por tempo muito longo sem ser operada;

Nota 3: Os limites de temperatura podem sofrer variações de ± 10%. Cada nível corresponde a uma variação de aproximadamente 10°C.

DESCRIÇÃO DOS COMPONENTES

Modelo SPO MIX não possui extrator para potes.



- (A) Base equipamento Epóxi branca;
- (B) Interruptor Liga/ Desliga;
- (C) Matriz de solda;
- (D) Quadro de solda;
- (E) Matriz de solda aquecida;
- (F) Base do extrator;
- (G) Extrator (acessório removível);
- (H) Base para matriz de solda;
- (I) Pedal somente para extratores SPO 150 P;
- (J) Botão de regulagem da temperatura da selagem somente no modelo SPO UNIQUE e SPO MIX.

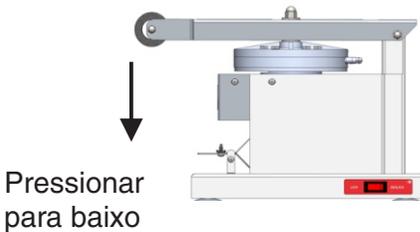
MODO DE USAR

- Abrir o quadro de solda para a posição de descanso;
- Nos modelos **SPO UNIQUE, SPO UNIQUE LISA** e **SPO MIX**:
Ajustar a temperatura da selagem em aproximadamente 6,5 para plástico ou 10 para alumínio;
- Ligar o interruptor do equipamento e esperar aproximadamente 15 minutos para começar o trabalho.



Caso a temperatura ambiente esteja abaixo de 25°C aguardar 30 minutos de pré aquecimento;

- Selecionar a matriz de solda correspondente ao diâmetro do seu copo e encaixar na base para a matriz de solda;
- Encaixar pote na matriz de solda e posicionar o selo. Ao colocar o selo observar o lado. Selos de alumínio o lado plastificado deve ficar virado para o pote, para selos de plástico o plástico possui um lado específico para ficar virado para o pote que é orientado pelo fabricante dos selos;
- Abaixar o quadro de solda e pressioná-lo sobre os potes por aproximadamente 1 à 3 segundos. O tempo de solda pode variar em função da embalagem e/ou do selo;

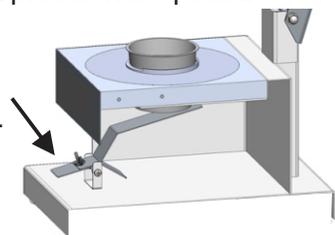


Retornar o quadro de solda para a posição de repouso;



- Retirar o pote pressionando a base do extrator para deslocar o pote para cima. Para o modelo de pedal SPO 150 P G2 pressionar o pedal.

Pressionar a base do extrator



Modelo SPO MIX não possui extrator para potes.

LIMPEZA DO EQUIPAMENTO

- Limpar a máquina periodicamente;
- A limpeza deve ser feita com a máquina desligada;
- Atenção: a limpeza da 'matriz de solda aquecida' deve ser feita somente em temperatura ambiente, caso contrário a peça pode ser danificada.

EXTRATOR

O extrator deve ser posicionado para cima 'Figura A' quando se trabalha com potes até 80mm de profundidade.

Quando se utiliza potes com profundidade do copo maior que 80mm o extrator deve ser posicionado para baixo conforme 'Figura B'.

Modelo SPO MIX não possui extrator para potes.

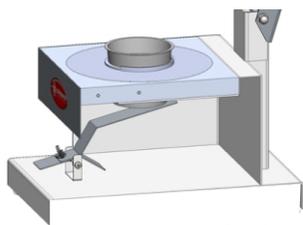


Figura A

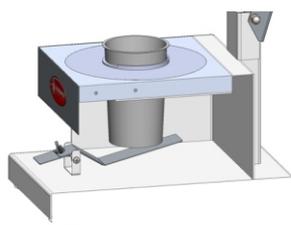


Figura B

Fixar o extrator na base do extrator com o parafuso e a porca borboleta;

MANEIRAS DE PRESERVAR SEU EQUIPAMENTO

- Lubrificar a máquina nas partes móveis;
- Evite deixar a máquina com o quadro de solda abaixado se estiver aquecida;
- Nunca coloque a máquina sob jato de água;
- Não levantar e transportar a máquina puxando pelo quadro de solda;
- Procure não movimentar de lugar a máquina modelo SPO150 M G2, SPO UNIQUE, SPO UNIQUE LISA e SPO MIX, pois esta operação pode danificar as ventosas. Caso seja necessário, puxar levemente para cima um lado da carcaça por vez até que as ventosas se soltem.

