



GBC Catena 35/65 Laminator

- (GB)** *Instruction Manual*
- (F)** *Manuel d'utilisation*
- (D)** *Bedienungsanleitung*
- (I)** *Manuale d'istruzioni*
- (NL)** *Gebruiksaanwijzing*
- (E)** *Manual de instrucciones*
- (S)** *Bruksanvisning*
- (PL)** *Instrukcja obsługi*
- (CZ)** *Návod k obsluze*
- (RUS)** *Руководство по эксплуатации*

دليل التعليمات **(AR)**

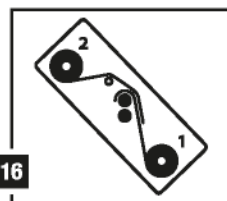
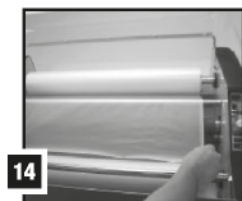
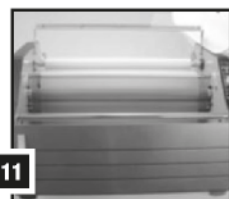
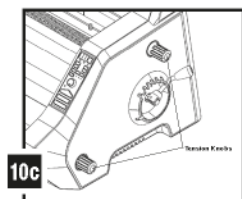
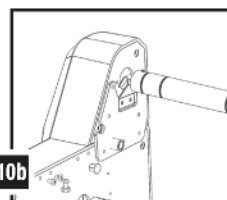
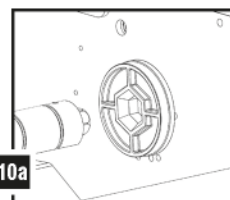
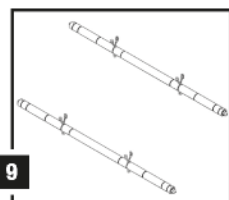
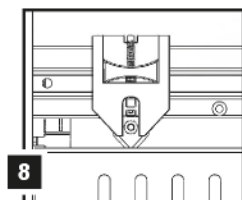
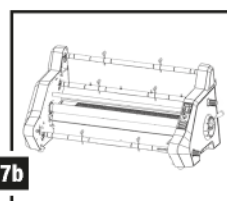
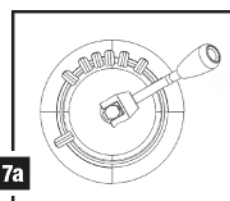
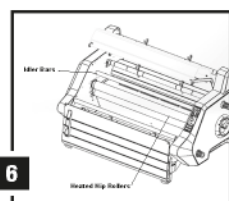
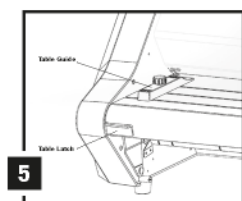
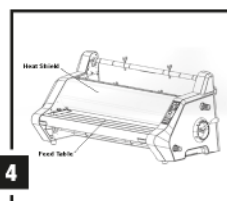
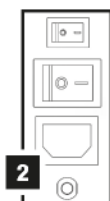


ATTENTION

To register and activate
the warranty go to
www.accoeurope.com



English	4
Français	10
Deutsch	16
Italiano	22
Nederlands	28
Español	34
Svenska	40
Polski	46
Česky	52
Русский	58
اللغة العربية	64



Technical specifications

Model	Catena 35		Catena 65	
Operating Speed	Variable		Variable	
Speed 1 - 10	1 - 2.6m/min		1 - 2.6m/min	
Warm-up Time	< 10 Minutes		< 10 Minutes	
Maximum Film Width	305mm		686mm	
Maximum Film Roll Diameter	127mm		127mm	
Film Supplies Supported:	Nap I; Nap II; PET/ LDPE; PET/EVA		Nap I; Nap II; PET/ LDPE; PET/EVA	
- Film Thickness	- 38 - 250 micron		- 38 - 250 micron	
	- Cold films with rewind accessory		- Cold films with rewind accessory	
Optional Accessories	- 57mm Shaft		- 57mm Shaft	
	- Rewind kit		- Rewind kit	
Dimensions:	Machine:	Shipping:	Machine:	Shipping:
- Width	58.4cm	71.1cm	88.9cm	104.1cm
- Height	35.6cm	45.7cm	35.6cm	45.7cm
- Depth	53.3cm	66.1cm	53.3cm	66.1cm
- Weight	36.7kg	39.0kg	50.3kg	52.6kg
Electrical Requirements:	220V-240V, 50/60Hz, 8 A		220V-240V, 50/60Hz, 8 A	
- Voltage				

Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE)

At the end of its useful life, your product is considered to be WEEE. As such, it is important to note that:

WEEE is not to be disposed of as unsorted municipal waste. It is to be collected separately such that it can be disassembled so its components and materials can be recycled, re-used, and recovered (burned for energy content in the production of electricity).

Public collection points have been set up by municipalities for the collection of WEEE, free of charge to you.

Please return your WEEE to the collection facility nearest your home or office.

If you have difficulty locating a collection facility, the retailer that sold you the product should accept your WEEE.

If you are no longer in contact with your retailer, please contact ACCO for assistance with this matter.

Recycling of WEEE is geared toward protecting the environment, protecting human health, preserving raw materials, improving sustainable development, and ensuring a better supply of commodities in the European Union. This will be achieved by retrieving valuable secondary raw materials and reducing the disposal of waste. You can contribute to the success of these goals by returning your WEEE to a collection facility.



Your product is marked with the WEEE symbol (wheeled bin with an X through it). This symbol is to inform you that the WEEE is not to be disposed of as unsorted municipal waste.

Safety instructions



YOUR SAFETY AS WELL AS THE SAFETY OF OTHERS IS IMPORTANT TO ACCO® BRANDS. IN THIS INSTRUCTION MANUAL AND ON THE PRODUCT ARE IMPORTANT SAFETY MESSAGES. BEFORE YOU INSTALL OR USE THE MACHINE, READ AND FOLLOW ALL THE SAFETY NOTICES CAREFULLY IN THIS CHAPTER.

Observe all the safety information provided. Observe all safety warnings. Never remove safety warnings or other information from the equipment.

Read all of the instructions and save these instructions for further use.



THE SAFETY ALERT SYMBOL PRECEDES EACH SAFETY NOTICE IN THIS INSTRUCTION MANUAL.

THE SYMBOL INDICATES A POTENTIAL PERSONAL SAFETY HAZARD TO YOU OR OTHERS, AS WELL AS CAUSE PRODUCT DAMAGE OR PROPERTY DAMAGE.



THIS SAFETY ALERT SYMBOL INDICATES A POTENTIAL ELECTRICAL SHOCK. IT WARNS YOU NOT TO OPEN THE PAPER CUTTER AND EXPOSE YOURSELF TO HAZARDOUS VOLTAGE.

THE FOLLOWING WARNINGS ARE FOUND ON THE CATENA 35/65 LAMINATOR.



This safety message means that you could be seriously hurt or killed if you open the product and expose yourself to hazardous voltage.



CAUTION Hot Surface: Laminator rollers can be in excess of 126 Celsius (260° Fahrenheit). Please use caution and do not touch the rollers.

CAUTION Moving Parts: Laminator rollers are moving parts, please keep body parts away from the rollers as they can be trapped and/or crushed in rollers. Clothing, Jewelry, Long hair and other wearables could be caught in roller path and pull you in.



CAUTION Sharp Point: The laminator trimmer has a sharp blade. Do not touch the blade portion of the trimmer and use caution when operating to prevent injury



WARNING: Do not attempt to service or repair the laminator.



WARNING: Do not connect the laminator to an electrical supply or attempt to operate the laminator until you have completely read these instructions. Maintain these instructions in a convenient location for future reference.

General safeguards

- Use this laminator only for its intended purposes as according to the specifications outlined in the operating instructions.
- Keep hands, long hair, loose clothing and articles such as necklaces or ties away from the front of the rollers to avoid entanglement and entrapment.
- Avoid contact with the rollers during operation or shortly after the laminator has been turned off. The rollers can reach temperatures in excess of 150°C.
- Keep hands and fingers away from the path of the sharp film cutter blade located at the film exit.
- Do not place the laminator on an unstable cart, stand or table. An unstable surface may cause the laminator to fall resulting in serious bodily injury. Avoid quick stops, excessive force and uneven floor surfaces when moving the laminator on a cart or stand.
- Do not defeat or remove electrical and mechanical safety equipment such as interlocks, shields and guards.
- Do not insert objects unsuitable for lamination.
- Do not expose the laminator to liquids.

Electrical safeguards

- The equipment should be connected to an easily accessible and grounded (3-pin) receptacle (socket outlet) near the equipment.
- This laminator must be connected to a supply voltage corresponding to the electrical rating as indicated on the serial plate located on the rear of the machine.
- Unplug the laminator before moving it, or when it is not in use for an extended period of time.
- Do not operate the laminator with a damaged power supply cord or plug.
- Do not overload electrical outlets as this can result in fire or shock.
- Do not alter the attachment plug. This plug is configured for the appropriate electrical supply.
- The unit is intended for indoor use only.

CAUTION: The receptacle must be located near the equipment and be easily accessible. Do not use an extension cord.

- Disconnect the attachment plug from the receptacle to which it is connected and keep the power supply cord in your possession while moving the laminator.
- Do not operate the laminator with a damaged power supply cord or attachment plug, upon occurrence of a malfunction, or after laminator has been damaged. Contact an authorized GBC service representative for assistance.

Service

WARNING: Do not attempt to service or repair the laminator. Failure to observe this warning could result in severe personal injury or death.

Disconnect the plug from the receptacle and contact GBC Technical Service when one or more of the following has occurred.

- The power supply cord or attachment plug is damaged.
- Liquid has been spilled into the laminator.
- The laminator is malfunctioning after being mishandled.
- The laminator does not operate as described in these instructions.

Installation

- Shipping damage should be brought to the immediate attention of the delivering carrier.
- Place the laminator on a stable flat surface capable of supporting 68kg.
- The surface should be at least 76cm high to assure comfortable positioning during operation. All four rubber feet should be on the supporting surface.
- Connect power cord to an appropriate power source. Avoid connecting other equipment to the same branch circuit to which the laminator is connected as this may cause nuisance tripping of the circuit breaker or blown fuses.
- The laminator should be positioned to allow exiting film to drop freely to the floor. Accumulation of laminate as it exits the laminator may cause film to wrap around the rollers, causing a jammed condition.
- Avoid placing laminator near sources of heat or cold. Avoid locating the laminator in the direct path of forced, heated or cooled air.

Caring for Catena 35/65

The only maintenance required by the operator is to periodically clean the rollers. Keeping the rollers clean ensures that your finished items will not be damaged by dirt and adhesive build-ups.



CAUTION: The following procedure is performed while the laminator is hot. Use extreme care.



WARNING: Do not apply cleaning fluids or solvents to the rollers.



WARNING: Do not attempt to laminate adhesives marked 'Flammable'.



WARNING: Do not expose laminator to liquids.

1. Remove the film from the laminator following the procedure outlined in the section FILM LOADING AND THREADING.
2. Clean the top and bottom rollers with a clean, damp lint-free cloth. If there are any adhesive build-ups, you may use isopropyl alcohol instead of water.
3. To remove difficult debris, Preheat the laminator until the READY LAMP (✓) illuminates.
4. Push and hold the SLOW Backward button to rotate the upper and lower rollers with the safety shield open.
5. Follow the procedure in section FILM LOADING AND THREADING, Method using Film Threading Card to reload the laminator.

Note: Do not use metal scouring pads to clean the heat rollers!

Note: Covering machine when not in use will reduce dust build-up on the rollers and film which can lead to poor lamination quality.



WARNING: Do not laminate glitter and/or metallic items. Damage to the rollers may result.

The side covers and feed table can be cleaned with a lint-free cloth and a mild detergent.

This equipment is not suitable for use in locations where children are likely to be



Feature Guide

1. **POWER:** Applies power to the laminator and fan. The 'ON' position is indicated by the 'I' symbol. The 'OFF' position marked 'O' symbol (figure 2).
 - a. **MAIN POWER SWITCH** – Located at the back of the machine, applies power to the laminator.
 - b. **FAN POWER SWITCH** – Located at the back of the machine, applies power to the fan.
 - c. **CIRCUIT BREAKER:** (figure 2) The circuit breaker is located below the power cord and can be reset by pushing the button. If the circuit continues to fail, please contact authorized service provider.
2. **CONTROL PANEL:**
 - a. **TEMPERATURE DISPLAY** – Shows the set point temperature that the machine will maintain during operation.
 - b. **ON/OFF BUTTON** – Used to put the machine in Standby mode or wake the machine up from Standby mode. Status indicators (b2) tell you the status of the machine.
 - i. **READY** – Machine is ready to use when machine beeps and the ✓ icon LED turns GREEN.
 - ii. **WARM-UP** – Machine is warming up when the ⚡ icon LED is AMBER.
 - iii. **STANDBY** – When ⚡ icon is illuminated AMBER, machine is in Standby mode. Press the ON/OFF button to wake the machine and warm-up to operational temperature.
 - c. **TEMPERATUREADJUST:** Toggle the temperature up and down. If pressed and held, temperature will increment by 10 instead of 1, once it reaches a 10's number (i.e. 238, 239, 240, 250, etc.).
 - d. **TEMPERATUREREADING:** Press to display current machine temperature.
 - e. **HOT/COLD OPERATION:** Toggles between Cold and Hot mode. Hot mode default is 230°F (110°C) while cold mode default is 70°F (21°C).
 - f. **PRESETS (1-3):** Select desired temperature and film thickness settings. Push preset button for 5 seconds to save values.
 - g. **FILM SELECTION** – Press the film selection button to toggle between films less than 3 mil (75mic), between 3-5 mil (75-125mic), and greater than 5 mil (125mic).
 - h. **SPEED CONTROL** – Controls the speed of the laminator when the run button is pushed.
 - i. **AUTOSPEED** – Machine runs at optimum speed for the film type selected. PUSH the speed dial to turn this feature ON/OFF. GREEN LED will illuminate when ON.
 - ii. **MANUAL SETTINGS 1 THRU 10** – Operator can manually select the speed 1 – 10. The speed will increase as you adjust from 1 to 10. AUTOSPEED must be turned OFF to manually adjust speeds.
 - i. **RUN** – Push the RUN button to run the laminator in the forward direction.
 - j. **SLOW FORWARD/REVERSE** – Press and Hold to run the machine slowly in Forward or Reverse. Using SLOW Speed will allow the machine to run even when Heat Shield is open.
 - k. **STOP** – Used to Stop the laminator. There are two stop buttons, one on front panel and one on back of the machine.
3. **HEAT SHIELD:** (figure 4) Prevents inadvertent contact with the heat rollers. The HEAT SHIELD must be lowered for the RUN operation to work.
4. **FEED TABLE:** (figure 4) The Feed Table is used to position items for lamination. Feed table must be closed and latched for laminator to operate.
5. **FEED TABLE LATCHES:** (figure 5) Used to unlock and lock the FEED TABLE.
6. **FEED TABLE GUIDE:** (figure 5) Aligns items as they are fed into the laminator. Helpful on longer items to reduce skew. The guide can be moved by loosening the knob and sliding the guide to the desired position and then tightening the knob.
7. **HEATED NIP ROLLERS:** (figure 6) Heats the film to activate the adhesive and provides pressure to ensure film adheres to the media.
8. **IDLER BARS:** (figure 6) The Idler Bars, located near each supply roll, are used to direct the film to the NIP ROLLERS. The lower Idler Bar is attached to the Feed Table to facilitate easy film loading.
9. **GAPPING:** Gaps the heated nip rollers and pull rollers allowing mounting boards to be fed for mounting applications. To adjust pull and rotate handle to desired position (figure 7b).
10. **PULL ROLLERS:** The Pull Rollers are located at the back of the laminator. They simultaneously pull the film through the laminator and provide tension as the film cools to ensure quality lamination.
11. **REAR SLITTER:** (figure 8) Used to cut the film when it exits the rear of the laminator.
12. **AUTO SHUT-OFF:** After two hours of activity the laminator will enter Standby mode reducing temperature and conserving energy. After three hours of inactivity the machine will shut down. To activate the laminator, ensure the Main Power button is in the ON position (I) and press the ON/OFF button on the front of the machine.
13. **AUTOGrip SHAFTS:** The Catena 35/65 use two autogrip shafts (figure 9) to hold laminating film.
14. **FILM BRACKET AND HOLDER:** Film supply is loaded into the holder (figure 10a) and bracket (figure 10b).
15. **BRAKE TENSION KNOBS:** Adjust tension on the film. Turning clockwise "+" indicator will increase tension, while turning counter clockwise "-" will decrease tension.

Film Loading



CAUTION: The following procedure is performed while the laminator is hot. Use extreme caution.

TIP: Film loading is easiest when machine is in a Ready State or while warming up.

Step 1: Lift Safety Shield and lower feed table by pushing down on table latches (Fig. 11).

Step 2: If reloading film, cut the remaining top and bottom film webs between the supply rolls and the idler bars (Fig. 11). Skip this step if no film currently on the machine.

Step 3: Remove old rolls of film (Fig. 12).

- Remove autogrip shafts from machine by lifting up from the film bracket and lightly pulling out of film holder.
- Remove spring clip from one end and slide empty film roll off the shaft.

Step 4: Install new film rolls (Fig. 13).

- With the feed table in the open position, rest the new roll of film on the idler bar and edge of the feed table.
- Ensure one spring clip is set in the proper groove based on film width.
- Slide the roll of film on the shaft, ensuring film is in proper orientation. Reference Figure 16 for top and bottom roll.
- Replace the second spring clip on the other end of the film and ensure it fits in groove on film shaft to prevent film from shifting.

Step 5: Thread the film (Reference Fig. 14 and 16)

- Unwind top and bottom film rolls allowing enough slack for threading.
- Drape Lower supply roll (Roll 1) over the top idler bar allowing enough slack to close the feed table.
- Drape the Upper supply roll (2) over the film from the lower roll.
- Ensure top and bottom film edges are aligned.

Step 6: Close the feed table and the Heat Shield. Turn the top supply roll an extra 1/4 turn to create slack in the film of the top roller (Fig. 15).

Step 7: Using the film threading card included with the film, push the film into the NIP of the Heat Rollers. Continue to push the threading card while the Forward button is hit in step 9 (Fig. 15). If reloading and film is left from previous rolls you can adhere the new film to old film and threading card is not needed.

Step 8: Using the Slow Forward button, push and hold while watching the film thread through the Heat & Pull rollers and observe the film exiting the back of the laminator.

Operation

- Move the Main Power switch to the 'ON' (I) position (figure 2).
- Ensure the proper film is selected.
- Manually adjust or select preset for proper temperature setting.
- When the laminator reaches operating temperature, the green ready indicator (✓) on the control panel will illuminate.
- Position the item(s) to be laminated on the feed table.
- Press the RUN button.
- Slide the item(s) to be laminated into the Heated Nip Rollers.
- When the laminated item(s) exit the rear of the laminator, hit the Stop Button.
- Use the Rear Slitter located at the back of the laminator to separate the laminated item(s) from the film web.
- During use, watch the film exit to ensure film is not drawn back into exit to prevent film wraps.

Note: Continuously feeding similar size media in the same location will create a wear spot. Mixing up the feeding location will give heat rollers longer life.

Brake Tension Adjustment

Allows the operator to independently increase or decrease film web tension as needed to reduce curl and wrinkles. To increase tension "+" rotate clockwise and to decrease tension "-" rotate counterclockwise. Refer to troubleshooting guide for tips when to adjust tension.

Fan

The Catena 65 includes a fan which can be turned on independently of the machine using the switch on the back. The fan assists in cooling the film before entering the pull rollers. Recommended when running large jobs, using higher speeds or running at higher temperatures. Refer to the troubleshooting guide for recommendations when to turn the fan on.

Clearing a Jam

Film jams may occur if the laminator is not positioned to allow exiting film to drop freely to the floor. Accumulation of laminate as it exits the laminator may cause film to wrap around the roller, causing a jammed condition.

To clear a jam, it is necessary to rotate the rollers in a reverse direction.

- Immediately stop the laminator by hitting the Stop Button.
- Open the Heat Shield and the Feed Table.
- Cut the top and bottom film webs by the Idler bars.
- Grasp the loose ends of the web and pull toward the front of the machine while pushing and holding the Slow Reverse Button.
- When the film has cleared the Heat Rollers, stop the laminator by letting go of the Slow Reverse Button.
- Re-thread the film following the FILM LOADING instructions earlier.



Lamination Speed Guide

When using **AutoSpeed** the machine will operate at a recommend speed based on film thickness selected. The speed will adjust automatically based on changes in the roller temperature to ensure quality output.

Turn-off AutoSpeed by pressing the Speed Control dial and manually set the speed based on the recommendations below.

Film Thickness	Temperature & Speed Recommendations	
	Temperature	Speed
<5MIL (125MIC)	220-230°F 105-110°C	4
5MIL (125MIC)	220-230°F 105-110°C	3
>5MIL (125MIC)	195-205°F 90-95°C	2
Board Mounting	260-270°F 125-132°C	2

Lamination Tips

- Do not attempt to laminate abrasive or metal items such as staples or paper clips as they will damage the heat rollers.
- Do not force items into the nip area of the rollers. An item that is not easily drawn into the laminator is probably too thick to laminate.
- Wrinkles may result if an attempt is made to reposition an item once the rollers have grasped it.
- Do not stop the laminator before an item has completely exited the rear of the laminator. Even a momentary stop will cause a mark (heat line) to appear on the laminated item.
- Adhesive will be deposited on the Heat Rollers if:
 - only one roll of film is used. The top and bottom rolls must be used for problem free lamination.
 - one or both rolls of film are allowed to run completely off the core.
 - top and bottom roll film edges are not evenly aligned.

Running Boards:

1. Check film for wrinkles by running some through the machine.
2. Make sure the gap setting is all the way closed and film is coming out of the back.
3. Verify that there are no wrinkles in the film and use the side guide to place the board right before the nip of the heat rollers.
 - i. Use a proper gap setting based on the thickness of your board.
4. After gapping push the back of the board until it enters the nip.
 - i. Keep an eye on film coming out of the back of the machine so that it doesn't bunch up.
5. As board gets close to pull rollers begin pushing the back of the board again to prevent a stall or stop that will create a heat mark on image.
6. Check for any problems with film tension and/or marks on images.
7. As the board is about to leave the pull rollers, disengage gap handle and start applying manual pressure by pushing the gapping handle toward the Close position. This will help prevent air bubbles.
8. Use the trimmer to cut finished board loose.

Guarantee

Operation of this machine is guaranteed for 1 year from date of purchase, subject to normal use. Within the guarantee period, ACCO Brands Europe will at its own discretion either repair or replace the defective machine free of charge. Defects due to misuse or use for inappropriate purposes are not covered under the guarantee. Proof of date of purchase will be required. Repairs or alterations made by persons not authorised by ACCO Brands Europe will invalidate the guarantee. It is our aim to ensure that our products perform to the specifications stated. This guarantee does not affect the legal rights which consumers have under applicable national legislation governing the sale of goods.

Register this product online at www.accobrands.com

If you experience a technical fault with your product during the warranty period, please contact the relevant ACCO service centre. Depending on the diagnostics and the model type, we will either arrange a service call by an engineer or we will ask you to return the machine to ACCO. If you return the machine, ACCO will, at its discretion, in accordance with law, either (i) repair the machine using either new or refurbished parts, or (ii) replace the machine with a new or refurbished machine that is equivalent to the machine being replaced.

Troubleshooting

Symptom	Possible Cause	Corrective Action
Machine will not turn ON	The Main Power switch on the back is not in the 'ON' (I) position. Laminator is not connected to power source. The Fuse has been blown. Machine is in full sleep mode.	Move the main power switch to the 'ON' (I) position. Insert plug into appropriate receptacle. Reset the circuit breaker. User can put the machine in normal operational mode by pressing the on/off button or recycle power to the machine.
Machine is ON but will not run	Heat Shield or Feed Table are not fully closed to activate safety switch.	Ensure the Heat Shield and Feed Table are fully closed.
Machine rollers stop/stall while laminating	Media is too thick. Look for film wrap around rollers. Too much pressure. Excessive film tension.	If possible, use thinner media. If film is wrapped around roller, use procedure outlined in Clearing a Jam. Check gap setting. Make film tension looser.
Film doesn't reach pull roller or wraps around pull roller	Threading card is too short or flimsy. Down curl. Up curl.	Use a different threading card. Adjust pressure, loosen the bottom roller by hand for threading card. Use a finger deflector to help guide film into pull rollers. Loosen top roller by hand.
Film doesn't stick to media	Machine not hot enough. Running too fast. Wrong Film setting. Adhesives will not stick to select Inks/Toners/Toner oils/Coatings. Not enough pressure.	Ensure ready light is on. Ensure that temperature set point is correct for the film being used. Increase set temperature if needed. Try slower speed setting. Confirm proper film thickness selected. If possible, print document on another printer. Check gap setting.
Film or Media appears cloudy, milky or silvery (very small dots typically seen in dark areas)	Machine not hot enough. Running too fast. Wrong Film setting. Adhesives will not stick to select Inks/Toners/Toner oils/Coatings. Machine can also be too hot.	Ensure ready light is on. Ensure that temperature set point is correct for the film being used. Increase set temperature if needed. Try slower speed setting. Confirm proper film thickness selected. If possible, print document on another printer. Check gap setting.
Long Ripples appear on the Film and/or Media	Film is too hot when exiting the pull rollers on the back of the machine.	Slow down the laminator. Common on longer lamination runs. Turn the fan on, or try shorter runs. Stop to let cool if problem will not go away.
Waves on one side of the film or media	The film is walking during lamination due to uneven tension.	Try swapping the top and bottom film rolls.
Waves appear outward from the trailing edge of media (Boat Waking)	Will occur on thicker media. Loss of tension on the edges of the film in the pull rollers.	Use thinner media when possible. Slowing down will reduce amount of boat waking.
Appearance of small dimples on media and film (Orange Peel)	Machine is too hot.	Ensure Ready light is on. Lower the set point. Turn on fans. Confirm proper film thickness selected. Allow machine to cool / Run some film without media to extract heat from rollers.
Media and film have little square patterns on the output (Checker Boarding)	Film is too hot when exiting the pull rollers on the back of the machine.	Slow down the laminator. Common on longer lamination runs. Turn the fan on, or try shorter runs. Stop to let cool if problem will not go away.
Gap/Air Pocket between the edge of the media and the film (Tenting)	Typically found when thicker media is used.	Try running slower. Ensure ready light is on and proper temperature. Use smaller gap setting is possible. When possible, use thinner media.
Film has bubbles	Uneven tension across the width of the film. Debris in film and/or on the media or roller. Cut or divot in the heat roller silicone. No tension on film.	Swap the top and bottom rolls. Wipe them down with a lint-free cloth. Use caution when slitting film for roll changes or jams to prevent cuts into the rollers. Damaged rollers should be replaced by a technician. Increase tension on the film.
Film curls opposite directions on the edges as it exits the back	Film supplies not properly matched during manufacturing process.	Swap the top and bottom rolls or try different rolls of film.
Media has curl when lamination complete	Film Rolls have too much tension or drag on them. Film Rolls have different amounts of tension.	Adjust tension setting with the Brake Knob. Reduce tension on the film roll that the output curls towards (if the output curls up, reduce tension on the upper roll). In general, tension should be even between the top and bottom for flat output. Try swapping top and bottom rolls to change tension. Operator should use rolls of film that are approximately the same diameter.
Wrinkles in film as the film enters the Heat Rollers	Not enough tension on film rolls.	Increase tension with the brake tension knobs.
Excessive Adhesive build up on the Heat Roller edges	The Top and Bottom rollers are not aligned.	User should verify that top and bottom rolls are aligned before and during use. Ensure spring clips for top and bottom rollers in the same groove and film is flush against the spring clips.

Spécifications

Modèle	Catena 35	Catena 65
Vitesse de fonctionnement	Variable	Variable
Vitesse 1 - 10	1 ~ 2,6 m/min	1 ~ 2,6 m/min
Durée de préchauffage	< 10 minutes	< 10 minutes
Largeur de film maximale	30,48 cm	68,58 cm
Diamètre de bobine de film maximal	12,7 cm	12,7 cm
Caractéristiques de film : - Épaisseur du film	Nap I, Nap II, PET / LDPE, PET/EVA - 39 µ / 75 µ / 125 µ / 250 µ - Films « froids ». Utiliser l'outil de rebobinage	Nap I, Nap II, PET / LDPE, PET/EVA - 39 µ / 75 µ / 125 µ / 250 µ - Films « froids ». Utiliser l'outil de rebobinage
Accessoires facultatifs	- Arbre de 5,7 cm - Outil de rebobinage	- Arbre de 5,7 cm - Outil de rebobinage
Dimensions :	Appareil : Avec emballage : - Largeur : 58,4 cm - Hauteur : 35,6 cm - Profondeur : 53,3 cm - Poids : 36,7 kg	Appareil : Avec emballage : - Largeur : 88,9 cm - Hauteur : 35,6 cm - Profondeur : 53,3 cm - Poids : 50,3 kg
Exigences électriques : - Tension	220 V-240 V, 50/60 Hz, 8 A	220 V-240 V, 50/60 Hz, 8 A

Déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE)

À la fin de sa vie utile, votre produit est considéré comme un déchet d'équipements électriques et électroniques. Il est alors important de noter ce qui suit :

Les DEEE ne doivent pas être éliminés avec les déchets municipaux non triés. Ils doivent être collectés séparément en vue de leur démantèlement afin que leurs composants et matériaux puissent être recyclés, réutilisés et valorisés (en tant que combustibles pour valorisation énergétique dans la production d'électricité).

Les municipalités ont créé des points de collecte publics où vous pouvez déposer vos DEEE gratuitement.

Veillez déposer vos DEEE au point de collecte le plus proche de votre bureau ou de votre domicile.

Si vous avez de la difficulté à trouver un point de collecte, le détaillant qui vous a vendu le produit doit normalement accepter votre DEEE.

Si vous n'êtes plus en contact avec votre détaillant, veuillez contacter ACCO pour obtenir son assistance en la matière.

Le recyclage des DEEE a pour objectif la protection de l'environnement, la protection de la santé humaine, la préservation des matières premières, l'amélioration du développement durable et l'amélioration de l'approvisionnement de l'Union européenne en produits de base. Cela sera possible en récupérant les matières premières secondaires précieuses et en réduisant la quantité de déchets à éliminer. Vous pouvez contribuer à la réalisation de ces objectifs en déposant votre DEEE à un point de collecte.



Votre produit comporte le symbole DEEE (représentant une poubelle barrée). Ce symbole vous indique que le DEEE ne doit pas être éliminé avec les déchets municipaux non triés.

Sécurité



GBC SE SOUCIE DE VOTRE SÉCURITÉ AINSI QUE DE CELLE D'AUTRUI. DES MESSAGES DE SÉCURITÉ IMPORTANTS SONT DONNÉS DANS CE MANUEL D'INSTRUCTION ET SUR LE PRODUIT. AVANT D'INSTALLER OU D'UTILISER L'APPAREIL, LISEZ ET SUIVEZ ATTENTIVEMENT TOUTS LES AVIS DE SÉCURITÉ PRÉCISÉS DANS CE CHAPITRE.

Respectez toutes les informations fournies sur la sécurité. Respectez tous les avertissements de sécurité. Ne retirez jamais les avertissements de sécurité ou autres informations de l'appareil.

Lisez toutes les instructions et conservez-les pour toute utilisation ultérieure.



LE SYMBOLE GÉNÉRAL D'AVERTISSEMENT PRÉCÈDE CHAQUE AVIS DE SÉCURITÉ DONNÉ DANS CE MANUEL. IL INDIQUE UN DANGER POTENTIEL SUSCEPTIBLE DE PROVOQUER DES LÉSIONS CORPORELLES AINSI QUE DES DOMMAGES AU PRODUIT OU À D'AUTRES BIENS MATÉRIELS.



CE SYMBOLE D'AVERTISSEMENT INDIQUE UN RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE. IL VOUS AVERTIT DE NE PAS OUVRIR LA PLASTIFIEUSE AFIN DE NE PAS VOUS EXPOSER À UNE TENSION DANGEREUSE.

LES AVERTISSEMENTS SUIVANTS FIGURENT SUR LA PLASTIFIEUSE CATENA 35 / 65.



Ces symboles signifient que vous risquez de vous blesser gravement ou de vous tuer si vous ouvrez le produit et vous exposez à une tension dangereuse.



MISE EN GARDE : Surface très chaude. Les rouleaux peuvent atteindre des températures supérieures à 126°C. Faites preuve de prudence et ne les touchez pas.

MISE EN GARDE : Éléments mobiles. Les rouleaux sont des éléments mobiles. Veuillez garder toutes les parties du corps éloignées des rouleaux pour éviter qu'elles soient coincées et/ou écrasées dans les rouleaux. Les vêtements, les bijoux, les cheveux longs et les autres objets portés sur soi peuvent être happés par les rouleaux rotatifs et vous tirer vers eux.



MISE EN GARDE : Bord tranchant. La rogneuse de la plastifieuse est dotée d'une lame tranchante. Ne touchez pas la lame de la rogneuse et faites preuve de prudence lors de l'utilisation de la rogneuse pour éviter de vous blesser.



AVERTISSEMENT : N'essayez pas d'entretenir ou de réparer vous-même cette plastifieuse.



ATTENTION ! Ne branchez pas la plastifieuse à une prise électrique et n'essayez pas de l'utiliser avant d'avoir lu l'intégralité des instructions ci-après. Conservez ces instructions dans un endroit facile d'accès pour toute référence ultérieure.

Consignes de sécurité générales

- Utilisez cet appareil uniquement pour l'usage auquel il est destiné selon les spécifications indiquées dans le mode d'emploi.
- Gardez les mains, cheveux longs, vêtements amples et objets comme les colliers et cravates à l'écart de l'avant des rouleaux afin d'éviter qu'ils ne s'emmêlent ou y restent coincés.
- Évitez tout contact avec les rouleaux pendant le fonctionnement de l'appareil et attendez leur refroidissement après la mise hors tension de l'appareil avant d'y toucher. Les rouleaux peuvent atteindre des températures supérieures à 150° C.
- Ne mettez pas les mains et les doigts sur la trajectoire de la lame tranchante de la molette de coupe de film, située à la sortie du film.
- Ne placez pas l'appareil sur un chariot, un support ou une table instable. S'il est posé sur une surface instable, l'appareil risque de tomber et de provoquer de graves lésions corporelles. Lors du déplacement de l'appareil sur un chariot ou un support, évitez les arrêts brusques, les pressions excessives et les sols irréguliers.
- Ne neutralisez pas ni n'enlevez les dispositifs de sécurité mécaniques ou électriques comme les systèmes de verrouillage et de protection.
- N'insérez pas d'objets ne se prêtant pas à la plastification.
- N'exposez pas l'appareil aux liquides.

Consignes de sécurité électrique

- L'appareil doit être branché à une prise de courant mise à la terre, facile d'accès et située à proximité.
- L'appareil doit être branché à une prise de courant correspondant à la tension précisée sur la plaque signalétique située à l'arrière de l'appareil.
- Débranchez l'appareil avant de le déplacer ou en cas d'intuitation prolongée.
- N'utilisez pas l'appareil si le cordon d'alimentation ou la fiche est endommagée.
- Ne surchargez pas les prises électriques ou vous risquez de provoquer un incendie ou un choc électrique.
- Ne modifiez pas la fiche du cordon d'alimentation car elle est configurée pour une alimentation électrique spécifique.
- Cet appareil est destiné uniquement à un usage intérieur.



MISE EN GARDE : L'appareil doit être installé à proximité d'une prise de courant facilement accessible. N'utilisez pas de rallonge.

- Débranchez la fiche du cordon d'alimentation de la prise de courant et conservez le cordon d'alimentation en votre possession pendant le déplacement de l'appareil.
- N'utilisez pas l'appareil s'il ne fonctionne pas correctement ou est endommagé, ou si le cordon d'alimentation ou la fiche est endommagée. Contactez un réparateur GBC agréé si vous avez besoin d'assistance.

Réparation



AVERTISSEMENT : N'essayez pas d'entretenir ou de réparer vous-même cette plastifieuse. Le non-respect de cet avertissement peut causer de graves lésions corporelles, voire la mort.

Débranchez l'appareil de la prise de courant et contactez le service technique de GBC dans l'un quelconque des cas suivants :

- Endommagement du cordon d'alimentation ou de sa fiche ;
- Déversement de liquide dans l'appareil ;
- Dysfonctionnement de l'appareil après une mauvaise manipulation ;
- Fonctionnement de l'appareil non conforme aux descriptions données dans ces instructions.

Installation

- Tout dommage survenu pendant le transit doit être signalé immédiatement au transporteur.
- Placez l'appareil sur une surface plate et stable, capable de supporter une charge de 68 kg.
- Cette surface doit faire au moins 76 cm de hauteur pour assurer une utilisation en tout confort. Les quatre pieds en caoutchouc doivent tous se trouver sur la surface de support.
- Branchez le cordon d'alimentation à une prise secteur appropriée. Évitez de brancher un autre appareil sur le circuit de dérivation sur lequel est branchée la plastifieuse pour ne pas faire sauter le disjoncteur ou les fusibles.
- Positionnez la plastifieuse de façon à permettre au film sortant de tomber facilement au sol. L'accumulation de films/supports plastifiés à la sortie de l'appareil peut provoquer l'enroulement du film sur les rouleaux et entraîner un bourrage.
- Évitez de placer l'appareil près de sources de chaleur ou de froid. Évitez de placer l'appareil directement sous un courant d'air pulsé chaud ou froid.

Entretien des plastifieuses Catena 35 et 65

La seule opération de maintenance requise de la part de l'utilisateur est le nettoyage périodique des rouleaux. Maintenez la propreté des rouleaux pour que les supports plastifiés ne soient pas endommagés par de la poussière et des résidus de colle.



MISE EN GARDE : La procédure suivante est effectuée lorsque la plastifieuse est chaude. Faites preuve d'une grande prudence pour ne pas vous brûler.



AVERTISSEMENT : N'appliquez pas de liquide de nettoyage ou de solvant sur les rouleaux.



AVERTISSEMENT : N'essayez pas d'utiliser des films dotés d'adhésifs portant la mention « inflammable ».



AVERTISSEMENT : N'exposez pas l'appareil aux liquides.

1. Retirez le film de l'appareil en suivant la procédure indiquée à la rubrique intitulée CHARGEMENT DU FILM.
2. Nettoyez les rouleaux supérieur et inférieur à l'aide d'un linge propre et humide, et non pelucheux. Pour enlever tout résidu de colle éventuel, vous pouvez utiliser de l'alcool isopropylique au lieu de l'eau.
3. Pour éliminer les résidus récalcitrants, préchauffez l'appareil jusqu'à ce que le voyant PRÊT À L'EMPLOI (✓) s'allume.
4. En ayant le capot de protection ouvert, appuyez et maintenez enfoncé le bouton de marche arrière SLOW pour faire tourner les rouleaux supérieur et inférieur.
5. Suivez la procédure expliquée à la rubrique CHARGEMENT DU FILM, en utilisant une carte d'amorçage pour charger le film.

Remarque : N'utilisez pas de tampons à récurer métalliques pour nettoyer les rouleaux chauffants !

Remarque : Couvrez l'appareil en cas d'inutilisation pour réduire l'accumulation de poussière sur les rouleaux et le film, ce qui pourrait nuire à la qualité de la plastification.



AVERTISSEMENT : Ne plastifiez pas d'éléments scintillants et/ou métalliques au risque d'endommager les rouleaux.

Vous pouvez nettoyer les panneaux latéraux et la table d'alimentation avec un linge non pelucheux et un détergent doux.

Cet appareil ne doit pas être utilisé aux endroits où des enfants pourraient être présents.

Guide des fonctions

1. **INTERRUPTEURS D'ALIMENTATION** : Mettez la plastifieuse et le ventilateur sous tension. La mise sous tension est indiquée par le symbole « I » et la mise hors tension par le symbole « O » (figure 2).
 - a. **INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION PRINCIPAL** – Situé à l'arrière de la plastifieuse, il permet de mettre la plastifieuse sous tension.
 - b. **INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION DU VENTILATEUR** – Situé à l'arrière de l'appareil, il permet de mettre le ventilateur sous tension.
 - c. **DISJONCTEUR** : (figure 2). Le disjoncteur se trouve sous le cordon d'alimentation. Vous pouvez le remettre en marche en appuyant dessus. S'il continue de sauter, veuillez contacter un prestataire de service agréé par ACCO Brands.
2. **PANNEAU DE COMMANDE** :
 - a. **AFFICHAGE DE LA TEMPÉRATURE** – Indique la température prédéfinie que maintiendra l'appareil pendant son fonctionnement.
 - b. **BOUTON MARCHÉ/ARRÊT** – Il permet de mettre l'appareil en mode veille ou de le remettre en marche quand il est en veille. Les indicateurs d'état (b2) précisent l'un des états suivants de l'appareil :
 - i. **PRÊT À L'EMPLOI** – L'appareil est prêt à l'emploi quand il émet un bip sonore et que le voyant de l'icône ✓ devient VERT.
 - ii. **PRÉCHAUFFAGE** – Si le voyant de l'icône ⚡ est ORANGE, l'appareil est en cours de préchauffage.
 - iii. **MISE EN VEILLE** – Lorsque l'icône ⚡ est ORANGE, l'appareil est en mode veille. Appuyez sur le bouton de marche/arrêt pour mettre l'appareil en marche et lancer le préchauffage jusqu'à ce qu'il atteigne la température de fonctionnement.
 - c. **RÉGLAGE DE LA TEMPÉRATURE** – Pour augmenter ou baisser la température. Appuyez et maintenez enfoncé la touche pour augmenter la température de 10 unités, plutôt que d'une, une fois que vous arrivez à une dizaine (p. ex. 238, 239, 240, 250).
 - d. **LECTURE DE LA TEMPÉRATURE** – Appuyez sur la touche pour afficher la température actuelle de l'appareil.
 - e. **FONCTIONNEMENT À CHAUD/FROID** – Pour passer du mode à froid au mode à chaud et vice-versa. La température par défaut est 110 °C pour le mode à chaud et 21 °C pour le mode à froid.
 - f. **PRÉRÉGLAGES (1-3)** – Pour sélectionner des réglages d'épaisseur de film et de température prédéfinis. Appuyez sur le bouton de préréglage pendant 5 secondes pour enregistrer les valeurs.
 - g. **SÉLECTION DU FILM** – Appuyez sur le bouton de sélection de film pour basculer entre les films d'une épaisseur de moins de 75 µ (3 mil), de 75 à 125 µ (3-5 mil) et de plus de 125 µ (5 mil).
 - h. **VARIATEUR DE VITESSE** – Il permet de régler la vitesse de l'appareil lorsque vous appuyez sur le bouton RUN.
 - i. **VITESSE AUTOMATIQUE** – L'appareil fonctionne à la vitesse optimale pour le type de film sélectionné. APPUYEZ sur le variateur de vitesse pour activer ou désactiver cette fonction. Le voyant devient VERT lorsque la fonction est activée.
 - ii. **RÉGLAGE MANUEL DE 1 À 10** – L'utilisateur peut régler manuellement la vitesse entre 1 et 10. La vitesse augmentera au fur et à mesure du réglage de 1 à 10. Il est uniquement possible de régler la vitesse manuellement si la fonction de vitesse automatique est désactivée.
 - i. **FONCTIONNEMENT** – Appuyez sur le bouton RUN pour faire fonctionner l'appareil en marche avant.
 - j. **MARCHÉ AVANT/ARRIÈRE LENTE** – Appuyez et maintenez enfoncé le bouton SLOW pour faire fonctionner l'appareil lentement en marche avant/arrière. La vitesse LENTE permet de faire fonctionner l'appareil même lorsque le capot de protection est ouvert.
 - k. **STOP** – Ce bouton permet d'arrêter le fonctionnement de l'appareil. Il existe deux boutons d'arrêt, l'un sur le panneau avant et l'autre à l'arrière de l'appareil.
3. **CAPOT DE PROTECTION** : (figure 4) Il empêche tout contact accidentel avec les rouleaux chauffants. Il doit être abaissé pour être mis en position et permettre le fonctionnement normal de l'appareil.
4. **TABLE D'ALIMENTATION** : (figure 4) Elle sert de support pour positionner les articles devant être plastifiés. La plastification ne peut commencer qu'une fois que la table est fermée et verrouillée.
5. **LOQUETS DE TABLE D'ALIMENTATION** : (figure 5) Ils permettent de verrouiller et déverrouiller la table d'alimentation.
6. **BUTÉE RÉGLABLE** : (figure 5) Elle permet d'aligner les supports pour bien les alimenter dans la plastifieuse. Elle s'avère très utile pour assurer le meilleur alignement des supports plus longs. La butée peut être déplacée. Il suffit de dévisser le bouton et de faire glisser la butée à la position voulue avant de revisser le bouton.
7. **ROULEAUX CHAUFFANTS** : (figure 6) Ils chauffent le film afin de faire fondre la colle et fournissent la pression nécessaire pour que le film adhère au support.
8. **ROULEAUX DE GUIDAGE** : (figure 6) Situés près de chaque bobine de film, ils servent à orienter le film sur les rouleaux chauffants. Le rouleau de guidage inférieur est fixé à la table d'alimentation pour faciliter le chargement du film.
9. **POIGNÉE DE RÉGLAGE D'ÉCART** : Elle permet de créer un léger écart entre les rouleaux chauffants et également entre les rouleaux de traction, afin de pouvoir faire passer des cartons sur lesquels sont montés divers supports. Pour le réglage, débrayez la poignée et tournez-la jusqu'à la position voulue (figure 7b).
10. **ROULEAUX DE TRACTION** : Ils sont situés à l'arrière de l'appareil. Ils tirent le film à travers l'appareil tout en fournissant la tension voulue lors du refroidissement du film, pour assurer une plastification de qualité.
11. **MOLETTE DE COUPE ARRIÈRE** : (figure 8) Elle sert à couper le film lorsque celui-ci ressort à l'arrière de l'appareil.
12. **ARRÊT AUTOMATIQUE** : Après deux heures d'inutilisation, la plastifieuse se met en mode de veille, avec baisse de la température, pour économiser l'énergie. Après trois heures d'inutilisation, l'appareil s'éteint automatiquement. Pour mettre l'appareil en marche, vérifiez que l'interrupteur d'alimentation est sur la position de marche (« I ») et appuyez sur le bouton de marche/arrêt sur le panneau avant de l'appareil.
13. **ARBRES PORTE-BOBINE AUTOGRIP** : Les modèles Catena 35 et 65 sont dotés chacun de deux arbres porte-bobine (figure 9) pour ranger les bobines de film.
14. **PORTE-EMBOUT ET SUPPORT DE FILM** : La bobine de film est insérée dans le porte-embout (figure 10a) et sur le support (figure 10b).
15. **BOUTONS DE RÉGLAGE DE TENSION** : Ils permettent de régler la tension du film. Pour augmenter la tension, tournez le bouton « + » dans le sens horaire et, pour la baisser, tournez le bouton « - » dans le sens antihoraire.

Chargement du film



MISE EN GARDE : La procédure suivante est effectuée lorsque la plastifieuse est chaude. Faites preuve d'une grande prudence pour ne pas vous brûler.

Conseil : Le chargement du film est plus facile lorsque l'appareil est prêt à l'emploi ou qu'il chauffe.

Étape 1 : Relevez le capot de protection et abaissez la table d'alimentation en appuyant sur les loquets. (fig. 11).

Étape 2 : En cas de recharge des bobines de film, coupez, pour chacune d'elles, le film déroulé entre la bobine de film et le rouleau de guidage. (Fig. 11). Sautez cette étape si l'appareil ne contient aucun film.

Étape 3 : Retirez les anciennes bobines de film (figure 12).

- Pour retirer chaque arbre porte-bobine de l'appareil, soulevez un bout pour le retirer du support et sortez délicatement l'autre bout du porte-embout.
- Retirez le clip à ressort d'un bout puis sortez la bobine de film de l'arbre porte-bobine en la faisant glisser.

Étape 4 : Installez les nouvelles bobines de film (fig. 13).

- La table d'alimentation étant ouverte, posez la nouvelle bobine de film sur le rouleau de guidage et le bord de la table.
- Placez bien le clip à ressort dans la rainure appropriée, en fonction de la largeur du film.
- Remettez la bobine sur l'arbre porte-bobine en veillant à la mettre dans le bon sens de déroulement. Voir figure 16 pour l'installation correcte des bobines supérieure et inférieure.
- Placez le second clip de ressort à l'autre bout de la bobine de film en la mettant dans la rainure appropriée de l'arbre porte-bobine pour empêcher toute distorsion du film.

Étape 5 : Enfilez le film (voir figs. 14 et 16).

- Déroulez les bobines de film supérieure et inférieure, sans trop tendre le film pour faciliter l'enfilage.
- Étalez le film de la bobine inférieure (bobine 1) sur le rouleau de guidage supérieur, sans trop tendre pour pouvoir fermer la table d'alimentation.
- Étalez le film de la bobine supérieure (bobine 2) sur le film de la bobine inférieure.
- Veillez à ce que les bords du film supérieur et inférieur soient bien alignés.

Étape 6 : Fermez la table d'alimentation et le capot de protection. Tournez la bobine supérieure d'un quart de tour pour créer un relâchement dans le film de la bobine supérieure. (fig. 15).

Étape 7 : À l'aide de la carte d'amorçage incluse avec la bobine, poussez le film dans la ligne de pincement des rouleaux chauffants. Continuez à pousser la carte tout en appuyant sur le bouton de marche avant SLOW selon les instructions de l'étape 8 (fig. 15). En cas de recharge des bobines quand il reste du film sur les bobines, vous pouvez faire adhérer le nouveau film à l'ancien, auquel cas la carte d'amorçage est inutile.

Étape 8 : Appuyez et maintenez enfoncé le bouton de marche avant SLOW tout en regardant le film s'enfiler à travers les rouleaux chauffants et les rouleaux de traction et ressortir à l'arrière de l'appareil.

Fonctionnement

- Mettez l'interrupteur d'alimentation en position de mise sous tension (I) (figure 2).
- Sélectionnez l'épaisseur de film correcte.
- Réglez la température manuellement ou sélectionnez un réglage prédéfini convenant à la plastification voulue.
- Lorsque l'appareil atteint la température de fonctionnement, le voyant prêt à l'emploi vert (✓) du panneau de commande s'allume.
- Placez le ou les supports à plastifier sur la table d'alimentation.
- Appuyez sur le bouton de fonctionnement RUN.
- Faites glisser le ou les supports à plastifier dans les rouleaux chauffants.
- Lorsque le ou les supports ressortent à l'arrière de l'appareil, appuyez sur le bouton STOP.
- Séparez le ou les supports plastifiés du film à l'aide de la molette de coupe située à l'arrière de l'appareil.
- Pendant le fonctionnement, ne perdez pas des yeux le film à sa sortie de l'appareil afin de veiller à ce qu'il ne se réintroduise pas dans l'appareil où il pourrait s'enrouler autour du rouleau.