MANEIRAS DE OBTER QUALIDADE DE SOLDA

- Antes de colocar o selo sobre o pote verifique se as bordas do pote estão limpas e isentas de alimento ou gordura;
- Observe o lado correto do selo. A tentativa de solda com o selo invertido causa acúmulo de plástico na recartilha de selagem;

- Utilizar sempre selo aluminizado no modelo SPO 150 M G2 e SPO 150 P G2;
- Na selagem dos potes de polietileno devem ser utilizados selos revestidos em uma camada interna de verniz (PS) ou UNIVERSAL;
- Alguns potes encontrados no mercado apresentam tampas que não são compatíveis com a utilização de selos;
- Para selar é necessário que o selo seja compatível com o material do pote e laminado. Se o selo não for laminado existe a possibilidade de não selar, grudar na matriz e encolher quando a matriz aquecida se aproxima do selo;
- Bordas do pote irregulares prejudicam a selagem;
- Selos laminados possuem o lado correto para selagem, verifique o lado correto com o fornecedor do selo.

TABELA DE PROBLEMAS E PROCEDIMENTOS

PROBLEMA	CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO
EQUIPAMENTO NÃO LIGA	1) Falta de energia na rede elétrica; 2) Tensão da rede elétrica; 3) Plugue fora da tomada; 4) Condições da tomada.	1) Verifique a tensão correta; 2) Conecte o plugue na tomada.
NÃO SELA. MÁQUINA AQUECE MUITO OU AQUECE POUCO.	1) Rede elétrica não compatível; 2) Máquina ligada muito tempo sem utilizar; 3) Tempo de pré-aquecimento insuficiente; 4) Temperatura programada errada nos modelos com controle de temperatura.	1) Verifique a tensão da rede elétrica; 2) Desligue o equipamento se não utilizar por período muito longo; 3) Ajuste o tempo de pré-aquecimento corretamente; 4) Caso tenha controle de temperatura altere o nível de temperatura e teste novamente.
MÁQUINA AQUECE MAS NÃO SOLDA	1) Tempo de solda muito baixo; 2) Falta de pressão durante a solda.	1) Manter por mais tempo pressionado; 2) Pressionar mais o quadro para baixo.
A SOLDA FICA AMASSADA	1) Excesso de pressão no quadro.	1) Diminuir a pressão feita sobre o quadro durante solda.
SOLDA ABRE	1) Sujeira na recartilha de soldagem (matriz aquecida); 2) Sujeira nas bordas do plástico; 3) Temperatura programada errada nos modelos com controle de temperatura.	1) Deixe esfriar equipamento e limpe a matriz aquecida; 2) Limpe potes retirando sujeira das bordas do pote; 3) Caso tenha controle de temperatura altere o nível de temperatura e teste novamente.
SOLDA ABRE EM UM DOS LADOS	1) O pote não é uniforme; 2) A boca do pote não se encaixa perfeitamente na matriz; 3) Desgate na matriz.	1) Substituir o pote; 2) O pote utilizado possui bordas largas; 3) Substituir a peça.

TERMO DE GARANTIA

Garantimos que este produto está assegurado contra defeitos de fabricação pelo período de 06 (seis) meses já acrescidos da Garantia Legal, contados a partir da data de aquisição pelo primeiro consumidor conforme nota fiscal.