Remarque : Si vous alimentez continuellement des supports de format similaire au même endroit, une usure locale se produira. Variez l'emplacement d'alimentation des supports pour prolonger la durée de vie des rouleaux chauffants.

Réglage de tension

Il permet à l'utilisateur d'accroître ou de diminuer la tension du film indépendamment en fonction des besoins afin de réduire le gondolement et les plis. Pour accroître la tension (« + »), faites tourner le bouton dans le sens horaire et pour la diminuer (« - »), faites tourner le bouton dans le sens antihoraire. Consultez le guide de dépannage pour savoir quand ajuster la tension.

Ventilateur

Le modèle Catena 65 est équipé d'un ventilateur qui peut s'allumer indépendamment de l'appareil à l'aide de l'interrupteur situé à l'arrière. Le ventilateur permet de refroidir le film avant son passage dans les rouleaux de traction. Il est conseillé de le mettre en marche lors d'une utilisation pendant une durée prolongée ou à des vitesses élevées ou de hautes températures. Consultez le guide de dépannage pour savoir quand allumer le ventilateur.

Élimination d'un bourrage

Un bourrage risque de survenir si l'appareil n'est pas positionné de façon à permettre au film sortant de tomber facilement au sol. L'accumulation de film/soutiens plastifiés à la sortie de l'appareil peut provoquer l'enroulement du film sur les rouleaux et entraîner un bourrage. Pour éliminer tout bourrage, il est nécessaire de faire fonctionner les rouleaux en marche arrière.

- Arrêtez immédiatement l'appareil en appuyant sur le bouton STOP.
- Ouvrez le capot de protection et la table d'alimentation.
- Coupez le film des bobines supérieure et inférieure, près des rouleaux de guidage.
- Saisissez les extrémités de film et sortez le film en tirant vers l'avant de l'appareil, tout en appuyant et maintenant enfoncé le bouton de marche arrière lente.
- Lorsque le film est retiré des rouleaux chauffants, arrêtez l'appareil en relâchant le bouton de marche arrière lente.
- Chargez de nouveau le film en suivant les instructions de CHARGEMENT DU FILM ci-dessus.

Guide sur la vitesse de plastification

En cas d'utilisation de la **vitesse automatique**, l'appareil fonctionne à une vitesse correspondant à l'épaisseur de film sélectionnée. La vitesse variera automatiquement en fonction des changements au niveau de la température des rouleaux, afin d'assurer une plastification de qualité.

Désactivez le réglage automatique en appuyant sur le variateur de vitesse et en réglant manuellement la vitesse en fonction des recommandations ci-dessous.

Épaisseur du film	Recommandations de température et de vitesse	
	Température	Vitesse
< 125 µ	105-110 °C	4
125 µ	105-110 °C	3
> 125 µ	90-95 °C	2
Montage sur un carton	125-132 °C	2

Conseils de plastification

- Ne tentez pas de plastifier des objets abrasifs ou métalliques, du type agrafes ou trombones, au risque d'endommager les rouleaux chauffants.
- Ne forcez jamais l'insertion d'un support dans la ligne de pincement des rouleaux chauffants. Un support qui ne passe pas facilement dans la machine est probablement trop épais pour être plastifié.
- Des plis peuvent apparaître si vous tentez de repositionner un support après sa saisie par les rouleaux chauffants.
- N'arrêtez pas la plastifieuse tant qu'un support n'est pas complètement sorti à l'arrière de l'appareil. Tout arrêt, même momentané, produira une marque (ligne de chaleur) sur la feuille plastifiée.
- De la colle sera déposée sur les rouleaux chauffants si :
 - vous n'utilisez qu'une seule bobine de film. Il faut utiliser les bobines supérieure et inférieure pour garantir une plastification sans problème ;
 - le film d'une bobine ou des deux se détache complètement du noyau ;
 - les bords des films des bobines supérieure et inférieure ne sont pas bien alignés.

Montage sur carton :

1. Vérifiez qu'il n'y a pas de plis sur le film en passant du film sans support à travers l'appareil.
2. Veillez à ce qu'il n'y ait aucun écart entre les rouleaux et que le film sorte à l'arrière de l'appareil.
3. Vérifiez qu'il n'y a aucun pli sur le film et, avec l'aide de la butée, placez le carton juste devant les rouleaux chauffants.
 - i. Réglez l'écart entre les rouleaux en fonction de l'épaisseur du carton.
4. Une fois que le réglage de l'écart est correct, poussez sur le bord arrière du carton jusqu'à ce qu'il pénètre entre les rouleaux chauffants.
 - i. Surveillez la sortie du carton plastifié à l'arrière de l'appareil pour que le film ne se froisse pas.
5. Alors que le carton se rapproche des rouleaux de traction, recommencez à pousser sur le bord arrière du carton afin d'éviter qu'il cale ou s'arrête, ce qui créerait une marque de chaleur sur l'image.
6. Vérifiez qu'il n'y a aucun problème de tension de film et/ou aucune marque sur les images.
7. Alors que le carton s'apprête à sortir des rouleaux de traction, débrayez la poignée de réglage d'écart et commencez à appliquer une pression physique sur la poignée, en la poussant vers la position « écart fermé ». Cela empêchera les bulles d'air.
8. Utilisez la molette de coupe pour couper le film et libérer le carton plastifié.

Garantie

Le fonctionnement de cet appareil est garanti pendant 1 an à partir de la date d'achat, sous réserve d'un usage normal. Pendant la période de garantie, ACCO Brands Europe décidera, à son gré, de réparer ou de remplacer gratuitement l'appareil défectueux. Les défauts dus à un usage abusif ou un usage à des fins non appropriées ne sont pas couverts par cette garantie. Une preuve de la date d'achat sera exigée. Les réparations ou modifications effectuées par des personnes non autorisées par ACCO Brands Europe annuleront la garantie. Notre objectif est d'assurer le bon fonctionnement de nos produits conformément aux spécifications précisées. Cette garantie ne compromet pas les droits légaux des consommateurs au titre de la législation nationale en vigueur régissant la vente des biens de consommation.

Enregistrez ce produit en ligne à www.accobrands.com

En cas de défaillance technique de votre produit pendant la période de garantie, veuillez contacter votre centre de service client ACCO. Nous organiserons une visite de dépannage par un technicien ou bien nous vous demanderons de retourner l'appareil à ACCO en fonction du diagnostic et du type de modèle. Si vous retournez l'appareil, ACCO pourra à son gré, conformément à la loi, soit (i) réparer l'appareil en utilisant des pièces neuves ou remises à neuf, soit (ii) remplacer l'appareil par un appareil neuf ou remis à neuf équivalent à l'appareil défectueux.

Dépannage

Symptômes	Causes possibles	Actions correctives
Impossible de mettre l'appareil sous tension.	L'interrupteur d'alimentation à l'arrière de l'appareil n'est pas en position de mise sous tension (I). L'appareil n'est pas branché sur secteur. Le fusible est grillé. Appareil en mode de veille.	Mettez l'appareil sous tension en basculant l'interrupteur en position (I). Branchez la fiche dans une prise de courant. Réarmez le disjoncteur. L'utilisateur peut mettre l'appareil en mode de fonctionnement normal en appuyant sur le bouton marche/arrêt ou en allumant et éteignant l'interrupteur d'alimentation principal à l'arrière de l'appareil.
L'appareil est sous tension mais ne fonctionne pas.	L'interrupteur de sécurité a été activé car le capot de protection ou la table d'alimentation n'est pas complètement fermé(e).	Vérifiez que le capot de protection et la table d'alimentation sont complètement fermés(e)s.
Les rouleaux de l'appareil s'arrêtent/calent en cours de plastification.	Le support est trop épais. Vérifiez que le film ne s'est pas enroulé autour des rouleaux. Pression trop forte. Tension de film excessive.	Si possible, utilisez un support moins épais. Si le film s'est enroulé autour des rouleaux, suivez la procédure indiquée à la rubrique « Élimination d'un bourrage ». Vérifiez le réglage de l'écart. Diminuez la tension de film.
Le film n'atteint pas le rouleau de traction ou s'enroule autour.	La carte d'amorçage est trop courte ou trop mince. Courbure vers le bas. Courbure vers le haut.	Changez de carte d'amorçage. Ajustez la pression, desserrez la bobine de film inférieure manuellement lors de l'utilisation de la carte d'amorçage. Guidez le film dans les rouleaux de traction à l'aide d'un protecteur de doigt. Desserrez la bobine de film supérieure manuellement.
Le film n'adhère pas au support.	L'appareil n'a pas atteint la température voulue. Vitesse de plastification trop rapide. Sélection de la mauvaise épaisseur de film. La colle n'adhère pas à certains types d'encre, de toner, d'huile ou de revêtement. Pression insuffisante.	Vérifiez si le voyant Prêt à l'emploi est allumé. Vérifiez que la température correspond au film utilisé. Si besoin est, augmentez la température. Essayez un réglage de vitesse inférieur. Vérifiez que vous avez sélectionné la bonne épaisseur de film. Si possible, imprimez le document avec une imprimante différente. Vérifiez le réglage de l'écart entre les rouleaux.
Le film ou le support semble trouble, laiteux ou moiré (des points minuscules apparaissent dans les zones foncées).	L'appareil n'a pas atteint la température voulue. Vitesse de plastification trop rapide. Sélection de la mauvaise épaisseur de film. La colle n'adhère pas à certains types d'encre, de toner, d'huile ou de revêtement. La température de l'appareil est trop élevée.	Vérifiez si le voyant Prêt à l'emploi est allumé. Vérifiez que la température correspond au film utilisé. Si besoin est, augmentez la température. Essayez un réglage de vitesse inférieur. Vérifiez que vous avez sélectionné la bonne épaisseur de film. Si possible, imprimez le document avec une imprimante différente. Si les actions précédentes n'ont pas résolu le problème, essayez de laisser l'appareil se refroidir, puis utilisez une température plus basse.
De longues ondulations apparaissent sur le film et/ou le support.	Le film est trop chaud à sa sortie des rouleaux de traction à l'arrière de l'appareil.	Ralentissez la vitesse de plastification. C'est un problème courant en cas de longue séance de plastification. Allumez le ventilateur ou utilisez l'appareil pendant une durée plus courte. Si le problème persiste, arrêtez le fonctionnement et laissez l'appareil se refroidir.
Vagues sur un côté du film ou du support.	Le film se déplace pendant la plastification en raison d'une tension inégale.	Échangez les bobines de film supérieure et inférieure.
Trajectoire en coude des deux côtés du support.	Se produit sur les supports plus épais. Perte de tension aux bords du film dans les rouleaux de traction.	Utilisez un support moins épais, si possible. Ralentissez la plastification pour réduire cet effet.
Apparence de petites bosses sur le support et le film (peau d'orange).	La température de l'appareil est trop élevée.	Vérifiez si le voyant Prêt à l'emploi est allumé. Réduisez la température sélectionnée. Allumez le ventilateur. Vérifiez que vous avez sélectionné la bonne épaisseur de film. Laissez l'appareil se refroidir. Faites passer du film sans support pour réduire la chaleur des rouleaux.
Le support et le film sont couverts d'un motif en damier à leur sortie.	Le film est trop chaud à sa sortie des rouleaux de traction à l'arrière de l'appareil.	Ralentissez la vitesse de plastification. C'est un problème courant en cas de longue séance de plastification. Allumez le ventilateur ou utilisez l'appareil pendant une durée plus courte. Si le problème persiste, arrêtez le fonctionnement et laissez l'appareil se refroidir.
Espace ou poche d'air entre l'extrémité du support et le film (soulèvement en tente).	Problème courant en cas d'utilisation d'un support épais.	Essayez de ralentir la vitesse. Vérifiez que le voyant Prêt à l'emploi est allumé et que l'appareil est réglé à la bonne température. Utilisez le plus petit écart possible. Si possible, utilisez un support moins épais.
Le film a des bulles.	Tension inégale sur la largeur du film. Résidus sur le film et/ou le support ou un rouleau. Entaille ou petit trou dans la silicone d'un rouleau chauffant. Le film n'est pas tendu.	Échangez les rouleaux supérieur et inférieur. Enlevez les avec un linge non pelucheux. Coupez le film avec soin (en cas de changement de bobine ou de bourrage) afin d'éviter d'entailer les rouleaux. Les rouleaux endommagés doivent être remplacés par un technicien de réparation qualifié. Augmentez la tension de film.
Le film se recourbe vers le bas d'un côté et vers le haut de l'autre, à sa sortie à l'arrière de l'appareil.	Les bobines de film n'ont pas été fabriquées de façon identique.	Échangez les bobines de film supérieure et inférieure, ou essayez d'utiliser des rouleaux de film différents.
Le support gondolé après la plastification.	Trop de tension ou de résistance au roulement dans les bobines de film. Les deux bobines de film ont des tensions différentes.	Réglez la tension à l'aide du bouton de réglage de tension. Réduisez la tension du film de la bobine correspondant au sens de la courbure (c'est-à-dire en cas de courbure vers le haut, réduisez la tension de la bobine supérieure). En général, la tension devrait être égale entre les bobines supérieure et inférieure pour assurer la sortie d'un support plat. Échangez les bobines supérieure et inférieure pour modifier la tension. L'utilisateur doit utiliser des bobines de film de diamètres approximativement identiques.
Pli sur le film à son alimentation dans les rouleaux chauffants.	Tension insuffisante sur les bobines de film.	Augmentez la tension à l'aide des boutons de réglage de tension.
Accumulation d'un excès de colle aux bords des rouleaux chauffants.	Les bobines de film supérieure et inférieure ne sont pas alignées.	L'utilisateur doit vérifier le bon alignement des bobines supérieure et inférieure avant et pendant l'utilisation. Vérifiez que les clips à ressort des bobines inférieure et supérieure se trouvent dans la même rainure et que le film affleure les clips à ressort.

Technical specifications

Modell	Catena 35	Catena 65
Laminiergeschwindigkeit	Variabel	Variabel
Geschwindigkeit 1-10	1 - 2,6 m/min	1 - 2,6 m/min
Aufwärmzeit	< 10 Minuten	< 10 Minuten
Maximale Folienbreite	305 mm	686 mm
Rollendurchmesser maximal	127 mm	127 mm
Geeignete Folien: - Folienstärke	Nap I, Nap II, PET/ LDPE, PET/EVA - 38/75/125/250 µm - Kaltaminierfolien (Ablösevorrichtung verwenden)	Nap I, Nap II, PET/ LDPE, PET/EVA - 38/75/125/250 µm - Kaltaminierfolien (Ablösevorrichtung verwenden)
Optionales Zubehör	- 5,7-cm-Achse - Ablösevorrichtung	- 5,7-cm-Achse - Ablösevorrichtung
Abmessungen:	Gerät: 58,4 cm - Breite 35,6 cm - Höhe 53,3 cm - Tiefe 36,7 cm Gewicht 39,0 kg	Verpackt: 71,1 cm 35,6 cm 45,7 cm 66,1 cm 39,0 kg
Netzanschluss - Spannung	220-240 V, 50/60 Hz, 8 A	220-240 V, 50/60 Hz, 8 A

Elektro- und Elektronik-Altgeräte

Nach Ablauf der Nutzungsdauer Ihres Produkts gilt dieses als Elektro- und Elektronik-Altgerät. Für solche Geräte gilt:

Elektro- und Elektronik-Altgeräte dürfen nicht als unsortierter Siedlungsabfall entsorgt werden. Sie sind getrennt zu sammeln, sodass sie demontiert und die Komponenten und Materialien recycelt, wiederverwendet oder verwertet (d. h. zur Energierückgewinnung als Kraftstoff bei der Stromerzeugung verwendet) werden können.

Elektro- und Elektronik-Altgeräte können kostenlos bei öffentlichen Rücknahmestellen abgegeben werden.

Geben Sie Ihr Elektro- und Elektronik-Altgerät bei der nächstgelegenen öffentlichen Rücknahmestelle ab.

Lässt sich keine Rücknahmestelle finden, sollte der Händler, bei dem das Produkt erworben wurde, das Altgerät zurücknehmen.

Besteht zu dem Händler kein Kontakt mehr, wenden Sie sich für Hilfe in dieser Sache an ACCO.

Das Recycling von Elektro- und Elektronik-Altgeräten dient dem Umwelt- und Gesundheitsschutz, dem Erhalt von Rohstoffen, einer besseren nachhaltigen Entwicklung und einer besseren Versorgung mit Rohstoffen in der Europäischen Union. Dies wird durch Rückgewinnung wertvoller Sekundärrohstoffe und Abfallvermeidung erreicht. Sie können durch die Rückgabe des Altgeräts bei einer Rücknahmestelle Ihren Beitrag zu diesen Zielen leisten.

Das Produkt ist mit dem Symbol für Elektro- und Elektronik-Altgeräte (durchgestrichene Abfalltonne) gekennzeichnet. Das Symbol bedeutet, dass das Altgerät nicht als unsortierter Siedlungsabfall entsorgt werden darf.



Sicherheit



IHRE SICHERHEIT SOWIE DIE SICHERHEIT ANDERER IST GBC EIN WICHTIGES ANLIEGEN. DIE VORLIEGENDE ANLEITUNG UND DAS GERÄT ENTHALTEN WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE, VOR INSTALLATION UND VERWENDUNG DES GERÄTS SÄMTLICHE SICHERHEITSHINWEISE IN DIESEM KAPITEL LESEN UND BEFOLGEN.

Alle Sicherheitsinformationen müssen beachtet werden.

Alle Sicherheitswarnungen müssen beachtet werden.

Sicherheitswarnungen und andere Informationen dürfen nicht vom Gerät entfernt werden.

Alle Anweisungen durchlesen und für den künftigen Gebrauch aufbewahren.



IN DIESEM HANDBUCH STEHT DAS WARNSYMBOL VOR JEDEM SICHERHEITSHINWEIS. DAS SYMBOL KENNZEICHNET SOWOHL HINWEISE, BEI DEREN NICHTBEACHTUNG VERLETZUNGSGEFAHR BESTEHT, ALS AUCH SOLCHE, DIE AUF POTENZIELLE PRODUKT- UND SACHBESCHÄDIGUNG AUFMERKSAM MACHEN.



DIESES SYMBOL STEHT FÜR STROMSCHLAGGEFAHR. ES WEIST DARAUF HIN, DASS DAS GERÄT NICHT GEÖFFNET WERDEN DARF, DA DORT GEFÄHRLICHE SPANNUNGEN HERRSCHEN.

AUF DEM CATENA 35/65 LAMINIERGERÄT BEFINDEN SICH DIE NACHFOLGEND AUFGEFÜHRTEN WARNUNGEN.



Dieses Symbol bedeutet, dass bei Öffnen des Geräts Verletzungs-/ Todesgefahr durch Stromschlag besteht.



ACHTUNG: heiß! Die Laminierwalzen können über 126 °C heiß werden. Die Walzen nicht anfassen.

ACHTUNG: bewegliche Teile. Laminierwalzen sind bewegliche Teile. Einen Sicherheitsabstand zu den Walzen einhalten, ansonsten herrscht Klemm- oder Quetschgefahr. Kleidung, Schmuck, langes Haar usw. können von den Walzen erfasst und eingezogen werden.



ACHTUNG: scharfe Klinge. Das Gerätemesser besitzt eine scharfe Klinge. Die Klinge nicht anfassen und bei Verwendung des Messers Vorsicht walten lassen.



ACHTUNG: Nicht versuchen, das Laminiergerät selbst zu warten oder instand zu setzen.



ACHTUNG: Vor Netzanschluss und Verwendung des Laminiergeräts unbedingt zunächst die vorliegenden Anweisungen vollständig durchlesen. Diese Anleitung zum späteren Nachschlagen in Gerätenähe aufbewahren.

Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen

- Das Laminiergerät nur für den vorgesehenen Zweck und gemäß der vorliegenden Anleitung verwenden.
- Hände, langes Haar, lose Kleidung, Halsketten, Krawatten u. Ä. von der Vorderseite der Andruckwalzen fernhalten, ansonsten können sie sich im Gerät verfangen.
- Die heißen Andruckwalzen während des Betriebs und einige Zeit nach Ausschalten des Geräts nicht berühren. Die Andruckwalzen können über 150 °C heiß werden.
- Nicht in die Nähe des Folienmessers an der Folienausgabe fassen.
- Das Laminiergerät nicht auf einem instabilen Wagen, Stand oder Tisch aufstellen. Bei instabiler Aufstellung besteht Verletzungsgefahr durch Herabfallen des Geräts. Beim Transport des Laminiergeräts auf einem Wagen oder Gestell plötzliches Anhalten, übermäßige Kräfteanwendung und Bodenunebenheiten vermeiden.
- Elektrische und mechanische Schutzeinrichtungen, etwa Verriegelungen oder Schutzabdeckungen nie entfernen oder überbrücken.
- Keine Gegenstände einführen, die nicht zum Laminieren geeignet sind.
- Keinerlei Flüssigkeiten auf oder in das Gerät schütten.

Elektrische Sicherheit

- Das Gerät an eine einfach zugängliche, ordnungsgemäß geerdete Steckdose in Geräter Nähe anschließen
- Das Gerät an eine geeignete Steckdose anschließen (s. Angaben zum Netzanschluss auf dem Typenschild an der Geräterückseite)
- Vor dem Umstellen des Geräts und bei längeren Betriebspausen den Netzstecker ziehen.
- Das Gerät nicht mit einem beschädigten Kabel oder Stecker betreiben.
- Steckdose nicht überlasten – Brand-/Stromschlaggefahr!
- Den Stecker des Geräts nicht verändern. Er ist auf die jeweilige Stromversorgung ausgelegt.
- Gerät ausschließlich in Innenräumen verwenden.



VORSICHT: Das Gerät muss in der Nähe der Steckdose aufgestellt werden, die Steckdose muss stets gut zugänglich sein. Kein Verlängerungskabel verwenden.

- Zum Transport des Geräts das Netzkabel an Steckdose und Gerät abziehen und vom Gerät getrennt transportieren.
- Im Falle einer Beschädigung des Geräts, des Netzkabels oder des Netzsteckers und bei Auftreten einer Betriebsstörung das Gerät nicht verwenden. Den autorisierten GBC-Kundendienst verständigen.

Kundendienst



ACHTUNG: Nicht versuchen, das Laminiergerät selbst zu warten oder instand zu setzen. Bei Nichtbeachten dieser Warnung besteht die Gefahr schwerer Verletzungen und Todesgefahr.

In folgenden Fällen den Netzstecker ziehen und den technischen Kundendienst von GBC verständigen:

- Das Netzkabel oder der Netzstecker ist beschädigt.
- Es wurde Flüssigkeit auf dem Laminiergerät verschüttet.
- Nach unsachgemäßem Einsatz ist eine Betriebsstörung aufgetreten.
- Das Laminiergerät funktioniert nicht so wie in der vorliegenden Anleitung beschrieben.

Installation

- Transportschäden sind unverzüglich dem Lieferunternehmen zu melden.
- Das Laminiergerät auf eine stabile flache Unterlage mit einer Tragkraft von 68 kg aufstellen.
- Zur Gewährleistung einer bequemen Bedienung des Geräts sollte die Aufstellungsfläche mindestens 76 cm hoch sein. Alle vier Gummifüße müssen vollständig auf der Aufstellungsfläche stehen.
- Das Netzkabel an eine geeignete Stromquelle anschließen. An den Stromkreis des Laminiergeräts sollten keine weiteren Geräte angeschlossen werden, da es ansonsten zu einer überhäufteten Auslösung des Schutzschalters bzw. der Sicherung kommen kann.
- Das Laminiergerät muss so aufgestellt werden, dass die ausgegebene Folie ungehindert auf den Boden gleiten kann. Ein Auflaufen von Laminat an der Geräteabgabe kann dazu führen, dass sich Folie um die Walzen wickelt und einen Stau verursacht.
- Das Gerät nicht in der Nähe von Wärme- oder Kältequellen aufstellen. Das Gerät nicht direkt in einem von einem Kühl- oder Heizgebläse erzeugten Luftstrahl aufstellen.

Wartung und Pflege

Die einzige erforderliche Pflegemaßnahme besteht in einer regelmäßigen Reinigung der Walzen. Durch die Reinigung der Walzen wird eine Kontaminierung des Laminats mit Schmutz und Klebstoff vermieden.



VORSICHT: Der nachfolgende Arbeitsgang erfolgt bei heißem Gerät. Extreme Vorsicht walten lassen.



ACHTUNG: Keine Reinigungs- oder Lösungsmittel auf die Walzen aufbringen.



ACHTUNG: Folien mit einem als entzündlich gekennzeichneten Klebstoff dürfen nicht verwendet werden.



ACHTUNG: Keinerlei Flüssigkeiten auf oder in das Gerät schütten.

1. Die Folie gemäß den Anweisungen unter EINLEGEN DER FOLIE aus dem Gerät nehmen.
2. Beide Walzen mit einem sauberen und fusselfreien, feuchten Tuch reinigen. Klebstoffrückstände können mit Isopropanol entfernt werden.
3. Zum Entfernen hartnäckiger Verschmutzungen das Gerät vorheizen, bis die Bereit-Anzeige (•) aufleuchtet.
4. Bei geöffneter Schutzabdeckung die SLOW-Rücklauffaste drücken und halten, damit die Walzen sich drehen.
5. Die Folie gemäß den Anweisungen unter EINLEGEN DER FOLIE einlegen und mithilfe der Einführkarte einführen.

Hinweis: Zum Reinigen der Walzen keine Stahlwolle oder Ähnliches verwenden!

Hinweis: Das Gerät bei längeren Betriebspausen abdecken, um Staubablagerungen auf den Walzen und verminderte Laminierqualität zu verhindern.



ACHTUNG: Keine Objekte mit Glitzer- und/oder Metallpartikeln laminieren, da diese die Walzen beschädigen können.

Zur Reinigung der seitlichen Abdeckungen und des Zufuhrtesches ein fusselfreies Tuch und ein mildes Reinigungsmittel verwenden.

Das Gerät nicht an Orten aufstellen, an denen sich Kinder aufhalten können.

Gerätekompontenten

1. **BETRIEBSSCHALTER:** Regeln die Stromversorgung von Laminiergerät und Lüfter. Die Stellung „Ein“ ist mit dem Symbol **I** gekennzeichnet. Die Stellung „Aus“ ist mit dem Symbol **O** gekennzeichnet (Abb. 2).
 - a. **HAUPTBETRIEBSSCHALTER:** befindet sich an der Geräterückseite und dient zum Ein- und Ausschalten der Stromzufuhr des Laminiergeräts.
 - b. **LÜFTERBETRIEBSSCHALTER:** befindet sich an der Geräterückseite und dient zum Ein- und Ausschalten der Stromzufuhr des Lüfters.
 - c. **SCHUTZSCHALTER:** (Abbildung 2): Der Schutzschalter befindet sich unterhalb des Netzkabels und kann durch Betätigen zurückgesetzt werden. Wird der Schutzschalter wiederholt ausgelöst, einen autorisierten Kundendienst verständigen
2. **BEDIENTELD:**
 - a. **TEMPERATURANZEIGE:** zeigt die voreingestellte Temperatur beim Laminieren an.
 - b. **STANDBYTASTE:** dient zum Umschalten in den und aus dem Standbymodus. Der Gerätestatus kann an den Statusanzeigen (b2) abgelesen werden.
 - i. **BEREIT:** Wenn ein Signalton ertönt und das Symbol  grün leuchtet, ist das Gerät betriebsbereit.
 - ii. **AUFWÄRMEN:** Wenn das Symbol  orange leuchtet, befindet sich das Gerät in der Aufwärmphase.
 - iii. **STANDBY:** Wenn das Symbol  orange leuchtet, befindet sich das Gerät im Standbymodus. Zum Umschalten in den Betriebsmodus und Aufwärmen des Geräts die Standbytaste drücken.
 - c. **TEMPERATURWÄHLER:** dient zum Einstellen der Temperatur. Wenn diese Taste gedrückt gehalten wird, ändert sich die Temperatur, sobald eine Zehner-Einstellung erreicht wird, in Schritten von 10 anstelle von 1 (d. h. 238, 239, 240, 250 ...).
 - d. **TEMPERATURANZEIGE:** drücken, um die aktuelle Gerätetemperatur anzuzeigen.
 - e. **HEISS/KALT-WÄHLER:** wechselt zwischen Heiß- und Kaltlaminierung. Die Standardtemperatur bei der Heißlaminierung beträgt 110 °C und bei der Kaltlaminierung 21 °C.
 - f. **VOREINSTELLUNGEN (1–3):** dienen zur Voreinstellung von Temperaturen und Folienstärken. Zum Speichern von Einstellungen die Voreinstellungstaste 5 Sekunden gedrückt halten.
 - g. **FOLIENWÄHLER:** dient zum Umschalten zwischen den Folienstärken – bis 75 µm (3 mil), 75–125 µm (3–5 mil) und über 125 µm (5 mil).
 - h. **GESCHWINDIGKEITSWÄHLER:** dient zur Steuerung der Geschwindigkeit, wenn die Starttaste (RUN) gedrückt wird.
 - i. **AUTO:** Das Gerät läuft mit der für die gewählte Folie optimalen Geschwindigkeit. Zum Ein- und Ausschalten dieser Funktion den Geschwindigkeitswähler drücken. Wenn die Funktion aktiviert ist, leuchtet die grüne LED.
 - ii. **MANUELLE EINSTELLUNG 1–10:** dient zur manuellen Wahl einer Geschwindigkeit von 1 bis 10. Je höher der Wert, umso höher die Geschwindigkeit. Zum manuellen Einstellen der Geschwindigkeit muss die Funktion AUTO deaktiviert werden.
 - i. **STARTTASTE (RUN):** Diese Taste drücken, um den Laminiervorgang auszulösen.
 - j. **VOR-/RÜCKLAUFTASTE (SLOW):** dient zum langsamen Betrieb des Geräts vorwärts und rückwärts. Der Betrieb im SLOW-Modus ist auch bei geöffneter Schutzabdeckung möglich.
 - k. **STOPPTASTE:** dient zum Anhalten des Geräts. Das Gerät besitzt zwei Stopptasten, eine auf dem Bedienfeld und eine an der Rückseite.
3. **SCHUTZABDECKUNG:** (Abb. 4) verhindert ein unbeabsichtigtes Berühren der heißen Andruckwalzen. Das Laminieren ist nur bei geschlossener Schutzabdeckung möglich.
4. **ZUFUHRTRISCH:** (Abb. 4) Auf dem Zufuhrtrisch werden die zu laminierenden Objekte angelegt. Das Laminieren ist nur bei geschlossenem und verriegeltem Zufuhrtrisch möglich.
5. **ZUFUHRTRISCHRIEGEL:** (Abb. 5) dienen zum Ver- und Entriegeln des Zufuhrtrisches.
6. **EINSTELLBARE KANTENFÜHRUNG:** (Abb. 5) dient zur geraden Ausrichtung des zu laminierenden Objekts beim Zuführen. Die Führung ist besonders bei längeren Objekten zur Vermeidung von Schiefelauf hilfreich. Zum Verstellen den Knopf lösen, die Führung an die gewünschte Position schieben und den Knopf wieder festdrehen.
7. **BEHEIZTE ANDRUCKWALZEN:** (Abb. 6) Durch die Wärme der Walzen wird der Klebstoff in der Folie aktiviert. Der Walzendruck sorgt dafür, dass die Folie an dem Medium anhaftet.
8. **SPANNROLLEN:** (Abb. 6) Die in der Nachbarschaft der Folienrollen angeordneten Spannrollen führen die Folie zu den Andruckwalzen. Die untere Spannrolle ist am Zufuhrtrisch befestigt, um das Einlegen der Folienrolle zu erleichtern.
9. **SPALTEINSTELLUNG:** dient bei Verwendung des Geräts zum Aufziehen zur Vergrößerung des Spalts zwischen den Andruckwalzen und zwischen den Zugwalzen. Zum Einstellen den Griff lösen und in die gewünschte Stellung bringen (Abb. 7b).
10. **ZUGWALZEN:** Die Zugwalzen befinden sich im hinteren Bereich des Geräts. Sie ziehen die Folie durch das Gerät und spannen sie zugleich beim Abkühlen, um eine gute Laminatqualität zu gewährleisten.
11. **HINTERES MESSER:** (Abb. 8) dient zum Abschneiden der Folie bei Austritt aus dem Gerät.
12. **AUTOMATISCHE ABSCHALTUNG:** Nach 2 inaktiven Stunden wechselt das Gerät in den Standbymodus. In diesem Modus wird die Temperatur zur Einsparung von Strom verringert. Nach 3 Stunden der Inaktivität schaltet das Gerät sich automatisch ab. Zum Aktivieren bei eingeschaltetem Betriebsschalter (Stellung **I**) an der Vorderseite die Standbytaste drücken.
13. **AUTOGRIP-ACHSEN:** Das Gerät verfügt über zwei AutoGrip-Achsen (Abb. 9) zur Aufnahme der Folienrollen.
14. **FOLIENBÜGEL UND -HALTER:** Die Folienrolle wird in den Folienhalter (Abbildung 10a) und den Folienbügel (Abbildung 10b) eingelegt.
15. **GESCHWINDIGKEITSKNÖPFE:** dienen zur Einstellung der Folienspannung. Durch Drehen nach rechts (+) wird die Spannung erhöht, durch Drehen nach links (-) verringert.

Einlegen der Folie



VORSICHT: Der nachfolgende Arbeitsgang erfolgt bei heißem Gerät. Extreme Vorsicht walten lassen.

TIPP: Das Einlegen von Folie ist am einfachsten, wenn das Gerät im betriebsbereiten Zustand oder in der Aufwärmphase ist.

Schritt 1: Schutzabdeckung öffnen und die Verriegelungen des Zufuhrtisches nach unten drücken, um diesen abzusenken (Abb. 11).

Schritt 2: Wird Folie nachgeladen, die Folienbahnen im Gerät oben und unten zwischen den Folienrollen und den Spannrollen abschneiden (Abb. 11). Diesen Schritt überspringen, wenn keine Folie im Gerät eingelegt ist.

Schritt 3: Die alten Folienrollen entnehmen (Abb. 12).

- Die AutoGrip-Achsen an einem Ende aus dem Folienbügel heben und anschließend vorsichtig aus dem Folienhalter nehmen.
- Die Federklemme an einem Ende abnehmen und die leere Folienrolle von der Achse ziehen.

Schritt 4: Die neuen Folienrollen einlegen (Abb. 13).

- Die neue Folienrolle bei abgeklapptem Zufuhrtisch zwischen Tischkante und Spannrolle ablegen.
- Sicherstellen, dass die Federklemme in der richtigen Nut für die Folienbreite sitzt.
- Folienrolle unter Beachtung der richtigen Folienrichtung auf die Achse ziehen. Abbildung 16 zeigt die Folienrichtung für beide Folienrollen.
- Zweite Federklemme am anderen Ende der Achse anbringen und darauf achten, dass sie fest in den Nut sitzt und die Folie nicht verrutschen kann.

Schritt 5: Folie einführen (Abb. 14 und 16).

- Von beiden Rollen ausreichend Folie zum Einführen abwickeln.
- Die Folie der unteren Rolle (Rolle 1) so über die obere Spannrolle legen, dass ausreichend Durchhang zum Schließen des Zufuhrtisches vorhanden ist.
- Die Folie der oberen Rolle (Rolle 2) über die Folie der unteren Rolle legen.
- Beide Folienkanten müssen parallel verlaufen.

Schritt 6: Zufuhrtisch und Schutzabdeckung schließen. Die obere Rolle eine viertel Umdrehung weiterdrehen, um die Folienspannung zu vermindern (Abb. 15).

Schritt 7: Die Folie mithilfe der mitgelieferten Einführkarte in den Andruckbereich zwischen den beiden Andruckwalzen einführen. Weiter Druck auf die Einführkarte ausüben und gleichzeitig die SLOW-Vorlauftaste wie in Schritt 8 drücken (Abb. 15). Wird Folie nachgeladen und es ist noch Folie von den vorherigen Rollen vorhanden, kann die neue Folie an die alte geheftet werden. Eine Einführkarte ist dann nicht erforderlich.

Schritt 8: Die SLOW-Vorlauftaste gedrückt halten, bis die Folie durch die Andruck- und Zugwalzen transportiert wurde und an der Geräterückseite austritt.

Betrieb

- Betriebsschalter auf Position **I** stellen (Abb. 2).
- Sicherstellen, dass die richtige Folienstärke eingestellt ist.
- Die erforderliche Temperatur einstellen oder eine geeignete Voreinstellung wählen.
- Sobald die Betriebstemperatur erreicht ist, leuchtet die grüne Bereit-Anzeige (✓) auf.
- Das zu laminierende Objekt auf den Zufuhrtisch legen.
- Die Starttaste drücken.
- Das zu laminierende Objekt zwischen die Andruckwalzen schieben.
- Wenn das Objekt an der Geräterückseite ausgetreten ist, die Stoptaste drücken.
- Das laminierte Objekt mit dem rückseitigen Messer von der Folienbahn abschneiden.
- Während des Betriebs darauf achten, dass die an der Geräterückseite austretende Folie nicht wieder in das Gerät eingezogen wird und sich dort um die Walze wickelt.

Hinweis: Werden Laminierobjekte ähnlichen Formats immer an der gleichen Stelle zugeführt, entsteht eine Verschleißstelle. Eine Variation der Zufuhr über die gesamte Walzenbreite hinweg verlängert die Lebenszeit der Andruckwalzen.

Zugspannungseinstellung

Ermöglicht die Einstellung der Spannung der Folienbahn zur Verringerung von Wellung und Knitter. Zur Erhöhung der Spannung den Knopf nach rechts drehen (+), zur Verringerung nach links (-). Hinweise dazu, wann eine Einstellung der Zugspannung erforderlich ist, enthält der Abschnitt zur Störungsbeseitigung.

Lüfter

Das Modell Catena 65 ist mit einem Lüfter ausgestattet, der separat über den rückseitigen Betriebsschalter zugeschaltet werden kann. Der Lüfter kühlt die Folie, bevor diese zwischen die Zugwalzen gelangt. Die Verwendung des Lüfters empfiehlt sich bei umfangreichen Laminierarbeiten und beim Laminieren mit größerer Geschwindigkeit oder höheren Temperaturen. Empfehlungen zur Verwendung des Lüfters sind dem Abschnitt zur Störungsbeseitigung zu entnehmen.

Staubeseitigung

Wenn das Laminiergerät nicht so aufgestellt ist, dass die ausgegebene Folie ungehindert auf den Boden gleiten kann, kann es zu Foliensaus kommen. Ein Auflaufen der Laminierprodukte bzw. der Folie an der Geräteausgabe kann dazu führen, dass sich Folie um die Walze wickelt und einen Stau verursacht. Zur Staubeseitigung müssen die Walzen in umgekehrter Richtung laufen.

- Sofort die Stoptaste drücken, um den Laminiervorgang anzuhalten.
- Schutzabdeckung öffnen und Zufuhrtisch abklappen.
- Die Folienbahnen oben und unten in Höhe der Spannrollen abschneiden.
- Die losen Enden der Folienbahn in Richtung Gerätevorderseite ziehen und gleichzeitig die SLOW-Rücklauftaste gedrückt halten.
- Wenn die Folie aus den Andruckwalzen ausgetreten ist, die Rücklauftaste loslassen.
- Die Folie gemäß den Anweisungen unter EINLEGEN DER FOLIE oben neu einlegen.

Wahl der geeigneten Laminiergeschwindigkeit

Mit der automatischen Geschwindigkeitswahl erfolgt die Laminierung bei der für die gewählte Folienstärke optimalen Geschwindigkeit. Die Geschwindigkeit wird automatisch an Schwankungen der Walzentemperatur angepasst, um eine hohe Laminierqualität zu gewährleisten.

Zur manuellen Wahl der Laminiergeschwindigkeit den Geschwindigkeitswähler drücken und die geeignete Einstellung wählen:

Folienstärke	Empfohlene Temperaturen und Geschwindigkeiten	
	Temperatur	Geschwindigkeit
< 125 µm	105–110 °C	4
125 µm	105–110 °C	3
> 125 µm	90–95 °C	2
Aufziehen	125–132 °C	2

Tipps zum Laminieren

- Abrasive Objekte oder solche aus Metall (Heftklammern, Büroklammern) nicht laminieren, da sie die Andruckwalzen beschädigen.
- Keine Objekte mit Gewalt in den Andruckbereich schieben. Material, das nicht leicht eingezogen wird, ist in der Regel zu dick zum Laminieren.
- Wird versucht, ein Objekt, nachdem es von den Walzen erfasst wurde, neu auszurichten, führt dies evtl. zu einem Faltenwurf.
- Das Laminiergerät nicht anhalten, bevor ein Dokument vollständig ausgegeben wurde. Selbst eine kurze Pause führt zum Entstehen eines Wärmestreifens auf dem Laminat.
- In folgenden Fällen kommt es zu einer Kontamination der Andruckwalzen durch Klebstoff:
 - Es wird nur eine Folienrolle verwendet. Zur fehlerfreien Laminierung müssen beide Rollen verwendet werden.
 - Eine oder beide Folienrollen sind komplett aufgebraucht.
 - Die Folienbahnen oben und unten verlaufen nicht parallel.

Aufziehen:

1. Etwas Folie durch das Gerät laufen lassen und auf Knitter prüfen.
2. Sicherstellen, dass die Spalteinstellung auf „geschlossen“ eingestellt ist und Folie an der Geräterückseite austritt.
3. Folie auf Knitter prüfen und den Aufziehkarton mithilfe der Kantenführung direkt vor den Andruckbereich der Walzen legen.
 - i. Die für die Kartonstärke geeignete Spalteinstellung wählen.
4. Nach Wahl der richtigen Spalteinstellung den Karton an der Hinterkante durch die Walzen schieben. Sobald die Hinterkante in den Andruckbereich eintritt, den Karton loslassen.
 - i. Darauf achten, dass die an der Geräterückseite austretende Folie nicht aufläuft.
5. Wenn sich der Karton den Zugwalzen nähert, die Hinterkante erneut schieben, damit der Karton nicht hängen bleibt und kein Hitzeleck auf dem Laminat entsteht.
6. Laminat auf fehlerhafte Folienspannung und Flecke prüfen.
7. Kurz bevor der Karton aus den Zugwalzen austritt, den Spalteinstellungsgriff lösen und in Richtung „geschlossen“ drücken. Dadurch wird das Entstehen von Luftblasen verhindert.
8. Den fertigen Karton mit dem Messer abschneiden.

Gewährleistung

Der Betrieb des Geräts ist bei normaler Verwendung für 1 Jahre ab Kaufdatum gewährleistet. Innerhalb des Gewährleistungszeitraums wird ACCO Brands Europe nach eigenem Ermessen das defekte Gerät entweder kostenlos instand setzen oder ersetzen. Die Garantie deckt keine Mängel aufgrund missbräuchlicher oder unsachgemäßer Verwendung ab. Ein Nachweis des Kaufdatums muss vorgelegt werden. Instandsetzungen oder Änderungen, die von nicht von ACCO Brands Europe autorisierten Personen vorgenommen werden, setzen die Gewährleistung außer Kraft. Es ist unser Ziel, sicherzustellen, dass die Leistung unserer Produkte den angegebenen technischen Daten entspricht. Diese Garantie stellt keine Einschränkung der nach dem geltenden Kaufvertragsrecht gültigen Rechte des Verbrauchers dar.

Registrieren Sie dieses Produkt online bei www.accobrand.com

Bei Auftreten eines technischen Fehlers an dem Gerät während des Gewährleistungszeitraums wenden Sie sich an die zuständige ACCO-Kundendienststelle. Je nach diagnostiziertem Fehler und Gerätemodell wird entweder ein Kundendiensttechniker entsandt oder eine Rücksendung des Geräts an ACCO organisiert. Bei Rücksendung des Geräts wird dieses von ACCO nach eigenem Ermessen und gemäß gesetzlicher Bestimmungen entweder (I) unter Verwendung neuer oder generalüberholter Komponenten repariert oder (II) durch ein neues oder generalüberholtes äquivalentes Gerät ersetzt.

Störungsbeseitigung

Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahme
Gerät lässt sich nicht einschalten.	Der Betriebsschalter ist nicht in der EIN-Stellung (I). Das Laminiergerät ist nicht an einer Stromzufuhr angeschlossen. Die Sicherung wurde ausgelöst. Gerät ist im Standbymodus.	Betriebsschalter einschalten (Stellung I). Netzstecker in eine geeignete Steckdose stecken. Den Schutzsicherer zurücksetzen. Das Gerät durch Drücken der Standbytaste oder durch Aus- und Einschalten des Betriebsschalters in den Betriebsmodus schalten.
Gerät ist eingeschaltet, läuft aber nicht.	Die Schutzvorrichtung ist aktiviert, da die Schutzabdeckung und/oder der Zufuhrtrichter nicht richtig geschlossen sind.	Zufuhrtrichter und Schutzabdeckung schließen.
Gerätewalzen blockieren beim Laminieren.	Medium ist zu dick. Prüfen, ob sich Folie um die Walzen gewickelt hat. Walzendruck zu hoch. Folienspannung zu hoch.	Falls möglich, ein dünneres Medium verwenden. Wenn sich Folie um die Walzen gewickelt hat, wie unter STAUBBESEITIGUNG beschrieben vorgehen. Spalteinstellung prüfen. Folienspannung verringern.
Folie erreicht Zugwalze nicht oder wickelt sich um Zugwalze.	Einführkarte zu kurz oder zu dünn. Rollneigung nach unten. Rollneigung nach oben.	Eine andere Einführkarte verwenden. Druckeinstellung anpassen; beim Verwenden der Einführkarte untere Folienrolle drehen, um die Folie zu lockern. Folie unter Verwendung eines Fingerschutzes in die Zugwalzen einführen. Obere Folienrolle von Hand lösen.
Folie haftet nicht auf Medium.	Gerät ist nicht heiß genug. Gerät läuft zu schnell. Falsche Folieneinstellung. Klebstoff haftet auf manchen Tinten, Tonern, Fixierölen und Beschichtungen nicht. Druck zu gering.	Sicherstellen, dass die Bereit-Anzeige leuchtet. Sicherstellen, dass die für die Folie geeignete Temperatur eingestellt ist. Temperatur bei Bedarf erhöhen. Geringere Geschwindigkeit wählen. Sicherstellen, dass die richtige Folienstärke eingestellt ist. Falls möglich, das Dokument auf einem anderen Drucker drucken. Spalteinstellung prüfen.
Folie oder Medium wirkt milchig oder fleckig (= „Silvering-Effekt“, kleinste Punkte in dunklen Bereichen zu sehen).	Gerät ist nicht heiß genug. Gerät läuft zu schnell. Falsche Folieneinstellung. Klebstoff haftet auf manchen Tinten, Tonern, Fixierölen und Beschichtungen nicht. Das Gerät ist u. U. auch zu heiß.	Sicherstellen, dass die Bereit-Anzeige leuchtet. Sicherstellen, dass die für die Folie geeignete Temperatur eingestellt ist. Temperatur bei Bedarf erhöhen. Geringere Geschwindigkeit wählen. Sicherstellen, dass die richtige Folienstärke eingestellt ist. Falls möglich, das Dokument auf einem anderen Drucker drucken. Kann das Problem durch die o. a. Maßnahmen nicht gelöst werden, das Gerät abkühlen lassen und eine niedrigere Temperatur einstellen.
Folie und/oder Medium weist lange Wellung auf.	Folie ist beim Austreten aus den Zugwalzen an der Geräterückseite zu heiß.	Eine geringere Laminiergeschwindigkeit wählen. Tritt häufiger bei längeren Laminierdurchgängen auf. Lüfter zuschalten oder kürzere Laminierdurchgänge versuchen. Besteht das Problem weiterhin, Gerät abkühlen lassen.
Wellen an einer Folien-/Medienseite.	Die Folie verschiebt sich während des Laminierens aufgrund ungleichmäßiger Spannung.	Die obere gegen die untere Folienrolle tauschen.
An der Hinterkante des Mediums erscheinen konkave, sich nach außen ausbreitende Wellen.	Tritt bei dickeren Medien auf. Spannung an den Folienrändern in den Zugwalzen zu gering.	Falls möglich, ein dünneres Medium verwenden. Eine geringere Laminiergeschwindigkeit verringert die Bildung konvexer Wellen.
Kleine Vertiefungen auf Medium und Folie (Orangenhaut).	Gerät ist zu heiß.	Sicherstellen, dass die Bereit-Anzeige leuchtet. Temperatur verringern. Lüfter einschalten. Sicherstellen, dass die richtige Folienstärke eingestellt ist. Gerät abkühlen lassen. Ein Stück Folie ohne Medium durchlaufen lassen, um den Walzen Wärme zu entziehen.
Schachbrettartiges Muster auf Medium und Folie.	Folie ist beim Austreten aus den Zugwalzen an der Geräterückseite zu heiß.	Eine geringere Laminiergeschwindigkeit wählen. Tritt häufiger bei längeren Laminierdurchgängen auf. Lüfter zuschalten oder kürzere Laminierdurchgänge versuchen. Besteht das Problem weiterhin, Gerät abkühlen lassen.
Luftfalten zwischen Medienkante und Folie.	Tritt in der Regel bei dickeren Medien auf.	Eine geringere Laminiergeschwindigkeit wählen. Sicherstellen, dass die Bereit-Anzeige leuchtet und die richtige Temperatur eingestellt ist. Falls möglich, den Spalt verringern. Falls möglich, ein dünneres Medium verwenden.
Folie wirft Blasen.	Ungleichmäßige Spannung über die Breite der Folie. Verunreinigungen unter der Folie oder auf Medium/Walze. Kratzer oder Dellen in der Silikonoberfläche der Druckwalze. Folie nicht gespannt.	Die obere gegen die untere Folienrolle tauschen. Walzen mit einem fusselfreien Tuch abwischen. Beim Abschneiden von Folie (beim Austauschen der Rollen oder bei der Staubeseitigung) darauf achten, die Walzen nicht zu beschädigen. Beschädigte Walzen müssen von einem geschulten Kundendiensttechniker ausgewechselt werden. Folienspannung erhöhen.
Folie wellt sich in entgegengesetzte Richtungen beim Austritt an der Geräterückseite.	Fehlerhafte Folienabstimmung bei der Fertigung.	Obere gegen untere Folienrolle tauschen oder andere Folienrollen einsetzen.
Laminierendes Medium zeigt Rollneigung.	Folie zu stark gespannt. Folienspannung bei beiden Rollen unterschiedlich.	Spannung über den Zugspannungsknopf einstellen. Rollt sich das Medium nach oben, die Spannung der oberen Folienrolle verringern, rollt es sich nach unten, die Spannung der unteren Rolle verringern. Zur Produktion eines glatten Laminats muss die Spannung beider Rollen ausgeglichen sein. Die obere gegen die untere Folienrolle tauschen, um die Spannung zu ändern. Die Folienrollen müssen ungefähr den gleichen Durchmesser haben.
Knitter in der Folie beim Eintritt in den Druckbereich.	Folie nicht ausreichend gespannt.	Spannung mit den Zugspannungsknopfen erhöhen.
Übermäßige Klebstoffrückstände an den Kanten der Druckwalzen.	Folienkanten verlaufen nicht parallel.	Vor und während der Verwendung sicherstellen, dass beide Folienrollen richtig ausgerichtet sind. Die Federklemmen müssen bei beiden Rollen in der gleichen Nut sitzen und die Folie muss jeweils an der Federklemme anliegen.