A Sulpack Ind. de Máquinas para Embalagens Ltda., tem pareceres exclusivos e não autoriza outras pessoas a julgar defeitos ocorridos no período de garantia, restringindo sua responsabilidade à substituição de peças com defeito, desde que essas peças sejam previamente identificadas por técnico credenciado ou pela própria fábrica, as quais deverão ser enviadas a fábrica para averiguação do possível defeito. Após a avaliação técnica serão remetidas ao cliente, sem ônus se comprovado defeito de fabricação.

Anula-se a garantia para produtos que tenham sido eventualmente reparados, modificados ou desmontados, bem como para aqueles que tenham sua utilização fora das especificações e orientações da fábrica.

A garantia é balcão, ou seja, a(s) peça(s) ou equipamento(s) com defeito deve(m) ser encaminhado(s) à fábrica ou Assistência Técnica mais próxima para análise.

No período de garantia, todas as peças substituídas e os serviços de execução serão gratuitos, nas condições deste termo. “As peças substituídas em garantia pertencem à Sulpack, e se solicitado deverão ser devolvidas à fábrica”.

EXCLUEM-SE DA GARANTIA:

- Utilização inadequada;
- Efeitos de corrosão, quedas, fogo, instalações elétricas deficientes, acionamento com voltagem invertida do produto e oscilações de energia;
- Desgaste natural de borrachas e silicones, fios de resistências, fios de corte e fitas protetoras;
- Qualquer dano em componentes como, por exemplo, placas eletrônicas, fiação que tenham sido causados por insetos (baratas) ou por roedores (ratos), onde estes roem fios e urenam sobre os componentes, causando com isso os chamados curtos circuitos
- .As despesas de transporte (embalagem e frete), de produtos que devem retornar à fábrica, correm por conta e risco do cliente, salvo entendimentos entre a fábrica / revendedor / usuário.

A GARANTIA FICA AUTOMATICAMENTE INVALIDADA:

- Pelo decurso de prazo;
- Inobservância de qualquer uma das recomendações constantes deste termo de garantia e manual de instruções;
- Quando não for enviada à fábrica a 2ª via da nota fiscal ou sua cópia autenticada;
- Para qualquer demanda judicial fica eleito o foro da comarca de Caxias do Sul - RS, com renúncia de qualquer outro, por mais privilegiado que seja ou venha a ser.

SE FOR ENTRAR EM CONTATO COM O FABRICANTE, LEIA ATENTAMENTE O MANUAL E TENHA EM MÃOS A NOTA FISCAL DE COMPRA.

Sulpack Ind. de Máq. para Embalagens Ltda
Rua Vereador Otto Scheifler, 899 Desvio Rizzo – (54) 3223-9351
CEP 95110-770 – Caxias do Sul/RS – Brasil
CNPJ 00.319.979/0001-65

ANEXO 1

Termofusão

A termofusão, conhecida também como soldagem com elemento aquecido, emprega a energia elétrica como fonte geradora de calor.

O processo depende da intensidade de fonte de calor, pressão exercida sobre a área de solda e tempo de processo.

Por meio de resistências, a placa metálica é aquecida, transmitindo o calor para a embalagem provendo fusão da embalagem já prensada.

Selos Plásticos

Os filmes plásticos utilizados para fechamento de potes podem ser encontrados no mercado laminados ou não.

Filmes laminados apresentam uma estrutura e não deformam ao serem submetidos ao calor. Outra característica do filme laminado é que pode ser **Easy Open** facilitando a abertura do pote sem que o selo rasgue e deixe resíduos nas bordas.

Já os filmes que não são laminados, tais como PP e BOPP também podem ser utilizados, porém quando submetidos ao calor tendem a se deformar. A abertura dos selos comuns não são possíveis sem que o selo rasgue podendo ficar resíduo do selo nas bordas do pote.



Sulpack Ind. de Máq. para Embalagens Ltda.
Rua Vereador Otto Scheffler, 899 Desvio Rizzo - Fone: (54) 3223-9351
CEP 95110-770 - Caxias do Sul - RS - Brasil
CNPJ 00.319.979/0001-65
www.sulpack.com.br - e-mail: sulpack@sulpack.com.br