Specifiche

Modello	Catena 35	Catena 65
Velocità di esercizio	Variabile	Variabile
Velocità 1 - 10	1 - 2,6 m/min	1 - 2,6 m/min
Tempo di riscaldamento	< 10 minuti	< 10 minuti
Larghezza max. film	30,48 cm	68,58 cm
Diametro max. bobina film	12,7 cm	12,7 cm
Tipi di film supportati - Spessore film	Nap I; Nap II; PET/ LDPE; PET/EVA - 38 mic / 75 mic / 125 mic / 250 mic - Film a freddo. Utilizzare il kit di riavvolgimento	Nap I; Nap II; PET/ LDPE; PET/EVA - 38 mic / 75 mic / 125 mic / 250 mic - Film a freddo. Utilizzare il kit di riavvolgimento
Accessori optional	- Albero da 5,7 cm - Kit di riavvolgimento	- Albero da 5,7 cm - Kit di riavvolgimento
Dimensioni:		
- Larghezza	Macchina: 58,4 cm Spedizione: 71,1 cm	Macchina: 88,9 cm Spedizione: 104,1 cm
- Altezza	35,6 cm	45,7 cm
- Profondità	53,3 cm	66,1 cm
- Peso	36,7 kg	52,6 kg
Requisiti elettrici:		
- Tensione	220V-240V, 50/60Hz, 8 Ampere	220V-240V, 50/60Hz, 8 Ampere

Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)

Al termine della loro vita utile, i prodotti acquistati verranno considerati rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) ed è pertanto importante prendere atto di quanto di seguito riportato.

I RAEE non devono essere smaltiti come rifiuti urbani misti ma vanno raccolti separatamente in modo tale da essere smontati per consentire il riciclaggio, riutilizzo e recupero (come carburante ai fini del recupero di energia nella produzione di energia elettrica) dei relativi componenti e materiali.

Punti pubblici di raccolta sono stati predisposti dalle amministrazioni comunali per la raccolta gratuita dei RAEE.

I RAEE vanno smaltiti presso il centro di raccolta più vicino all'abitazione o all'ufficio dell'utente.

Qualora si incontrino difficoltà nel trovare un centro di raccolta abilitato al ricevimento dei RAEE, il rivenditore al dettaglio presso cui si è acquistato il prodotto dovrebbe accettare tali rifiuti.

Nel caso in cui l'utente non si sia più in contatto con il proprio rivenditore, è possibile rivolgersi ad ACCO per ottenere informazioni a riguardo.

Il riciclaggio dei RAEE è volto a proteggere l'ambiente e la salute umana, salvaguardare le materie prime, migliorare lo sviluppo sostenibile e garantire un migliore approvvigionamento di materie prime nel territorio dell'Unione europea. Tali obiettivi potranno essere conseguiti recuperando materie prime secondarie di valore e riducendo il volume dei rifiuti da smaltire. I consumatori possono contribuire al raggiungimento di questi obiettivi provvedendo a smaltire i propri RAEE presso gli appositi centri di raccolta.

Sui prodotti acquistati è riportato il simbolo RAEE (cassonetto barrato). Tale simbolo indica che i RAEE non vanno smaltiti come rifiuti urbani misti.



Sicurezza



GBC ATTRIBUISCE NOTEVOLE IMPORTANZA ALLA SICUREZZA DELL'OPERATORE E DI ALTRE PERSONE. ALCUNI IMPORTANTI MESSAGGI RELATIVI ALLA SICUREZZA SONO RIPORTATI IN QUESTO MANUALE DI ISTRUZIONI E SULLA MACCHINA, PRIMA DI INSTALLARE O UTILIZZARE QUESTA PLASTIFICATRICE, SI PREGA DI LEGGERE E SEGUIRE ATTENTAMENTE TUTTI GLI AVVISI DI SICUREZZA RIPORTATI NEL PRESENTE CAPITOLO.

Osservare tutte le informazioni sulla sicurezza fornite. Osservare tutte le precauzioni di sicurezza. Non rimuovere mai le precauzioni di sicurezza o altre informazioni dalla macchina.

Leggere tutte le istruzioni e conservarle per futura consultazione.



IL SIMBOLO DI PERICOLO PRECEDE TUTTI GLI AVVISI DI SICUREZZA RIPORTATI NEL PRESENTE MANUALE.

QUESTO SIMBOLO INDICA UN RISCHIO POTENZIALE PER L'OPERATORE O PER TERZI, O UN DANNO POTENZIALE ALLA MACCHINA O AD ALTRI OGGETTI.



QUESTO SIMBOLO DI PERICOLO INDICA UN POTENZIALE PERICOLO DI FOLGORAZIONE. METTE IN GUARDIA L'OPERATORE DALL'APRIRE LA PLASTIFICATRICE ED ESPORSI A TENSIONI PERICOLOSE.

LE SEGUENTI AVVERTENZE SONO RIPORTATE SULLA PLASTIFICATRICE CATENA 35/65.



Questo simbolo segnala la presenza di gravi pericoli per l'operatore, anche mortali, in caso di apertura della macchina e conseguente esposizione accidentale a tensioni pericolose.



ATTENZIONE - Superficie calda. I rulli della plastificatrice possono raggiungere temperature superiori a 126°C. Fare attenzione a non toccare i rulli.

ATTENZIONE - Elementi mobili. I rulli della plastificatrice sono elementi mobili. Tenere le parti del corpo lontane dai rulli in quanto vi è pericolo di intrappolamento e/o schiacciamento nei rulli. Abiti, gioielli, capelli lunghi e qualsiasi altro articolo potrebbero rimanere impigliati nei rulli rotanti e trascinare l'operatore.



ATTENZIONE - Punta tagliente. La taglierina della plastificatrice ha una lama tagliente. Non toccare la lama e fare attenzione quando si usa la taglierina per evitare eventuali infortuni.



ATTENZIONE - Non tentare di effettuare interventi di manutenzione o riparazioni.



ATTENZIONE - Non collegare la plastificatrice alla rete elettrica o tentare di utilizzare la macchina prima di aver letto completamente il presente manuale di istruzioni. Conservare queste istruzioni in un luogo accessibile per futura consultazione.

Precauzioni generali

- Usare la plastificatrice esclusivamente per le funzioni per cui è stata progettata in conformità alle specifiche riportate nelle istruzioni per l'uso.
- Tenere mani, capelli lunghi, capi di abbigliamento sciolti e accessori come catenine o cravatte lontani dalla parte anteriore dei rulli per evitare che si impiglino o rimangano intrappolati.
- Evitare il contatto con i rulli durante il funzionamento o subito dopo aver spento la plastificatrice. I rulli possono raggiungere temperature superiori a 150°C.
- Tenere mani e dita lontane dal percorso della lama affilata della taglierina per film posizionata all'uscita del film.
- Non collocare la plastificatrice su un carrello, stand o tavolo instabile. Una superficie instabile potrebbe far cadere la plastificatrice comportando gravi lesioni personali. Evitare arresti improvvisi, forza eccessiva e pavimenti sconnessi quando la plastificatrice viene spostata con l'uso di carrelli o supporti.
- Non manomettere o rimuovere dispositivi di sicurezza elettrici o meccanici come, ad esempio, dispositivi di blocco, schermi e protezioni.
- Non inserire materiali non adatti alla plastificazione.
- tenere la plastificatrice lontana da liquidi.

Precauzioni relative all'alimentazione elettrica

- L'unità deve essere collegata a una presa elettrica dotata di messa a terra, facilmente accessibile e posta nelle vicinanze della macchina
- La plastificatrice deve essere collegata a una tensione di alimentazione corrispondente alle specifiche elettriche riportate sulla targhetta dei dati posta sul retro della macchina
- Staccare la spina dalla presa di corrente prima di spostare la macchina o quando non se ne prevede l'uso per un periodo di tempo prolungato.
- Non utilizzare la plastificatrice se la spina o il cavo di alimentazione risulta danneggiata/o
- Non sovraccaricare le prese di corrente oltre la propria capacità poiché questo può causare incendi o pericolo di folgorazione.
- Non modificare la spina di collegamento in quanto è configurata per la fonte di alimentazione appropriata.
- La macchina è stata progettata solamente per l'uso in locali interni.



ATTENZIONE - La presa di corrente deve essere posizionata vicino alla plastificatrice ed essere facilmente accessibile. Non usare una prolunga.

- Scollegare la spina dalla presa di corrente alla quale è collegata e portarsi appresso il cavo durante lo spostamento della plastificatrice.
- Non utilizzare la plastificatrice con il cavo di alimentazione o la spina danneggiati, in caso di malfunzionamento o se la plastificatrice è stata danneggiata. Rivolgersi a un rivenditore o distributore GBC autorizzato per richieste di assistenza.

Manutenzione e riparazioni



ATTENZIONE - Non tentare di effettuare interventi di manutenzione o riparazioni. La mancata osservanza del presente avvertimento potrebbe comportare gravi lesioni personali oppure la morte.

Scollegare la spina dalla presa di corrente e contattare l'assistenza tecnica GBC nel caso si sia verificato uno degli eventi riportati di seguito.

- Il cavo di alimentazione o la spina risulta danneggiato/a.
- È stato sparso del liquido all'interno della plastificatrice.
- La plastificatrice non funziona correttamente dopo essere stata utilizzata o maneggiata in maniera non corretta.
- La plastificatrice non funziona come da descrizione riportata nelle presenti istruzioni.

Installazione

- Eventuali danni subiti durante il trasporto vanno immediatamente notificati all'azienda di trasporti.
- Collocare la plastificatrice su una superficie piana stabile in grado di reggere 68 kg di peso.
- La superficie deve essere alta almeno 76 cm per assicurare una comoda postura durante il funzionamento. Tutti e quattro i piedini in gomma della plastificatrice devono appoggiare sulla superficie di supporto.
- Collegare il cavo di alimentazione a una fonte appropriata di alimentazione. Evitare di collegare altri dispositivi allo stesso circuito derivato al quale è connessa la plastificatrice in quanto ciò potrebbe far scattare senza necessità l'interruttore automatico o far saltare i fusibili.
- La plastificatrice va collocata in modo tale da non ostacolare l'uscita del film permettendo che possa cadere liberamente sul pavimento. L'accumulo di film/documenti che escono dalla plastificatrice potrebbe causare l'arrotolamento del film intorno ai rulli con conseguente inceppamento della macchina.
- Evitare di posizionare la plastificatrice vicino a fonti di calore o di freddo. Evitare altresì di posizionarla vicino a condizionatori d'aria calda o fredda.

Cura della plastificatrice Catena 35/65

L'unico intervento di manutenzione richiesto da parte dell'operatore è la periodica pulizia dei rulli. Mantenendo puliti i rulli si assicura che i documenti finiti non vengano danneggiati da sporco o da accumulo di adesivo.



ATTENZIONE - La seguente procedura viene eseguita quando la plastificatrice è calda. Prestare la massima attenzione.



ATTENZIONE - Non usare liquidi detergenti o solventi sui rulli.



ATTENZIONE - Non utilizzare film con adesivi contrassegnati da 'infiammabile'.



ATTENZIONE - Tenere la plastificatrice lontana da liquidi.

1. Rimuovere il film dalla plastificatrice dopo aver eseguito la procedura descritta nella sezione CARICAMENTO DEL FILM.
2. Pulire i rulli superiore e inferiore con un panno pulito e umido privo di lanugine. In caso di accumulo di adesivo, è possibile usare alcol isopropilico al posto dell'acqua.
3. Per rimuovere detriti difficili, preriscaldare la plastificatrice fino a quando non si illumina la SPIA di PRONTO (✓).
4. Premere e mantenere premuto il pulsante SLOW indietro per far ruotare i rulli superiore e inferiore con lo schermo di protezione aperto.
5. Seguire la procedura riportata nella sezione CARICAMENTO DEL FILM utilizzando la scheda di inserimento film.

N.B. - Non usare pagliette di metallo per pulire i rulli riscaldati!

N.B. - Coprire la plastificatrice quando non se ne prevede l'uso per ridurre l'accumulo di polvere sui rulli e sul film che potrebbe compromettere la qualità di plastificazione.



ATTENZIONE - Non plastificare materiali con ornamenti luccicanti e/o materiali metallici in quanto ciò potrebbe danneggiare i rulli.

I lati della macchina e il piano di alimentazione possono essere puliti utilizzando un panno privo di lanugine e un detergente delicato.

La plastificatrice non è adatta all'uso in luoghi dove potrebbero essere presenti bambini

Guida funzioni

1. **INTERRUTTORI DI ALIMENTAZIONE** - Per fornire alimentazione alla plastificatrice e alla ventola. La posizione "ON" è indicata dal simbolo "I". La posizione "OFF" è indicata dal simbolo "O" (Figura 2).
 - a. **INTERRUTTORE DI ALIMENTAZIONE PRINCIPALE** - Posizionato nella parte posteriore della plastificatrice, fornisce alimentazione alla ventola.
 - b. **INTERRUTTORE DI ALIMENTAZIONE DELLA VENTOLA** - Posizionato nella parte posteriore della plastificatrice, fornisce alimentazione alla ventola.
 - c. **INTERRUTTORE AUTOMATICO** (Figura 2). L'interruttore automatico è situato sotto il cavo di alimentazione e può essere azzerato premendo il pulsante. Nel caso in cui l'interruttore automatico continui a scattare, contattare il centro di assistenza tecnica autorizzato.
2. **PANNELLO DI CONTROLLO**
 - a. **DISPLAY TEMPERATURA** - Visualizza la temperatura preimpostata che la plastificatrice manterrà durante il funzionamento.
 - b. **PULSANTE ON/OFF** - Utilizzato per mettere la plastificatrice in modalità Standby oppure per riattivare la macchina dalla modalità Standby. Indicatori di stato (b2) per indicare lo stato della plastificatrice.
 - i. **PRONTO** - La plastificatrice è pronta per essere utilizzata quando si ode un segnale acustico e il LED dell'icona ✓ diventa VERDE.
 - ii. **RISCALDAMENTO** - La plastificatrice si riscalda quando il LED dell'icona ☼ è GIALLO.
 - iii. **STANDBY** - Quando l'icona diventa GIALLA, la plastificatrice si trova in modalità Standby. Premere il pulsante ON/OFF per riattivare la macchina e riscaldarla fino a raggiungere la temperatura di esercizio.
 - c. **REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA** - Per aumentare o diminuire la temperatura. Se mantenuto premuto, la temperatura aumenterà di 10 gradi invece che di 1 grado quando raggiunge un numero che termina in zero (ad es., 238, 239, 240, 250, ecc.).
 - d. **VALORE DELLA TEMPERATURA** - Premere per visualizzare la temperatura attuale della plastificatrice.
 - e. **FUNZIONAMENTO A CALDO/FREDDO** - Per selezionare la modalità "a caldo" o "a freddo". Le temperature predefinite per le modalità a caldo e a freddo sono rispettivamente di 110°C e 21°C.
 - f. **PREIMPOSTAZIONI (1-3)** - Selezionare le impostazioni desiderate della temperatura e dello spessore del film. Premere il pulsante per la preimpostazione per 5 secondi per salvare i valori.
 - g. **SELEZIONE DEL FILM** - Premere il pulsante di selezione del film per passare ai diversi valori: meno di 75 mic (3 mil), tra 75-125 mic (3-5 mil) e oltre 125 mic (5 mil).
 - h. **CONTROLLO VELOCITÀ** - Controlla la velocità della plastificatrice quando si preme il tasto RUN.
 - i. **VELOCITÀ AUTOMATICA** - La plastificatrice funziona alla velocità ottimale per il tipo di film selezionato. PREMERE il selettore di velocità per accendere o spegnere questa funzione. Il LED VERDE si illumina quando questa funzione è accesa.
 - ii. **IMPOSTAZIONI MANUALI DA 1 A 10** - L'operatore può selezionare manualmente la velocità tra 1 e 10. La velocità aumenta regolandola da 1 a 10. La VELOCITÀ AUTOMATICA deve essere spenta per poter regolare manualmente la velocità.
 - i. **RUN** - Premere il pulsante RUN per far funzionare la plastificatrice nella direzione in avanti.
 - j. **SLOW AVANTI/INDIETRO** - Premere e mantenere premuto questo pulsante per far funzionare lentamente la plastificatrice nella direzione avanti o indietro. Utilizzando la funzione velocità SLOW è possibile far funzionare la macchina anche quando lo schermo di protezione è aperto.
 - k. **STOP** - Utilizzato per fermare la plastificatrice. Vi sono due pulsanti di arresto, uno sul pannello frontale e uno sul retro della plastificatrice.
3. **SCHERMO DI PROTEZIONE** (Figura 4) - Impedisce il contatto accidentale con i rulli riscaldati. Lo SCHERMO DI PROTEZIONE deve essere abbassato in posizione per consentire l'utilizzo della funzione RUN.
4. **PIANO DI ALIMENTAZIONE** (Figura 4) - Il piano di alimentazione viene utilizzato per posizionare i documenti per la plastificazione. Il piano di alimentazione va chiuso e bloccato affinché la plastificatrice possa funzionare.
5. **ELEMENTI DI BLOCCAGGIO DEL PIANO DI ALIMENTAZIONE** (Figura 5) - Gli elementi di bloccaggio bloccano e sbloccano il piano di alimentazione.
6. **GUIDA DI ALLINEAMENTO REGOLABILE** (Figura 5) - Allinea i documenti mentre vengono alimentati nella plastificatrice. La guida è particolarmente utile per documenti più lunghi per ridurre la distorsione. La guida può essere spostata allentando la manopola e facendola scorrere fino a raggiungere la posizione desiderata. A completamento dell'operazione, stringere la manopola.
7. **RULLI DI PRESSIONE RISCALDATI** (Figura 6) - Riscaldano il film per attivare l'adesivo e applicano pressione per assicurare che il film aderisca al supporto.
8. **BARRE DI RINVIO** (Figura 6) - Le barre di rinvio, situate vicino a ciascuna bobina del film, vengono utilizzate per guidare il film verso i rulli di pressione. La barra di rinvio inferiore è attaccata al piano di alimentazione per facilitare il caricamento del film.
9. **LEVA DI REGOLAZIONE DELLA DISTANZA TRA I RULLI** - Crea uno spazio tra i rulli di pressione riscaldati e anche tra i rulli di traino consentendo di inserire cartoncini per operazioni di montaggio. Per regolare la distanza, sbloccare la leva e farla ruotare fino a raggiungere la posizione desiderata.
10. **RULLI DI TRAINO** - I rulli di traino si trovano nella parte posteriore della plastificatrice. Questi rulli trainano il film attraverso la plastificatrice e applicano tensione mentre il film si raffredda per assicurare un'ottimale qualità di plastificazione.
11. **LAMA DI RIFILO POSTERIORE** (Figura 8) - Utilizzata per tagliare il film quando esce dalla parte posteriore della plastificatrice.
12. **SPEGNIMENTO AUTOMATICO** - Dopo due ore di inattività, la plastificatrice passerà alla modalità Standby, riducendo la temperatura e conservando elettricità. La plastificatrice si spegne dopo 3 ore di inattività. Per attivare la plastificatrice, controllare che l'interruttore di alimentazione principale sia nella posizione ON ("I") e premere il pulsante ON/OFF sulla parte frontale della macchina.
13. **ALBERI AUTOGRIP** - La plastificatrice Catena 35/65 utilizza due alberi AutoGrip (Figura 9) per reggere le bobine del film.
14. **STAFFA DI SUPPORTO DEL FILM E PORTAFILM** - La bobina del film viene caricata nel portafilms (Figura 10a) e nella staffa di supporto (Figura 10b).
15. **MANOPOLA DI REGOLAZIONE DELLA TENSIONE DEL FILM** - Regolano la tensione del film. Girare in senso orario "+" per aumentare la tensione e in senso antiorario "-" per diminuire la tensione.

Caricamento del film



ATTENZIONE - La seguente procedura viene eseguita quando la plastificatrice è calda. Prestare la massima attenzione.

SUGGERIMENTO - È più facile caricare il film quando la macchina si trova nella modalità "Pronto" oppure durante il riscaldamento.

Passaggio 1 - Sollevare lo schermo di protezione e abbassare il piano di alimentazione premendo sugli elementi di bloccaggio (Fig. 11).

Passaggio 2 - Quando si carica nuovamente il film, tagliare la parte rimanente del film superiore e inferiore tra le bobine e le barre di rinvio (Fig. 11). Saltare questo passaggio qualora la plastificatrice sia sprovvista di film.

Passaggio 3 - Rimuovere le vecchie bobine del film (Figura 12)

- Rimuovere gli alberi AutoGrip dalla plastificatrice sollevandone un'estremità dalla staffa di supporto del film e tirando delicatamente l'altra estremità dal portafilme.
- Rimuovere il fermaglio a molla da un'estremità dell'albero e togliere dall'albero la bobina del film vuota.

Passaggio 4 - Inserire le nuove bobine del film (Figura 13)

- Mettere il piano di alimentazione nella posizione "aperta" e appoggiare la nuova bobina del film sulla barra di rinvio e sul bordo del piano di alimentazione.
- Controllare che il fermaglio a molla sull'albero sia inserito nell'appropriata scanalatura a seconda della larghezza del film.
- Inserire la bobina del film sull'albero assicurando il corretto orientamento del film. Vedere la Figura 16 per il rullo superiore e inferiore.
- Mettere il secondo fermaglio a molla sull'altra estremità della bobina del film e assicurare che si inserisca bene nella scanalatura sull'albero di sbobinatura per evitare lo spostamento del film.

Passaggio 5 - Infilare il film (vedere le Figg. 14 e 16).

- Srotolare le bobine del film superiore e inferiore allentando sufficientemente il film per poterlo infilare.
- Portare il film della bobina inferiore (bobina 1) sopra la barra di rinvio superiore allentandolo sufficientemente per chiudere il piano di alimentazione.
- Portare il film della bobina superiore (bobina 2) sopra il film della bobina inferiore.
- Assicurare che i bordi del film della bobina inferiore e della bobina superiore siano allineati.

Passaggio 6 - Chiudere il piano di alimentazione e lo schermo di protezione. Girare la bobina superiore di $\frac{1}{4}$ di giro in più per allentare il film della bobina superiore (Fig. 15).

Passaggio 7 - Utilizzando la scheda di inserimento inclusa nel film, spingere il film nell'area di presa dei rulli riscaldati. Continuare a spingere la scheda di inserimento mentre si preme il pulsante Slow avanti come indicato nel passaggio 8 (Figura 15). In caso di ricaricamento, e qualora sia rimasto del film da bobine precedenti, è possibile far aderire il nuovo film su quello vecchio e non è necessario utilizzare la scheda di inserimento.

Passaggio 8 - Premere e mantenere premuto il pulsante Slow avanti mentre si guarda la scheda di inserimento e il film che passano attraverso i rulli di pressione e i rulli di traino ed escono dalla parte posteriore della plastificatrice.

Funzionamento

- Portare l'interruttore di alimentazione principale nella posizione "ON" (I) (Figura 2).
- Verificare che sia stato selezionato il corretto spessore del film.
- Regolare manualmente la temperatura, oppure selezionare la preimpostazione, per una corretta impostazione della temperatura.
- Quando la plastificatrice raggiunge la temperatura di esercizio, la spia verde di "Pronto" (✓) si illumina sul pannello di controllo.
- Collocare il documento da plastificare sul piano di alimentazione.
- Premere il pulsante RUN.
- Inserire il documento da plastificare nei rulli di pressione riscaldati.
- Quando il documento plastificato esce dalla parte posteriore della plastificatrice, premere il pulsante Stop.
- Utilizzare la lama di rifilo posteriore posta nella parte posteriore della plastificatrice per separare il documento plastificato dal film.
- Durante l'utilizzo, guardare il film che esce dalla parte posteriore della plastificatrice per assicurare che non venga risucchiato nella plastificatrice dove potrebbe avvolgersi intorno al rullo.

N.B. - L'alimentazione continua di supporti di dimensioni simili nella stessa posizione contribuirà a usurare una parte della macchina. È necessario variare il punto di alimentazione dei documenti per aumentare la vita utile dei rulli riscaldati.

Regolazione della tensione del film

Consente all'operatore di aumentare o diminuire indipendentemente la tensione del film a seconda delle esigenze, per ridurre arricciature e grinze. Per aumentare la tensione ("+"), girare la manopola in senso orario e per ridurre la tensione ("−"), girare la manopola in senso antiorario. Consultare la guida alla risoluzione dei problemi per consigli su quando è necessario regolare la tensione.

Ventola

La plastificatrice Catena 65 è dotata di una ventola che può essere accesa indipendentemente dalla plastificatrice utilizzando l'interruttore posto sul retro della macchina. La ventola favorisce il raffreddamento del film prima che entri nei rulli di traino. Si raccomanda di utilizzare la ventola quando si effettuano grandi tirature o si utilizza la plastificatrice a velocità o temperature più elevate. Consultare la guida alla risoluzione dei problemi per consigli su quando è necessario accendere la ventola.

Eliminazione di inceppamenti

Inceppamenti del film potrebbero verificarsi qualora la plastificatrice non sia collocata in modo tale da consentire al film che esce dalla macchina di cadere liberamente sul pavimento. L'accumulo di film/documenti che escono dalla plastificatrice potrebbe causare l'arrotolamento del film intorno ai rulli con conseguente inceppamento della macchina. Per eliminare un inceppamento è necessario invertire il senso di rotazione dei rulli.

- Fermare immediatamente la plastificatrice premendo il pulsante Stop.
- Aprire lo schermo di protezione e abbassare il piano di alimentazione.
- Tagliare il film superiore e inferiore in corrispondenza delle barre di rinvio.
- Affermare le estremità libere del film e tirarle verso la parte frontale della plastificatrice mentre si preme e mantiene premuto il pulsante Slow indietro.
- Quando il film ha superato i rulli riscaldati, fermare la plastificatrice lasciando andare il pulsante Slow indietro.
- Ricaricare il film seguendo le istruzioni relative al CARICAMENTO DEL FILM riportate sopra.

Guida alla velocità di laminazione

Quando si utilizza la modalità **Velocità automatica**, la plastificatrice funziona a una velocità raccomandata in base allo spessore del film selezionato. La velocità viene regolata automaticamente in base ai cambiamenti di temperatura del rullo per assicurare un'ottimale qualità di plastificazione.

Spegnere la Velocità automatica premendo il selettore del controllo della velocità e impostare manualmente la velocità in base alle raccomandazioni riportate di seguito.

Spessore film	Temperatura e velocità - Raccomandazioni	
	Temperatura	Velocità
<125 mic	105-110°C	4
125 mic	105-110°C	3
>125 mic	90-95°C	2
Montaggio su cartoncino	125-132°C	2

Consigli utili per la plastificazione

- Non tentare di plastificare materiali abrasivi o metallici, quali punti di cucitrici o graffette in quanto potrebbero danneggiare i rulli riscaldati.
- Non forzare l'inserimento dei documenti da plastificare nell'area di presa dei rulli. I documenti che non vengono alimentati con facilità nella plastificatrice sono probabilmente troppo spessi per essere plastificati.
- Il riposizionamento di un documento dopo che è stato inserito nei rulli può comportare la formazione di grinze.
- Non fermare la plastificatrice prima che il documento da plastificare non sia completamente uscito dalla parte posteriore della macchina. Anche un arresto momentaneo può lasciare un segno (linea di pressione) sul documento plastificato.
- L'adesivo verrà depositato sui rulli riscaldati qualora:
 - venga utilizzata solo una bobina del film. Le bobine superiore e inferiore devono essere utilizzate per evitare problemi di plastificazione.
 - una o entrambe le bobine continuino a funzionare una volta esaurito il film;
 - i bordi del film della bobina superiore e inferiore non siano ben allineati.

Montaggio su cartoncino

1. Controllare che il film non presenti grinze facendo passare del film attraverso la plastificatrice.
2. Assicurarsi che la leva di regolazione della distanza tra i rulli sia impostata in modo tale da non lasciare alcun spazio tra i rulli e che il film esca dalla parte posteriore della plastificatrice.
3. Verificare che non vi siano grinze sul film e, con l'aiuto della guida di allineamento, posizionare il cartoncino proprio prima dell'inizio dell'area di presa dei rulli riscaldati.
 - i. Utilizzare la corretta impostazione della distanza in base allo spessore del cartoncino.
4. Dopo aver verificato che l'impostazione della distanza sia corretta, spingere il bordo di coda del cartoncino fino a quando non entri nei rulli di pressione.
 - i. Controllare il film che esce dalla parte posteriore della plastificatrice per evitare che si raggrinzisca.
5. Quando il cartoncino inizia ad avvicinarsi ai rulli di traino, iniziare di nuovo a spingere la parte posteriore del cartoncino per evitare un eventuale arresto poiché potrebbe lasciare un segno di pressione sull'immagine.
6. Controllare che non vi siano problemi relativi alla tensione del film e/o segni sulle immagini.
7. Quando il cartoncino sta per uscire dai rulli di traino, sbloccare la leva di regolazione della distanza tra i rulli e iniziare ad applicare pressione sulla leva, spingendola in avanti nella posizione che non lascia alcun spazio tra i rulli. Questo intervento contribuisce a evitare la formazione di bollicine.
8. Utilizzare la lama di rifo per separare il cartoncino dal film.

Garanzia

Il funzionamento di questa macchina è garantito per 1 anni dalla data di acquisto, subordinatamente a uso normale. Durante il periodo di garanzia, ACCO Brands Europe provvederà, a propria discrezione, a riparare o sostituire gratuitamente la macchina difettosa. Difetti provocati da un uso errato o un uso improprio non sono coperti dalla garanzia. Sarà richiesta la prova della data di acquisto. Riparazioni o modifiche effettuate da persone non autorizzate da ACCO Brands Europe rendono nulla la garanzia. È nostro obiettivo assicurare il funzionamento dei prodotti secondo le specifiche dichiarate. La presente garanzia non pregiudica alcun diritto riconosciuto ai consumatori dalle leggi nazionali applicabili che regolano la vendita di beni.

Registrare il prodotto online su www.accobrands.com

Qualora si verificano guasti tecnici durante il periodo di validità della garanzia, si prega di rivolgersi al relativo centro di assistenza clienti ACCO. A seconda del problema identificato e del tipo di modello, ACCO provvederà a richiedere l'intervento di un tecnico dell'assistenza oppure a richiedere la resa del prodotto. Qualora venga restituito il prodotto, ACCO, a propria insindacabile discrezione, provvederà, in conformità alla normativa vigente, a (i) riparare la macchina utilizzando parti nuove o revisionate, oppure (ii) sostituire il prodotto con un apparecchio nuovo o revisionato equivalente a quello sostituito.

Risoluzione dei problemi

Sintomo	Eventuale causa	Soluzione
La plastificatrice non si accende.	L'interruttore di alimentazione principale sulla parte posteriore della macchina non si trova nella posizione "ON" (I). La plastificatrice non è collegata alla fonte di alimentazione. Il fusibile è saltato. La macchina si trova in modalità sleep.	Portare l'interruttore di alimentazione principale nella posizione "ON" (I). Inserire la spina nell'appropriata presa di corrente. Ripetere l'interruttore automatico. L'utente può selezionare la modalità di funzionamento normale premendo il pulsante on/off oppure spegnendo e riaccendendo di nuovo l'interruttore di alimentazione principale sul retro della plastificatrice.
La plastificatrice è accesa ma non funziona.	L'interruttore di sicurezza è stato attivato in quanto lo schermo di protezione o il piano di alimentazione non sono completamente chiusi.	Verificare che lo schermo di protezione e il piano di alimentazione siano completamente chiusi.
I rulli della plastificatrice si arrestano/fermano durante la laminazione.	Il supporto è troppo spesso. Controllare che non vi sia del film arrotolato intorno ai rulli. Eccessiva pressione. Eccessiva tensione del film.	Se possibile, utilizzare un supporto meno spesso. Qualora il film sia arrotolato intorno ai rulli, seguire la procedura descritta in "Eliminazione di inceppamenti". Controllare che la leva di regolazione della distanza tra i rulli sia nella posizione giusta. Ridurre la tensione del film.
Il film non raggiunge il rullo di traino o si avvolge intorno al rullo di traino.	La scheda di inserimento è troppo corta o sottile. Arrecciatura verso il basso. Arrecciatura verso l'alto.	Utilizzare una scheda di inserimento diversa. Regolare la pressione. Girare manualmente la bobina del film inferiore per allentare il film quando si usa la scheda di inserimento. Utilizzare un dispositivo di protezione del dito per guidare il film nei rulli di traino. Allentare manualmente la bobina del film superiore.
Il film non aderisce al supporto.	La plastificatrice non è abbastanza calda. La plastificatrice funziona troppo velocemente. Errata impostazione del film. L'adesivo non aderisce a determinati inchiostri/oli del toner/riservamenti. Pressione insufficiente.	Controllare che la spia di "Pronto" sia accesa. Controllare che la temperatura sia corretta per il film utilizzato. Aumentare la temperatura se necessario. Impostare un valore della velocità più basso. Verificare che sia stato selezionato il corretto spessore del film. Se possibile, stampare il documento utilizzando un'altra stampante. Controllare che la leva di regolazione della distanza dei rulli sia nella posizione giusta.
Il film o il supporto sembra presentare aloni, zone opache o l'effetto ottico chiamato "silvering" (piccolissimi puntini che si vedono normalmente in aree scure).	La temperatura della plastificatrice non è sufficientemente alta. La plastificatrice funziona troppo velocemente. Errata impostazione del film. L'adesivo non aderisce a determinati inchiostri/oli del toner/riservamenti. La plastificatrice potrebbe inoltre essere troppo calda.	Controllare che la spia di "Pronto" sia accesa. Controllare che la temperatura sia corretta per il film utilizzato. Aumentare la temperatura se necessario. Impostare un valore della velocità più basso. Verificare che sia stato selezionato il corretto spessore del film. Se possibile, stampare il documento utilizzando un'altra stampante. Se gli interventi sopra descritti non risolvono il problema, lasciar raffreddare la macchina e impostare un valore della temperatura più basso.
Lunghe increspature appaiono sul film e/o sul supporto.	Il film è troppo caldo quando esce dai rulli di traino nella parte posteriore della plastificatrice.	Rallentare la velocità della plastificatrice. Fenomeno comune su tirature più grandi. Accendere la ventola e provare con tirature più piccole. Fermare la plastificatrice e lasciarla raffreddare se il problema persiste.
Ondulazioni su un lato del film o del supporto.	Il film "scappa" durante la plastificazione a causa di tensione non omogenea.	Cercare di scambiare le bobine del film superiore e inferiore.
Appaiono ondulazioni verso l'esterno dal bordo di coda del supporto (a forma di V).	Tali ondulazioni si verificano su supporti più spessi. Perdita di tensione lungo i bordi del film nei rulli di traino.	Utilizzare supporti più sottili laddove possibile. Ridurre la velocità per diminuire l'entità delle ondulazioni a forma di V.
Formazione di piccole depressioni sul supporto e sul film (buccia d'arancia).	La plastificatrice è troppo calda.	Controllare che la spia di "Pronto" sia accesa. Impostare un valore della temperatura più basso. Accendere le ventole. Verificare che sia stato selezionato il corretto spessore del film. Lasciar raffreddare la plastificatrice. Inserire del film senza supporto per ridurre la temperatura dei rulli.
Il supporto e il film presentano piccoli motivi a quadri sul documento plastificato (scacchiera).	Il film è troppo caldo quando esce dai rulli di traino nella parte posteriore della plastificatrice.	Rallentare la velocità della plastificatrice. Fenomeno comune su tirature più grandi. Accendere la ventola o provare con tirature più piccole. Fermare la plastificatrice e lasciarla raffreddare se il problema persiste.
Spazio/aria intrappolata tra il bordo del supporto e il film ("tenting").	Riscontrato normalmente con l'uso di supporti più spessi.	Diminuire la velocità. Verificare che la spia di "Pronto" sia accesa e che la temperatura sia stata impostata correttamente. Ridurre la distanza tra i rulli se possibile. Se possibile, utilizzare un supporto meno spesso.
Il film presenta bollicine.	Tensione non omogenea lungo la larghezza del film. Deboli nel film e/o sul supporto o sul rullo. Taglio o intaccatura nel silicone del rullo riscaldato. Nessuna tensione sul film.	Scambiare le bobine superiore e inferiore. Pulire con un panno privo di lanugine. Fare attenzione quando si taglia il film (sostituzione delle bobine o inceppamenti) per evitare di tagliare i rulli. Eventuali rulli danneggiati vanno sostituiti da un tecnico dell'assistenza qualificato. Aumentare la tensione sul film.
Il film si arriccia nella direzione opposta sui bordi quando esce dalla parte posteriore della plastificatrice.	Bobine del film non correttamente abbinate durante il processo di produzione.	Scambiare le bobine superiore e inferiore oppure provare con altre bobine del film.
Il supporto presenta arrecciature al termine della plastificazione.	Eccessiva tensione o resistenza delle bobine del film. Le bobine del film hanno tensioni diverse.	Regolare le impostazioni della tensione utilizzando la manopola di regolazione della tensione del film. Ridurre la tensione sulla bobina del film verso la quale si arriccia il documento plastificato (cioè, se il documento plastificato si arriccia verso l'alto, ridurre la tensione sulla bobina superiore). Nel complesso, la tensione dovrebbe essere uguale tra la bobina superiore e quella inferiore per ottenere un documento plastificato senza difetti. Scambiare le bobine del film superiore e inferiore per modificare la tensione. L'operatore deve utilizzare bobine del film che abbiano più o meno lo stesso diametro.
Grinzature nel film quando entra nei rulli riscaldati.	Insufficiente tensione sulle bobine del film.	Aumentare la tensione utilizzando le manopole di regolazione della tensione del film.
Eccessivo accumulo di adesivo sui bordi dei rulli riscaldati.	Le bobine del film superiore e inferiore non sono allineate.	L'utente deve controllare, prima e durante l'utilizzo della plastificatrice, che le bobine superiore e inferiore siano allineate. Controllare che i fermaggi a molla per le bobine superiore e inferiore siano nella stessa scanalatura e che il film sia a filo contro detti fermaggi.

Specificaties

Model	Catena 35		Catena 65	
Bedrijfsnelheid	Variabel		Variabel	
Snelheid 1 - 10	1 ~ 2,6 m/min.		1 ~ 2,6 m/min.	
Opwarmtijd	< 10 minuten		< 10 minuten	
Maximumbreedte film	30,48 cm		68,58 cm	
Maximumdiameter filmrol	12,7 cm		12,7 cm	
Ondersteund filmmateriaal: - Filmdikte	Nap I: Nap II; PET/LDPE; PET/EVA - 38 micron/75 micron/ 125 micron/250 micron - Films voor koud lamineren. Terugrolkit gebruiken.		Nap I: Nap II; PET/LDPE; PET/EVA - 38 micron/75 micron/ 125 micron/250 micron - Films voor koud lamineren. Terugrolkit gebruiken.	
Optionele accessoires	- As (5,7 cm) - Terugrolkit		- As (5,7 cm) - Terugrolkit	
Afmetingen: - Breedte - Hoogte - Diepte - Gewicht	Machine: 58,4 cm 35,6 cm 53,3 cm 36,7 kg	Transport: 71,1 cm 45,7 cm 66,1 cm 39,0 kg	Machine: 88,9 cm 35,6 cm 53,3 cm 50,3 kg	Transport: 104,1 cm 45,7 cm 66,1 cm 52,6 kg
Elektrische vereisten: - Spanning	220 - 240 V, 50/60 Hz, 8 A		220 - 240 V, 50/60 Hz, 8 A	

Afgedankte elektrische en elektronische apparatuur (AEEA)

Wanneer uw product het einde van zijn nuttige levensduur heeft bereikt, wordt het beschouwd als AEEA. Daarom is het belangrijk u op het volgende te wijzen:

AEEA mag niet samen met het ongesorteerd stedelijk afval worden verwijderd. Deze apparatuur moet gescheiden worden ingezameld, op zodanige wijze dat de apparatuur kan worden gedemonteerd zodat de onderdelen en materialen ervan kunnen worden gerecycled, hergebruikt en teruggewonnen (als brandstof voor terugwinning van energie bij de productie van elektriciteit).

Door gemeenten zijn openbare inzamelpunten opgezet voor het inzamelen van AEEA, waar u de apparatuur kosteloos kunt inleveren.

Lever uw AEEA in bij het inzamelpunt dat het dichtst bij uw huis of kantoor ligt.

Indien u geen inzamelpunt kunt vinden, kunt u uw afgedankte elektrische en elektronische apparatuur inleveren bij de winkel waar u het product hebt gekocht.

Wanneer u geen contact meer hebt met de winkel, neemt u contact op met ACCO voor hulp.

Recycling van AEEA is gericht op de bescherming van het milieu, de bescherming van de gezondheid van de mens, het behoud van grondstoffen, de verbetering van duurzame ontwikkeling, en een betere grondstoffenvoorziening in de Europese Unie. Dit wordt bereikt door het herwinnen van waardevolle secundaire grondstoffen en het verminderen van de hoeveelheid te verwijderen afval. U kunt bijdragen aan het succes van deze doelstellingen door uw AEEA in te leveren bij een daarvoor bestemd inzamelpunt.

Uw product is voorzien van het AEEA-symbool (een doorgekruiste verwijderbare afvalbak). Dit symbool geeft aan dat AEEA niet samen met ongesorteerd stedelijk afval mag worden verwijderd.



Veiligheid



UW VEILIGHEID EN DIE VAN ANDEREN IS BELANGRIJK VOOR GBC. IN DEZE HANDLEIDING EN OP HET PRODUCT BEVINDEN ZICH BELANGRIJKE VEILIGHEIDSMEDDELINGEN. LEES ALLE VEILIGHEIDSMEDDELINGEN IN DIT HOOFDSTUK GOED DOOR VOORDAT U DE MACHINE INSTALLEERT OF INGEWIKKELT, EN NEEM DE INSTRUCTIES IN ACHT.

Neem alle verstrekte veiligheidsaanwijzingen in acht. Neem alle veiligheids waarschuwingen in acht. Verwijder nooit veiligheids waarschuwingen of andere informatie van de apparatuur.

Lees alle instructies en bewaar ze zodat u ze later kunt raadplegen.



ELKE VEILIGHEIDSMEDDELING IN DEZE HANDLEIDING WORDT VOORAFGEHAAN DOOR EEN WAARSCHUWINGSSYMBOL.

HET SYMBOL DUIDT OP EEN POTENTIEEL VEILIGHEIDSRISICO WAARBIJ U OF ANDEREN LETSEL KUNNEN OPLOPEN EN ER SCHADE AAN HET PRODUCT OF AAN EIGENDOMMEN KAN ONTSTAAN.



DIT WAARSCHUWINGSSYMBOL DUIDT OP EEN KANS OP EEN ELEKTRISCHE SCHOK. HET IS EEN WAARSCHUWING DAT U DE LAMINEERMACHINE NIET MAG OPENEN OMDAT U DAN WORDT BLOOTGESTELD AAN GEVAARLIJKE ELEKTRISCHE SPANNING.

OP DE CATENA 35/65-LAMINEERMACHINE ZIJN DE VOLGENDE WAARSCHUWINGEN AANGEBRACHT.



Dit betekent dat u ernstig of fataal letsel kunt oplopen als u het product opent, omdat u wordt blootgesteld aan gevaarlijke elektrische spanning.



LET OP: Heet oppervlak. De rollen van de lamineermachine kunnen temperaturen bereiken van meer dan 126 °C. Ga voorzichtig te werk en raak de rollen niet aan.

LET OP: Bewegende onderdelen. De rollen van de lamineermachine zijn bewegende onderdelen. Houd lichaamsdelen uit de buurt van de rollen omdat deze beklemd en/of bekneld kunnen raken tussen de rollen. Kleding, sieraden, lang haar en andere items die worden gedragen kunnen vast komen te zitten tussen de rollen en u naar binnen trekken.



LET OP: Scherp punt. Het snijblad van de lamineermachine is scherp. Raak het bladonderdeel niet aan en ga voorzichtig te werk wanneer u het snijblad gebruikt, om letsel te voorkomen.



WAARSCHUWING: probeer de lamineermachine niet zelf te onderhouden of te repareren.



WAARSCHUWING: sluit de lamineermachine niet aan op de netstroom en gebruik de lamineermachine pas wanneer u al deze aanwijzingen goed hebt doorgenomen. Bewaar deze handleiding op een handige plaats zodat u deze later kunt raadplegen.

Algemene veiligheidsmaatregelen

- Gebruik deze lamineermachine alleen voor het beoogde doel, volgens de specificaties die in de handleiding staan vermeld.
- Houd uw handen, lang haar, loszittende kleding en voorwerpen zoals kettingen en dassen uit de buurt van het voorste gedeelte van de rollen, zodat ze niet verstrikt raken of vast komen te zitten.
- Vermijd contact met de rollen tijdens de werking of vlak nadat de lamineermachine is uitgeschakeld. De rollen kunnen een temperatuur bereiken van meer dan 150 °C.
- Houd handen en vingers weg van het scherpe snijblad bij de filmitgang.
- Plaats de lamineermachine niet op een instabiele wagen, standaard of tafel. De lamineermachine kan van een instabiel oppervlak vallen, wat ernstig lichamelijk letsel kan veroorzaken. Bij het verplaatsen van de lamineermachine op een wagen of standaard mag niet plotseling worden gestopt, te hard worden geduwd of over een oneffen oppervlak worden gereden.
- Elektrische en mechanische veiligheidsapparatuur zoals vergrendelingen, schermen en kappen mogen niet worden verwijderd of gewijzigd.
- Steek geen items in de machine die niet geschikt zijn om gelamineerd te worden.
- Houd deze machine uit de buurt van vloeistoffen.

Elektrische voorzorgsmaatregelen

- De machine moet worden aangesloten op een goed toegankelijk en geaard stopcontact in de buurt van de machine.
- Deze lamineermachine moet aangesloten zijn op de netspanning die overeenkomt met de spanningswaarde op de serienummerplaat aan de achterkant van de machine.
- Haal de stekker uit het stopcontact voordat u de lamineermachine verplaatst of wanneer deze langere tijd niet wordt gebruikt.
- Gebruik de lamineermachine niet met een beschadigd snoer of een defecte stekker.
- Zorg ervoor dat het stopcontact niet wordt overbelast, omdat dit brand of een elektrische schok kan veroorzaken.
- Probeer de stekker nooit te wijzigen. Deze stekker is samengesteld voor de juiste netvoeding.
- De machine is alleen bedoeld voor gebruik binnen.



VOORZICHTIG: het stopcontact moet zich in de buurt van de lamineermachine bevinden en gemakkelijk toegankelijk zijn. Gebruik geen verlengsnoer.

- Haal de stekker uit het stopcontact en houd het snoer vast terwijl u de lamineermachine verplaatst.
- Gebruik de lamineermachine niet als het netsnoer of de stekker beschadigd is, als zich een storing voordoet of als de lamineermachine beschadigd is. Neem contact op met een erkende GBC-reparateur voor hulp.

Onderhoud



WAARSCHUWING: probeer de lamineermachine niet zelf te onderhouden of te repareren. Indien deze waarschuwing niet in acht wordt genomen, kan dit ernstig letsel of de dood tot gevolg hebben.

Haal de stekker uit het stopcontact en neem contact op met de technische dienst van GBC als het volgende zich voordoet:

- Het stroomsnoer of de stekker is beschadigd.
- Er is vloeistof in de lamineermachine terechtgekomen.
- De lamineermachine functioneert niet meer goed nadat hij verkeerd is misbruikt.
- De lamineermachine functioneert niet zoals in deze handleiding staat vermeld.

Installatie

- Transportschade moet onmiddellijk worden gemeld bij de vervoersmaatschappij die de machine heeft geleverd.
- Zet de lamineermachine neer op een stabiel horizontaal oppervlak dat sterk genoeg is voor een gewicht van 68 kg.
- Het oppervlak moet minstens 76 cm boven de grond staan, zodat u de machine op comfortabele wijze kunt gebruiken. De vier rubberen voetjes van de machine moeten op het oppervlak staan.
- Steek de stekker in het stopcontact. Zorg ervoor dat er geen andere apparatuur is verbonden met hetzelfde vertakte circuit waarop de lamineermachine is aangesloten. Dit kan er namelijk voor zorgen dat de stroomonderbreker wordt geactiveerd of dat een zekering doorbrandt.
- De lamineermachine moet zo worden neergezet dat de uitgaande film ongehinderd op de grond kan vallen. Als film of gelamineerde items zich bij de uitgang ophopen, zal de film zich om de rollen wikkelen, wat een verstopping veroorzaakt.
- Zorg ervoor dat de lamineermachine niet wordt neergezet in de buurt van bronnen van warme of koude lucht. Plaats de machine niet midden in een stroom verwarmde of gekoelde lucht.

Verzorging van de Catena 35/65

Het enige onderhoud dat de operator hoeft uit te voeren, is af en toe de rollen van de machine te reinigen. Door de rollen schoon te houden, zorgt u ervoor dat uw gelamineerde items niet worden beschadigd door vuil en lijmresten.



VOORZICHTIG: de volgende procedure wordt uitgevoerd terwijl de lamineermachine heet is. Ga zeer voorzichtig te werk.



WAARSCHUWING: breng geen schoonmaak- of oplosmiddelen op de rollen aan.



WAARSCHUWING: gebruik geen film met lijm die brandbaar is.



WAARSCHUWING: houd de lamineermachine uit de buurt van vloeistoffen.

1. Verwijder de film uit de lamineermachine aan de hand van de procedure die wordt beschreven in het gedeelte 'Film plaatsen'.
2. Maak de bovenste en onderste rol schoon met een schone, vochtige, niet-pluizende doek. Verwijder eventuele lijmresten met isopropylalcohol in plaats van water.
3. Als u hardnekkig vuil moet verwijderen, verwarmt u de lamineermachine voor tot het gereed-lampje (✓) gaat branden.
4. Houd de knop SLOW (achteruit) ingedrukt om de bovenste en onderste rol te laten draaien terwijl de beschermkap open is.
5. Volg de procedure in het gedeelte 'Film plaatsen' en gebruik de filmdoorvoerkaart om de film te plaatsen.

Opmerking: gebruik geen metalen schuursponsjes om de warmterollen te reinigen!

Opmerking: door de machine af te dekken wanneer deze niet wordt gebruikt, vermindert u de opeenhoping van stof op de rollen en de film, die kan leiden tot een tegenvallende lamineerwaliteit.



WAARSCHUWING: lamineer geen items waar glitter en/of metalen voorwerpen op zitten. Dit zal de rollen namelijk beschadigen.

De afdekkingen aan de zijkanten en de invoertafel kunnen met een niet-pluizende doek en een niet-agressief schoonmaakmiddel worden afgenomen.

Deze machine is niet geschikt voor gebruik op locaties waar kinderen aanwezig kunnen zijn

Overzicht van functies

1. **STROOMSCHAKELAARS:** Hiermee voorziet u de lamineermachine en ventilator van voeding. De stand 'Aan' wordt aangegeven met het symbool 'I'. De stand 'Uit' wordt aangegeven met het symbool 'O' (Afbeelding 2).
 - a. **HOOFDSTROOMSCHAKELAAR** – Deze bevindt zich op de achterkant van de machine en zorgt voor voeding van de lamineermachine.
 - b. **STROOMSCHAKELAAR VOOR VENTILATOR** – Deze bevindt zich op de achterkant van de machine en zorgt voor voeding van de ventilator.
 - c. **STROOMONDERBREKER** – (Afbeelding 2). De stroomonderbreker bevindt zich onder het netsnoer en u kunt deze opnieuw instellen door op de knop te drukken. Als de storing in het circuit zich blijft voordoen, neemt u contact op met een erkende reparateur
2. **BEDIENINGSPANEEL:**
 - a. **TEMPERATUURWEERGAVE** – Geeft de vooraf ingestelde temperatuur weer die de machine tijdens de werking aanhoudt.
 - b. **AAN/UIT-KNOP** – Hiermee zet u de machine in de stand-bymodus of haalt u de machine uit de stand-bymodus. Statusindicatoren (b2) geven de status van de machine aan.
 - i. **GEREED** – De machine is gereed voor gebruik wanneer een pieptoon klinkt en de led van het pictogram  GROEN oplicht.
 - ii. **OPWARMEN** – De machine wordt opgewarmd wanneer de led van het pictogram  ORANJE oplicht.
 - iii. **STAND-BY** – Wanneer het pictogram  ORANJE oplicht bevindt de machine zich in de stand-bymodus. Druk op de aan/uit-knop om de machine uit de stand-bymodus te halen en de machine op te warmen tot de bedrijfstemperatuur wordt bereikt.
 - c. **TEMPERATUUR AANPASSING** – Hiermee stelt u een hogere of lagere temperatuur in. Als u de gewenste knop ingedrukt houdt, neemt de temperatuur toe in stappen van 10 in plaats van 1, nadat een waarde is bereikt waarvan het laatste cijfer een nul is (bijv. 238, 239, 240, 250 enz.)
 - d. **GEMETEN TEMPERATUUR** – Druk op deze knop om de op dat moment gemeten temperatuur van de machine weer te geven.
 - e. **WARM/KOUD LAMINEREN** – Hiermee schakelt u tussen de modi voor koud en warm laminieren. De standaardtemperatuur in de modus voor warm laminieren is 110 °C en die voor de modus voor koud laminieren bedraagt 21 °C.
 - f. **VOORINSTELLINGEN (1-3)** – Hiermee selecteert u de gewenste instellingen voor de temperatuur en de filmdikte. Houd de gewenste voorinstellingsknop vijf seconden ingedrukt om waarden op te slaan.
 - g. **FILMSELECTIE** – Druk op de filmselectieknop om te schakelen tussen films met een dikte van minder dan 75 micron (3 mil), 75 - 125 micron (3 - 5 mil) en meer dan 125 micron (5 mil).
 - h. **SNELHEIDSREGELING** – Hiermee stelt u de snelheid van de lamineermachine in wanneer u op de knop RUN drukt.
 - i. **AUTOSPEED** – De machine werkt met de snelheid die optimaal is voor het geselecteerde type film. Druk op de draaiknop SPEED om deze functie in of uit te schakelen. De groene led licht op als de functie is ingeschakeld.
 - ii. **HANDMATIGE INSTELLINGEN (MANUAL) 1 T/M 10** – De operator kan handmatig een snelheid van 1 tot en met 10 selecteren. De snelheid wordt hoger wanneer de knop van 1 naar 10 wordt gedraaid. AUTOSPEED moet worden uitgeschakeld als u de snelheid handmatig wilt aanpassen.
 - i. **RUN** – Druk op de knop RUN om de lamineermachine in voorwaartse richting te laten draaien.
 - j. **SLOW (vooruit/achteruit)** – Houd deze knop ingedrukt om de machine langzaam vooruit of achteruit te laten draaien. Met SLOW werkt de machine ook als de beschermkap open is.
 - k. **STOP** – Hiermee stopt u de lamineermachine. Er zijn twee stopknoppen: een op het voorpaneel en een op de achterkant van de machine.
3. **BESCHERMKAP:** (Afbeelding 4) De beschermkap voorkomt onbedoeld contact met de warmterollen. De beschermkap moet zich in de neergelaten positie bevinden voordat de functie RUN kan worden gebruikt.
4. **INVOERTAFEL:** (Afbeelding 4) De invoertafel wordt gebruikt om de te lamineren items in de juiste positie te plaatsen. De invoertafel moet gesloten en vergrendeld zijn voordat de lamineermachine kan worden gebruikt.
5. **VERGRENDELINGSHENDELS INVOERTAFEL:** (Afbeelding 5) Met de hendels kunt u de invoertafel vergrendelen en ontgrendelen.
6. **VERSTELBARE RANDGELEIDER:** (Afbeelding 5) Hiermee worden de items uitgelijnd wanneer ze in de lamineermachine worden gevoerd. De geleider is vooral handig om te voorkomen dat langere items scheef worden ingevoerd. U kunt de geleider verstellen door de knop los te draaien, de geleider naar de gewenste positie te schuiven en de knop weer vast te draaien.
7. **VERWARMDE AANDRUKROLLEN:** (Afbeelding 6) De aandrukrollen verwarmen de film zodat de lijn geactiveerd wordt en druk wordt uitgeoefend, zodat de film zich aan het medium hecht.
8. **SPANROLLEN:** (Afbeelding 6) De spanrollen bevinden zich dicht bij elke rol film en worden gebruikt om de film naar de aandrukrollen te voeren. De onderste spanrol is aan de invoertafel bevestigd om het plaatsen van film te vergemakkelijken.
9. **HENDEL VOOR RUIMTE-INSTELLING:** Hiermee stelt u ruimte in tussen de verwarmde aandrukrollen en tussen de trekrollen, zodat dik karton dat gelamineerd moet worden kan worden ingevoerd. U kunt de ruimte groter of kleiner maken door de hendel te ontgrendelen en in de gewenste positie te draaien (Afbeelding 7b).
10. **TREKROLLEN:** De trekrollen bevinden zich aan de achterkant van de lamineermachine. Ze trekken de film door de machine en zorgen voor spanning terwijl de film afloekt, voor resultaten van hoge kwaliteit.
11. **SNIJBLAD AAN ACHTERKANT:** (Afbeelding 8) Het snijblad wordt gebruikt om de filmbaan af te snijden zodra deze uit de achterkant van de lamineermachine komt.
12. **AUTOMATISCHE UITSCHAKELING:** De lamineermachine gaat over op de stand-bymodus als deze twee uur lang niet is gebruikt, zodat de temperatuur daalt en energie wordt bespaard. De lamineermachine wordt uitgeschakeld als deze drie uur lang niet is gebruikt. Als u de lamineermachine weer wilt inschakelen, controleert u de hoofdstroomschakelaar is ingeschakeld ('I') en drukt u op de aan/uit-knop op de voorkant van de machine.
13. **AUTOGRIP-ASSEN:** De Catena 35/65 maakt gebruik van twee AutoGrip-assen (Afbeelding 9) waarop de rollen film worden geplaatst.
14. **FILMSTEUN EN -HOUDER:** De rol film wordt geplaatst in de houder (Afbeelding 10a) en de steun (Afbeelding 10b).
15. **FILMSPANNINGSKNOPPEN:** Hiermee stelt u de spanning van de film in. Draai de knop rechtsom ('+') voor meer spanning en linksom ('-') voor minder spanning.

Film plaatsen



VOORZICHTIG: de volgende procedure wordt uitgevoerd terwijl de lamineermachine heet is. Ga zeer voorzichtig te werk.

TIP: film kan het gemakkelijkst worden geplaatst wanneer de machine gebruiksklaar is (het groene gereed-lampje brandt) of tijdens het opwarmen.

Stap 1: Til de beschermkap op en klap de invoertafel omlaag door op de hendels te drukken. (Afbeelding 11)

Stap 2: Als u nieuwe film plaatst, snijdt u de resterende bovenste en onderste filmbanen af tussen de rollen film en de spanrollen. (Afbeelding 11). Sla deze stap over als zich geen film in de machine bevindt.

Stap 3: Verwijder de oude rollen film (Afbeelding 12).

- Verwijder de AutoGrip-assen uit de machine door één uiteinde van de filmsteun te tillen en het andere uiteinde vervolgens voorzichtig uit de filmhouders te halen.
- Haal de veerklem van één uiteinde van de as en schuif de lege rol film van de as.

Stap 4: Plaats nieuwe rollen film (Afbeelding 13).

- Zorg ervoor dat de invoertafel omlaag geklapd (geopend) is en leg de nieuwe rol film op de spanrol en de rand van de invoertafel.
- Zorg ervoor dat de veerklem op de as zich bevindt in de groef die overeenkomt met de breedte van de film.
- Schuif de rol film op de as en let er daarbij op dat de film in de juiste richting wordt geplaatst. Zie Afbeelding 16 voor de bovenste en onderste rol.
- Breng de tweede veerklem aan op het andere uiteinde van de rol film en zorg ervoor dat u de klem plaatst in de groef op de film-as om verschuiving van de film te voorkomen.

Stap 5: Voer de film door de machine (zie Afbeelding 14 en 16).

- Wikkel de bovenste en onderste rol film los totdat er voldoende speling is om de film te kunnen doorvoeren.
- Leg de film van de onderste rol (rol 1) over de bovenste spanrol en zorg daarbij voor voldoende speling om de invoertafel te kunnen sluiten.
- Leg de film van de bovenste rol (rol 2) over de film van de onderste rol.
- Zorg ervoor dat de randen van bovenste en onderste rol film goed zijn uitgelijnd.

Stap 6: Sluit de invoertafel en de beschermkap. Draai de bovenste rol film een extra kwartslag rond zodat er speling ontstaat in de film van de bovenste rol film. (Afbeelding 15)

Stap 7: Gebruik de doorvoerkaart die bij de film is geleverd en duw de film in de aandrukzone van de warmterollen. Blijf duwen met de doorvoerkaart en druk tegelijkertijd op de knop SLOW (vooruit) zoals in stap 8 (Afbeelding 15). Als u nieuwe film plaatst en er bevindt zich nog film van vorige rollen in de machine, kunt u de nieuwe film aan de oude film hechten en hoeft u de doorvoerkaart niet te gebruiken.

Stap 8: Houd de knop SLOW (vooruit) ingedrukt; de film wordt nu door de verwarmde aandrukrollen en de trekrollen gevoerd en komt vervolgens aan de achterkant uit de lamineermachine.

Bediening

- Zet de hoofdstroomschakelaar in de stand 'Aan' (I) (Afbeelding 2).
- Ga na of de juiste filmdikte is geselecteerd.
- Voor de juiste temperatuurstelling kunt u de temperatuur handmatig aanpassen of een voorinstelling selecteren.
- Wanneer de lamineermachine de bedrijfstemperatuur heeft bereikt, gaat het groene gereed-lampje (✓) op het bedieningspaneel branden.
- Plaats het te lamineren item of de te lamineren items op de invoertafel.
- Druk op de knop RUN.
- Schuif het te lamineren item of de te lamineren items in de verwarmde aandrukrollen.
- Wanneer de gelamineerde items uit de achterkant van de lamineermachine komen, drukt u op de knop STOP.
- Gebruik het snijblad aan de achterkant van de lamineermachine om de gelamineerde items van de filmbaan te scheiden.
- Houd tijdens het lamineren de filmluitvoer aan de achterkant van de lamineermachine in de gaten om te voorkomen dat film weer in de lamineermachine wordt getrokken en mogelijk om de rol van de machine wordt gewikkeld.

Opmerking: bij continue invoer van media van een vergelijkbaar formaat op dezelfde plek, ontstaat een slijtageplek. Door de invoerlocatie te variëren, kunt u ervoor zorgen dat de warmterollen langer meegaan.

Filmspanning aanpassen

Hiermee kan de operator de spanning van de filmbaan zo nodig onafhankelijk verhogen of verlagen, om de kans op omkrullen of vouwen te verminderen. Draai de knop rechtsom ('+') voor meer spanning en linksom ('-') voor minder spanning. Raadpleeg de tabel Probleemoplossing voor tips voor het aanpassen van de spanning.

Ventilator

De Catena 65 beschikt over een ventilator die onafhankelijk van de machine kan worden ingeschakeld met een schakelaar aan de achterkant. De ventilator zorgt ervoor dat de film afkoelt voordat deze in de trekrollen wordt gevoerd. Gebruik van de ventilator wordt aanbevolen als grote aantallen items achter elkaar worden gelamineerd, hoge snelheden worden gebruikt of als de lamineermachine met hoge temperatuurstellingen wordt gebruikt. Raadpleeg de tabel Probleemoplossing voor aanbevelingen voor het gebruik van de ventilator.

Vastgelopen film verwijderen

Film kan vastlopen als de lamineermachine zo is neergezet, dat de uitgaande film niet ongehinderd op de grond kan vallen. Als film/ uitvoer zich bij de uitgang ophoopt, zal de film zich om de rollen van de machine wikkelen, wat een verstopping veroorzaakt. Om vastgelopen film te verwijderen, moet u de rollen in achterwaartse richting draaien.

- Stop de lamineermachine direct door op de knop STOP te drukken.
- Open de beschermkap en klap de invoertafel omlaag.
- Snijd de bovenste en onderste filmbanen door bij de spanrollen.
- Pak de losse uiteinden van de filmbaan vast en trek de film naar de voorkant van de machine terwijl u de knop SLOW (achteruit) ingedrukt houdt.
- Wanneer u de film van de warmterollen hebt verwijderd, stopt u de lamineermachine door de knop SLOW (achteruit) los te laten.
- Plaats de film opnieuw aan de hand van de instructies in het gedeelte 'Film plaatsen' hierboven.

Richtlijnen voor lamineersnelheid

Bij het gebruik van **AutoSpeed** werkt de machine met een aanbevolen snelheid op basis van de geselecteerde filmdikte. De snelheid wordt automatisch aangepast op basis van de veranderingen in de roltemperatuur voor resultaten van hoge kwaliteit.

U kunt AutoSpeed uitschakelen door te drukken op de draaiknop **SPEED** en de snelheid handmatig instellen op basis van de onderstaande aanbevelingen.

Filmdikte	Aanbevelingen voor temperatuur en snelheid	
	Temperatuur	Snelheid
< 125 micron	105 - 110 °C	4
125 micron	105 - 110 °C	3
> 125 micron	90 - 95 °C	2
Afbeelding op dik karton lamineren	125 - 132 °C	2

Lamineertips

- Lamineer geen schurende of metalen items zoals nietjes of paperclips, omdat dit schade aan de warmerollen veroorzaakt.
- Druk items niet te hard in de aandrukzone van de rollen. Een item dat niet gemakkelijk in de lamineermachine wordt getrokken, is waarschijnlijk te dik om te worden gelamineerd.
- Als u een item probeert te verschuiven nadat het al is gegrepen door de rollen van de machine, kunnen vouwen ontstaan.
- Stop de lamineermachine niet voordat een item volledig uit de achterkant van de lamineermachine is gevoerd. Zelfs een onderbreking van een fractie van een seconde laat een spoor (warmtelijn) op het gelamineerde item achter.
- Er kan lijm op de warmerollen terecht komen als:
 - Er slechts één rol film wordt gebruikt. De bovenste en onderste rollen film moeten worden gebruikt voor probleemloos lamineren.
 - Een rol of beide rollen film volledig zijn gebruikt en leeg zijn.
 - De randen van de bovenste en onderste rol film niet goed zijn uitgelijnd.

Afbeelding op dik karton lamineren:

1. Controleer de film op vouwen door wat film door de machine te voeren.
2. Zorg ervoor dat de ruimte tussen de aandrukrollen is ingesteld op 'gesloten' (geen ruimte) en dat film uit de achterkant van de machine komt.
3. Controleer of de film geen vouwen vertoont en gebruik vervolgens de randgeleider om het karton recht voor de aandrukzone van de verwarmde aandrukrollen te plaatsen.
 - i. Stel de juiste ruimte in op basis van de dikte van het karton.
4. Nadat u de juiste ruimte hebt ingesteld, duwt u tegen de achterrand van het karton totdat de achterrand de aandrukrollen bereikt.
 - i. Houd de film die aan de achterkant van de machine naar buiten komt in de gaten om te voorkomen dat deze wordt samengedrukt.
5. Wanneer het karton dicht bij de trekrollen komt, duwt u opnieuw tegen het achterste uiteinde van het karton om een warmtespoor op de afbeelding vanwege vertraging of stoppen te voorkomen.
6. Kijk of er problemen zijn met de filmspanning en/of er sporen op afbeeldingen worden achtergelaten.
7. Vlak voordat het karton uit de trekrollen komt, ontgrendelt u de hendel voor de ruimte-instelling en duwt u de hendel naar de positie waarbij de rollen 'gesloten' zijn. Hiermee voorkomt u luchtbelletjes.
8. Gebruik het snijblad om het gelamineerde karton van de filmbaan te scheiden.

Garantie

Het gebruik van deze machine is gegarandeerd voor 1 jaar vanaf de datum van aankoop, uitgaand van normaal gebruik. Binnen de garantieperiode zal ACCO Brands Europe naar eigen oordeel de defecte machine kosteloos repareren of vervangen. Defecten die te wijten zijn aan verkeerd gebruik of gebruik voor ongeschikte doeleinden, vallen niet onder de garantie. Bewijs van datum van aankoop wordt vereist. De garantie vervalt wanneer er reparaties of veranderingen worden uitgevoerd door personen die niet door ACCO Brands Europe zijn bevoegd. Het is ons doel ervoor te zorgen dat onze producten functioneren volgens de vermelde specificaties. Deze garantie maakt geen inbreuk op de wettelijke rechten van consumenten onder de geldende nationale wetgeving met betrekking tot de verkoop van goederen.

Registreer dit product online bij www.accobrands.com

Wanneer zich gedurende de garantieperiode een technische fout in uw product voordoet, neemt u contact op met de relevante ACCO-klantenservice. Afhankelijk van de diagnostiek en het modeltype, zullen wij of een onderhoudstechnicus naar u sturen of u vragen de machine aan ACCO te retourneren. Indien u de machine retourneert, zal ACCO naar eigen goeddunken en volgens de geldende wetgeving ofwel (i) de machine repareren met gebruik van nieuwe of herwerkte onderdelen, of (ii) de machine vervangen door een nieuwe of herwerkte machine die equivalent is aan de machine die wordt vervangen.

Probleemoplossing

Symptoom	Mogelijke oorzaak	Corrigerende maatregel
De machine kan niet worden ingeschakeld.	De hoofdstroomschakelaar op de achterkant bevindt zich niet in de stand 'Aan' (I). De lamineermachine is niet aangesloten op een stopcontact. De dekking is doorgebrand. De machine bevindt zich in de slaapstand.	Zet de hoofdstroomschakelaar in de stand 'Aan' (I). Stek de stekker in een geschikt stopcontact. Stel de stroomonderbreker opnieuw in. De gebruiker kan de normale bedrijfsmodus van de machine activeren door op de aan/uit-knop te drukken of de hoofdstroomschakelaar aan de achterkant van de machine uit en weer in te schakelen.
De machine staat in de stand 'Aan', maar werkt niet.	De veiligheidsschakelaar is geactiveerd omdat de beschermkap of invoertafel niet volledig gesloten is.	Zorg ervoor dat de beschermkap en de invoertafel volledig gesloten zijn.
De rollen van de machine stoppen tijdens het lamineren.	Het medium is te dik. Controleer of zich film om de rollen heeft gewikkeld. Te veel druk Filmspanning te hoog	Gebruik indien mogelijk een dunner medium. Als zich film om de rollen heeft gewikkeld, volgt u de procedure in het gedeelte 'Vastgelopen film verwijderen'. Controleer de ruimte-instelling Verlaag de filmspanning
De film bereikt de trekrollen niet of wordt om de trekrollen gewikkeld	De doorvoerkant is te kort of zacht De film krult omhoog De film krult omhoog	Gebruik een andere doorvoerkant. Pas de druk aan; draai de onderste rol film met de hand om de film iets los te maken wanneer u de doorvoerkant gebruikt. Gebruik vingerbescherming om de film verder in de trekrollen te voeren. Draai de bovenste rol film met de hand om de film iets los te maken
De film hecht zich niet aan het medium.	De temperatuur van de machine is niet hoog genoeg. De snelheid van de machine is te hoog Verkeerde filminstelling Lijm hecht zich niet aan bepaalde inktent/toners/tonerole/coatings. Te weinig druk	Zorg ervoor dat het gereed-lampje brandt. Zorg dat u de juiste temperatuur voor de film gebruikt. Stel zo nodig een hogere temperatuur in. Selecteer een lagere snelheidsinstelling Ga na of de juiste filmdikte is geselecteerd. Druk het document zo mogelijk af met een andere printer. Wijzig de ruimte-instelling.
De film of het medium is wazig, troebel of heeft een zilverachtig effect (zeer kleine stipjes die doorgaans zichtbaar zijn in donkere gebieden).	De temperatuur van de machine is niet hoog genoeg. De snelheid van de machine is te hoog Verkeerde filminstelling Lijm hecht zich niet aan bepaalde inktent/toners/tonerole/coatings. De lamineermachine kan ook te warm zijn.	Zorg ervoor dat het gereed-lampje brandt. Zorg dat u de juiste temperatuur voor de film gebruikt. Stel zo nodig een hogere temperatuur in. Selecteer een lagere snelheidsinstelling Ga na of de juiste filmdikte is geselecteerd. Druk het document zo mogelijk af met een andere printer. Als het probleem niet wordt opgelost met de bovenstaande maatregelen, laat de machine dan afkoelen en gebruik een lagere temperatuurinstelling.
Er verschijnen lange golven in de film of het medium.	De film is te warm bij het verlaten van de trekrollen aan de achterkant van de machine.	Stel een lagere snelheid voor de lamineermachine in. Dit is gebruikelijk als grote aantallen terna achter elkaar worden gelamineerd. Schakel de ventilator in of lamineer minder terna achter elkaar. Stop de machine om deze te laten afkoelen als het probleem zich blijft voordoen.
Golven aan één zijde van de film of media.	De film wordt bewogen tijdens het lamineren omdat de spanning ongelijkmatig is.	Probeer de bovenste en onderste rol film te verwisselen.
Y-vormig ribbelpatroon dat uitloopt naar de zijranden.	Dit doet zich voor bij dichtere media. Spanningsverlies aan de randen van de film in de trekrollen.	Gebruik waar mogelijk dunnere media. Een lagere snelheid vermindert dit patroon.
Puistes in de media en film.	De machine is te warm.	Zorg ervoor dat het gereed-lampje brandt. Stel een lagere temperatuur in. Schakel de ventilator in. Ga na of de juiste filmdikte is geselecteerd. Laat de machine afkoelen. Voer wat film zonder medium door de machine om warmte te onttrekken aan de rollen.
De uitgeverde media en film vertonen kleine vierkante patronen.	De film is te warm bij het verlaten van de trekrollen aan de achterkant van de machine.	Stel een lagere snelheid voor de lamineermachine in. Dit is gebruikelijk als grote aantallen terna achter elkaar worden gelamineerd. Schakel de ventilator in of lamineer minder terna achter elkaar. Stop de machine om deze te laten afkoelen als het probleem zich blijft voordoen.
Ruimte/lichtbel tussen de rand van het medium en de film.	Dit treedt vooral op bij dikke media.	Gebruik een lagere snelheid. Zorg ervoor dat het gereed-lampje brandt en de juiste temperatuur is ingesteld. Gebruik waar mogelijk een kleinere ruimte-instelling. Gebruik indien mogelijk een dunner medium.
Film bevat lichtbellen.	Ongelijkmatige spanning over de breedte van de film. Vuil in de film en/of op de media of rollen. Sneetjes of gaatjes in silicone van warmerol. Geen spanning op de film	Verwissel de bovenste en onderste rollen film. Veeg deze schoon met een niet-pluizende doek. Ga voorzichtig te werk bij het afsnijden van film (bij het vervangen van rollen of het verwijderen van vastgelopen film) om sneetjes in de warmerollen te vermijden. Beschadigde rollen moeten worden vervangen door een gekwalificeerd serviceontwerper. Verhoog de spanning op de film
Film krult aan de randen in tegengestelde richtingen om als deze uit de achterkant van de lamineermachine komt.	De films zijn tijdens het productieproces niet goed op elkaar afgestemd.	Verwissel de bovenste en onderste rollen film of gebruik andere rollen film.
Media is na het lamineren omgekruld.	De rollen film hebben te veel spanning of weerstand. Ongelijke spanning van de rollen film.	Pas de ingestelde spanning aan met de filmspanningsknop. Verlaag de spanning op de rol film waarnaar de uitvoer omkrult. (Als de uitvoer omhoog krult, verlaagt u dus de spanning op de bovenste rol film.) De bovenste en onderste rol moeten in het algemeen een gelijkmatige spanning hebben voor een vlakke uitvoer. Wijzig de spanning door de bovenste en onderste rol film om te wisselen. De operator moet rollen film gebruiken die ongeveer dezelfde diameter hebben.
Vouwen in de film als de film in de warmerollen wordt gevoerd.	Onvoldoende spanning op de rollen film.	Verhoog de spanning met de filmspanningsknoppen.
Overmatige opeenhoping van film op de randen van de warmerollen.	De bovenste en onderste rol film zijn niet goed uitgelijnd	De gebruiker moet voor en tijdens gebruik controleren of de bovenste en onderste rol film zijn uitgelijnd. Zorg ervoor dat de verklemlenzen voor de bovenste en onderste rol in dezelfde groef zijn geplaatst en dat de film volledig tegen de verklemlenzen ligt.

Especificaciones

Modelo	Catena 35	Catena 65
Velocidad de funcionamiento	Variable	Variable
Velocidad 1 - 10	1 ~ 2,6m/min	1 ~ 2,6m/min
Tiempo de calentamiento.	< 10 minutos	< 10 minutos
Anchura máxima de la película	30,48cm	68,58cm
Diámetro máximo de la bobina	12,7cm	12,7cm
Películas compatibles: - Grosor de película	Nap I; Nap II; PET/ LDPE, PET/EVA - 38mic / 75mic / 125mic / 250mic - Películas «frías». Use kit de rebobinado.	Nap I; Nap II; PET/ LDPE, PET/EVA - 38mic / 75mic / 125mic / 250mic - Películas «frías». Use kit de rebobinado.
Accesorios opcionales	- Eje de 5,7cm - Kit de rebobinado	- Eje de 5,7cm - Kit de rebobinado
Dimensiones: - Width - Height - Depth - Weight	Máquina: 58,4cm 35,6cm 53,3cm 36,7kg Envío: 71,1cm 45,7cm 66,1cm 39,0kg	Máquina: 88,9cm 35,6cm 53,3cm 50,3kg Envío: 104,1cm 45,7cm 66,1cm 52,6kg
Requisitos eléctricos: - Tensión	220V-240V, 50/60Hz, 8 A	220V-240V, 50/60Hz, 8 A

Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE)

Al final de su vida útil, su producto se considera un residuo de aparato eléctrico y electrónico (RAEE). Por lo tanto, es importante que tenga en cuenta lo siguiente:

Los RAEE no deben eliminarse como residuos urbanos no seleccionados. Deben recogerse por separado de modo que se puedan desmontar para reciclar, reutilizar y valorizar sus componentes y materiales (como combustible para la recuperación de energía en la producción de electricidad).

Los ayuntamientos han creado puntos de recogida públicos para la recogida gratuita de RAEE.

Lleve su RAEE al punto de recogida más cercano a su hogar u oficina.

Si experimenta alguna dificultad para encontrar un punto de recogida, el comercio que le vendió el producto debería aceptar su RAEE.

Si ya no está en contacto con el comercio, póngase en contacto con ACCO para recibir ayuda.

El reciclaje de RAEE tiene como finalidad la protección del medio ambiente, la protección de la salud humana, la conservación de materias primas, la mejora del desarrollo sostenible y la garantía de un mejor suministro de productos básicos en la Unión Europea. Esto se consigue mediante la recuperación de materias primas secundarias valiosas y la reducción de la eliminación de residuos. Para contribuir a la consecución de estos objetivos, devuelva su RAEE al punto de recogida.

Su producto está marcado con el símbolo RAEE (contenedor de basura con una X). Este símbolo tiene como finalidad informarle de que el RAEE no se puede eliminar como residuo urbano no seleccionado.



Seguridad



SU SEGURIDAD, ADEMÁS DE LA DE LOS DEMÁS, ES IMPORTANTE PARA GBC. EN ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES Y EN EL PRODUCTO HAY MENSAJES IMPORTANTES DE SEGURIDAD. ANTES DE QUE INSTALE O UTILICE LA MÁQUINA, LEA CON ATENCIÓN Y SIGA TODOS LOS AVISOS DE SEGURIDAD DE ESTE CAPÍTULO.

Observe toda la información de seguridad suministrada. Observe todas las advertencias de seguridad. Nunca quite las advertencias de seguridad ni ninguna otra información del equipo.

Lea todas las instrucciones y guárdelas para su uso en el futuro.



ESTE SÍMBOLO DE ALERTA DE SEGURIDAD PRECEDE A CADA AVISO DE SEGURIDAD DE ESTE MANUAL.

EL SÍMBOLO INDICA UN PELIGRO POTENCIAL PARA LA SEGURIDAD PERSONAL QUE PODRÍA LESIONARLE A USTED O A OTRAS PERSONAS, ADEMÁS DE CAUSAR DAÑOS AL PRODUCTO O A LA PROPIEDAD.



ESTE SÍMBOLO DE ALERTA DE SEGURIDAD INDICA EL RIESGO DE SUFRIR DESCARGAS ELÉCTRICAS. LE PREVIENE PARA QUE NO ABRA LA PLASTIFICADORA Y QUEDE EXPUESTO A UN VOLTAJE PELIGROSO.

EN LA PLASTIFICADORA CATENA 35/65 ENCONTRARÁ LAS SIGUIENTES ADVERTENCIAS



Esto significa que si abre el producto y queda expuesto al voltaje peligroso podría sufrir lesiones graves o causarle la muerte.



PRECAUCIÓN: Superficie caliente. Los rodillos de la plastificadora pueden alcanzar temperaturas superiores a los 126°C. Tenga cuidado de no tocar los rodillos.

PRECAUCIÓN: Piezas móviles. Los rodillos de la plastificadora son piezas móviles. Mantenga todas las partes de su cuerpo alejadas de los rodillos ya que podrían quedar atrapadas y/o sufrir aplastamientos en ellos. La ropa, las joyas, el cabello largo y cualquier otra prenda o complemento que lleve puesto podrían quedar atrapados en los rodillos giratorios y arrastrarle hacia ellos.



PRECAUCIÓN: Punta afilada. La cizalla de la plastificadora tiene una cuchilla afilada. No toque la cuchilla y tenga precaución cuando utilice la cizalla para evitar lesiones.



ADVERTENCIA: No intente revisar ni reparar la plastificadora usted mismo.



ADVERTENCIA: no conecte la plastificadora a la red eléctrica ni intente utilizarla hasta que haya leído estas instrucciones completamente. Guarde estas instrucciones en un lugar apropiado para su futura consulta.

Medidas preventivas generales

- Use esta plastificadora solo para la finalidad para la que se ha fabricado, según las especificaciones descritas en las instrucciones de funcionamiento.
- Mantenga las manos, el cabello largo, la ropa suelta y otros artículos tales como collares o corbatas lejos de la parte delantera de los rodillos para evitar que se queden enredados o atrapados.
- Evite el contacto con los rodillos durante su funcionamiento o justo después de que se haya apagado la plastificadora. Los rodillos pueden alcanzar temperaturas superiores a los 150 °C.
- Mantenga las manos y los dedos lejos del recorrido de la hoja que corta la película situada en la parte posterior de la plastificadora.
- No coloque la plastificadora en un carro, un soporte o una mesa inestables. En caso de utilizarse sobre una superficie inestable, la plastificadora podría caerse y producir lesiones graves. Cuando transporte la plastificadora en un carro o un soporte, evite las detenciones repentinas, el uso de fuerza excesiva y los suelos desniveles.
- No toque ni extraiga equipos de seguridad mecánicos y eléctricos, como dispositivos cortacorrente, de pantalla y de protección.
- No inserte ningún artículo que no sea apto para plastificarlo.
- No exponga la plastificadora a ningún líquido.

Medidas preventivas eléctricas

- El equipo debe conectarse a una toma eléctrica con toma de tierra de fácil acceso y situada cerca del mismo.
 - Esta plastificadora debe conectarse a una tensión de alimentación que corresponda con la clasificación eléctrica que se indica en la placa de serie ubicada en la parte posterior de la máquina.
 - Desenchufe la plastificadora antes de moverla, o cuando no la vaya a utilizar durante un periodo prolongado de tiempo.
 - No utilice la plastificadora con un cable o enchufe dañado.
 - No sobrecargue las tomas eléctricas ya que pueden producirse incendios o descargas eléctricas.
 - No modifique la clavija. Ésta está configurada para el suministro eléctrico adecuado.
 - La unidad está fabricada solo para su empleo en interiores.
- PRECAUCIÓN:** la toma eléctrica debe estar situada cerca del equipo y debe poder accederse a ella fácilmente. No use un cable alargador.
- Si va a mover la plastificadora, desconecte el enchufe de la toma eléctrica a la que éste conectado y guarde el cable de suministro eléctrico.
 - No utilice la plastificadora si el cable o la clavija están dañados, si no funciona correctamente o si está dañada. Póngase en contacto con un representante de servicio autorizado de GBC para obtener asistencia.

Mantenimiento



ADVERTENCIA: No intente revisar ni reparar la plastificadora usted mismo. La no observación de esta advertencia podría causar lesiones graves o incluso la muerte.

Desconecte el enchufe del suministro eléctrico y póngase en contacto con el Servicio Técnico de GBC en caso de que se produzcan una o más de las situaciones siguientes.

- El enchufe o cable de suministro eléctrico está dañado.
- Se ha derramado algún líquido sobre la plastificadora
- Tras una manipulación incorrecta, la plastificadora no funciona correctamente
- La plastificadora no funciona del modo descrito en este manual de instrucciones.

Instalación

- Debe poner en conocimiento de la empresa transportista cualquier daño que se haya producido durante el traslado del producto.
- Coloque la plastificadora sobre una superficie plana estable con capacidad para soportar un peso de 68kg.
- Para garantizar una posición cómoda durante su funcionamiento, la superficie debe tener una altura mínima de 76 cm. Los cuatro pies de goma deben estar apoyados sobre la superficie de soporte.
- Conecte el cable de alimentación a la fuente adecuada de suministro eléctrico. Evite conectar otros equipos al circuito derivado al que esté conectada la plastificadora, puesto que esto puede provocar desconexiones por interferencias del disyuntor o puede quemar los fusibles.
- La plastificadora debe colocarse de tal modo que permita que la película que salga de la máquina caiga libremente al suelo. Si la película/los artículos plastificados se acumulan en la salida de la plastificadora, la película podría enrollarse en los rodillos y provocar un atasco.
- Evite colocar la plastificadora cerca de fuentes de calor o frío. Evite colocar la plastificadora en el recorrido directo de aire caliente, refrigerado o procedente de un ventilador.

Cuidado de la Catena 35/65

El único mantenimiento que debe realizar el operador es la limpieza periódica de los rodillos. Mantener limpios los rodillos garantiza que los artículos terminados no se dañarán por las acumulaciones de polvo ni de adhesivo.



PRECAUCIÓN: el siguiente proceso se realiza cuando la plastificadora está caliente. Debe tener mucho cuidado.



ADVERTENCIA: no utilice disolventes ni líquidos limpiadores en los rodillos.



ADVERTENCIA: no intente utilizar bobinas con adhesivos marcados como "Inflamables".



ADVERTENCIA: No exponga la plastificadora a ningún líquido.

1. Retire la película de la plastificadora siguiendo el procedimiento indicado en la sección CARGA DE LA PÉLICULA
2. Limpie los rodillos superiores e inferiores utilizando un paño limpio, húmedo y sin pelusas. Si hay acumulaciones de adhesivo, utilice alcohol isopropílico en lugar de agua.
3. Para eliminar los residuos difíciles, precaliente la plastificadora hasta que se encienda el INDICADOR DE PREPARADA (✓).
4. Pulse y mantenga presionado el botón de Retroceso LENTO para hacer girar los rodillos superiores e inferiores con la pantalla de seguridad abierta.
5. Siga el procedimiento descrito en la sección CARGA DE LA PÉLICULA, utilizando la tarjeta de introducción de la película para recargarla.

Nota: ¡No use estropajos metálicos para limpiar los rodillos térmicos!

Nota: Cubrir la máquina cuando no se utilice reducirá la acumulación de polvo en los rodillos y en la película. Dichas acumulaciones pueden causar la baja calidad del plastificado.



ADVERTENCIA: no plastifique artículos que tengan purpura ni artículos metálicos. Podrían dañar los rodillos.

Las cubiertas laterales y la mesa de alimentación pueden limpiarse con un paño sin pelusas y detergente suave.

No se recomienda el uso de este equipo en lugares donde sea habitual la presencia de niños

Guía de funciones

1. **INTERRUPTORES DE ENCENDIDO:** Suministran alimentación a la plastificadora y al ventilador. La posición «ENCENDIDO» está indicada con el símbolo «I». La posición «APAGADO» está marcada con el símbolo «O» (figura 2).
 - a. **INTERRUPTOR DE ALIMENTACIÓN PRINCIPAL** – Situado en la parte trasera de la máquina, proporciona suministro eléctrico a la plastificadora.
 - b. **INTERRUPTOR DE ALIMENTACIÓN DEL VENTILADOR** – Situado en la parte trasera de la máquina, proporciona suministro eléctrico al ventilador.
 - c. **DISYUNTOR** – (figura 2). El disyuntor se encuentra debajo del cable de alimentación y puede rearmarse pulsando el botón. Si el circuito continúa fallando, póngase en contacto con un representante de servicio autorizado.
2. **PANEL DE CONTROL:**
 - a. **PANTALLA DE TEMPERATURA** – Muestra la temperatura preestablecida que la máquina mantendrá durante su funcionamiento.
 - b. **BOTÓN DE ENCENDIDO/APAGADO** – Utilizado para poner la máquina en modo Standby o para activar la máquina desde el modo Standby. Los indicadores de estado (b2) le informan sobre el estado de la máquina.
 - i. **PREPARADA** – La máquina está preparada cuando emite un sonido y el LED del icono  se enciende de color VERDE.
 - ii. **CALENTAMIENTO** – La máquina se está calentando cuando el LED del icono  se enciende de color ÁMBAR.
 - iii. **STANDBY** – Cuando el icono  se ilumina de color ÁMBAR, la máquina está en modo Standby. Pulse el botón de ENCENDIDO/APAGADO para activar la máquina y hacer que se caliente hasta la temperatura de funcionamiento.
 - c. **AJUSTE DE LA TEMPERATURA** – Aumenta o disminuye la temperatura. Si se mantiene pulsado, la temperatura aumentará en intervalos de 10 en lugar de 1 una vez que alcance una decena (es decir, 238, 239, 240, 250, etc.).
 - d. **LECTURA DE LA TEMPERATURA** – Pulse para ver la temperatura actual de la máquina.
 - e. **FUNCIONAMIENTO CALIENTE/FRÍO** – Alterna entre los modos frío y caliente. La temperatura predeterminada para el modo caliente es de 110°C mientras que la del modo frío es de 21°C.
 - f. **PROGRAMAS (1-3)** – Selecciona los ajustes de temperatura y grosor de película deseados. Pulse el botón durante 5 segundos para guardar los valores.
 - g. **SELECCIÓN DE PÉLICULA** – Pulse el botón de selección de película para alternar entre películas de menos de 75mic (3mil), entre 75-125mic (3-5mil), y con más de 125mic (5mil).
 - h. **CONTROL DE VELOCIDAD** – Controla la velocidad de la plastificadora cuando se pulsa en botón RUN.
 - i. **VELOCIDAD AUTOMÁTICA** – La máquina funciona a la velocidad óptima para el tipo de película seleccionado. PRESIONE el selector de velocidad para ENCENDER/APAGAR esta función. El LED VERDE se iluminará cuando esté ENCENDIDA.
 - ii. **AJUSTE MANUAL DE 1 A 10** – El operario puede seleccionar manualmente la velocidad entre 1 y 10. La velocidad aumentará a medida que la regule entre 1 y 10. La función VELOCIDAD AUTOMÁTICA deberá estar apagada para ajustar la velocidad manualmente.
 - i. **AVANCE** – Pulse el botón RUN para hacer que la plastificadora funcione en la dirección de avance.
 - j. **AVANCE/RETROCESO LENTO** – Pulse y mantenga presionado el botón para que la máquina avance o retroceda lentamente. Si utiliza la velocidad LENTA, la máquina podrá avanzar incluso con la pantalla de seguridad abierta.
 - k. **STOP** – Utilizado para parar la plastificadora. Hay dos botones de parada, uno en el panel frontal y otro en la parte trasera de la máquina.
3. **PANTALLA DE SEGURIDAD:** (figura 4) Evita el contacto accidental con los rodillos térmicos. La PANTALLA DE SEGURIDAD debe bajarse en su posición para poder activar la función de AVANCE.
4. **MESA DE ALIMENTACIÓN:** (figura 4) La mesa de alimentación se utiliza para colocar los artículos que van a plastificarse. La mesa de alimentación debe estar cerrada y enganchada para que la plastificadora funcione.
5. **CIERRES DE LA MESA DE ALIMENTACIÓN:** (figura 5) Los cierres bloquean y desbloquean la mesa de alimentación.
6. **GUÍA DE BORDES AJUSTABLE:** (figura 5) Alinea los artículos mientras se alimentan en la plastificadora. Especialmente útil para asegurar la correcta alineación de los artículos largos. La guía puede moverse aflojando el pomo y deslizando la hasta la posición deseada para después volver a apretar el pomo.
7. **RODILLOS TÉRMICOS:** (figura 6) Calientan la película para activar el adhesivo y proporcionan presión para asegurar que la película se adhiera al soporte.
8. **BARRAS GUÍA:** (figura 6) Las barras guía, situadas cerca de cada bobina de película, se utilizan para dirigir la película a los rodillos térmicos. La barra guía inferior está unida a la mesa de alimentación para facilitar la carga de la película.
9. **MANIVELA DE AJUSTE DE SEPARACIÓN:** Crea una separación entre los rodillos térmicos y también entre los rodillos de tracción permitiendo, en aplicaciones de montaje, la introducción del cartón de montaje. Para realizar el ajuste, suelte la manivela y gírela hasta la posición deseada (Figura 7b).
10. **RODILLOS DE TRACCIÓN:** Los rodillos de tracción están situados en la parte trasera de la plastificadora. Arrastran simultáneamente la película a través de la plastificadora y proporcionan tensión durante el enfriamiento de la película para asegurar la calidad del plastificado.
11. **CUCHILLA TRASERA:** (figura 8) Se utiliza para cortar la película cuando sale por la parte trasera de la plastificadora.
12. **APAGADO AUTOMÁTICO:** Después de dos horas de inactividad, la plastificadora pasará a modo Standby, reduciendo la temperatura y ahorrando energía. La máquina se apagará después de tres horas de inactividad. Para activar la plastificadora, asegúrese de que el interruptor principal está en la posición de ENCENDIDO («I») y pulse el botón ENCENDIDO/APAGADO de la parte delantera de la máquina.
13. **EJES PARA PÉLICULAS AUTOGRIP:** La Catena 35/65 utiliza dos ejes AutoGrip (figura 9) para sujetar las bobinas.
14. **SOPORTE PARA PÉLICULAS Y PORTAPÉLICULAS:** La bobina se carga en el portapélculas (figura 10a) y en el soporte (figura 10b).
15. **BOTONES DE TENSION DE FRENADO:** Ajustan la tensión de la película. Si se gira hacia la derecha, "+", aumenta la tensión, mientras que si se gira hacia la izquierda, "-", la tensión disminuye.

Carga de la película



PRECAUCIÓN: El siguiente proceso se realiza cuando la plastificadora está caliente. Debe tener mucho cuidado.

CONSEJO: La carga de la película es más sencilla si se realiza cuando la máquina está en estado «Preparada» o mientras se está calentando.

Paso 1: Levante la pantalla de seguridad y baje la mesa de alimentación presionando los cierres. (Fig. 11).

Paso 2: Si está recargando la película, corte la película sobrante en la parte superior e inferior, entre los rodillos y las barras guía. (fig. 11). Omite este paso si en este momento no hay película en la máquina.

Paso 3: Retire las bobinas antiguas (Fig. 12)

- Extraiga los ejes AutoGrip de la máquina levantando uno de los extremos fuera del soporte para películas y sacando el otro extremo del portapelículas con suavidad.
- Extraiga la pinza de muelle de uno de los extremos y deslice la bobina vacía para extraerla del eje.

Paso 4: Coloque las nuevas bobinas (Fig. 13)

- Con la mesa de alimentación en posición «abierta», coloque la nueva bobina sobre la barra de guía y el borde de la mesa de alimentación.
- Asegúrese de que la pinza de muelle del eje está colocada en la ranura adecuada dependiendo de la anchura de la película.
- Coloque la bobina en el eje asegurándose de que la película está correctamente orientada. En la Figura 16 verá las bobinas superior e inferior.
- Coloque la segunda pinza de muelle en el otro extremo de la bobina y asegúrese que está colocada en la ranura del eje para películas con el fin de evitar que la película se desplace.

Paso 5: Introduzca la película (ver Figs. 14 y 16)

- Desenrolle las películas superior e inferior dejando holgura suficiente para su introducción entre los rodillos.
- Coloque la bobina inferior (bobina 1) sobre la barra guía superior dejando holgura suficiente para cerrar la mesa de alimentación.
- Coloque la película de la bobina superior (bobina 2) sobre la película de la bobina inferior.
- Asegúrese de que los bordes de la película superior e inferior están alineados.

Paso 6: Cierre la mesa de alimentación y la pantalla de seguridad. Gire la bobina superior 1/4 de vuelta extra para aflojar la película de la bobina superior. (Fig. 15).

Paso 7: Utilizando la tarjeta de introducción de la película suministrada con esta, empuje la película en el área de separación de los rodillos térmicos. Continúe apretando la tarjeta de introducción mientras presiona el botón de avance lento como se indica en el paso 8 (Fig. 15). Si está recargando, y queda película de bobinas anteriores, puede adherir la nueva película a la antigua, por lo que no necesitará utilizar la tarjeta de introducción.

Paso 8: Pulse y mantenga presionado el botón de avance lento mientras supervisa la introducción de la película a través de los rodillos térmicos y los rodillos de tracción y la salida por la parte trasera de la plastificadora.

Funcionamiento

- Mueva el interruptor de encendido a la posición «ON» (I) (figura 2).
- Asegúrese de seleccionar el grosor de película adecuado.
- Ajuste manualmente la temperatura, o seleccione un programa, con el ajuste de temperatura adecuado.
- Cuando la plastificadora alcanza la temperatura de funcionamiento, se enciende el indicador de Preparada de color verde (✓) del panel de control.
- Coloque los artículos que va a plastificar en la mesa de alimentación.
- Presione el botón de avance .
- Coloque los artículos que va a plastificar entre los rodillos térmicos.
- Cuando los artículos plastificados salgan por la parte trasera de la plastificadora, pulse el botón de parada .
- Utilice la cuchilla trasera situada en la parte posterior de la plastificadora para separar los artículos plastificados de la película.
- Durante su uso, supervise la salida de la película por la parte trasera de la plastificadora para asegurarse de que la película no se arrastra de vuelta a la plastificadora donde podría enrollarse alrededor del rodillo.

Nota: La alimentación continua de soportes de tamaño similar en el mismo punto creará una zona de desgaste. Variar el punto de alimentación de los soportes aumentará la vida útil de los rodillos térmicos.

Ajuste de la tensión de frenado

Permite al operario aumentar o disminuir independientemente la tensión de la película según sea necesario para reducir las ondulaciones y las arrugas. Para aumentar la tensión gire el botón hacia la derecha («+») y, para disminuir la tensión, gire el botón hacia la izquierda («-»). Consulte la guía para la resolución de problemas para obtener consejos sobre cuándo debe ajustar la tensión.

Ventilador

El modelo Catena 65 dispone de un ventilador que puede encenderse independientemente de la máquina utilizando el interruptor situado en la parte trasera de la máquina. El ventilador ayuda al enfriamiento de la película antes de entrar a los rodillos de tracción. Se recomienda su uso cuando se realizan grandes trabajos, se utilizan altas velocidades o cuando la plastificadora se usa a temperaturas elevadas. Consulte la guía para la resolución de problemas para obtener recomendaciones sobre cuándo debe encender el ventilador.

Eliminación de atascos

Los atascos de la película pueden producirse si la plastificadora no está colocada de tal modo que permita que la película que salga de la máquina caiga libremente al suelo. La acumulación de película/ artículos plastificados en la salida de la plastificadora puede causar que la película se enrolle en los rodillos y provocar un atasco. Para eliminar un atasco es necesario girar los rodillos en dirección inversa.

- Detenga inmediatamente la plastificadora pulsando el botón de parada
- Abra la pantalla de seguridad y la mesa de alimentación.
- Corte las tiras superior e inferior de la película junto a las barras guía.
- Sujete los extremos sueltos y tire hacia la parte delantera de la máquina mientras mantiene pulsado el botón de retroceso lento.
- Cuando la película haya salido de los rodillos térmicos, detenga la plastificadora soltando el botón de retroceso lento.
- Recargue la película siguiendo las instrucciones de CARGA DE LA PELÍCULA anteriores.

Guía de velocidad de la plastificadora

Cuando se utiliza la función de **velocidad automática**, la máquina funciona a la velocidad recomendada dependiendo del grosor de la película seleccionada. La velocidad se ajustará automáticamente basándose en los cambios de temperatura del rodillo con el fin de asegurar la calidad del plastificado.

Apague la función de velocidad automática pulsando el selector de Control de velocidad y ajuste manualmente la velocidad según las siguientes recomendaciones.

Grosor de película	Recomendaciones de temperatura y velocidad	
	Temperatura	Velocidad
<125mic	105-110°C	4
125mic	105-110°C	3
>125mic	90-95°C	2
Montaje sobre cartón	125-132°C	2

Sugerencias para plastificar

- No intente plastificar artículos metálicos ni abrasivos, como grapas o clips de papel, ya que dañarían los rodillos térmicos.
- No fuerce los artículos en el área de separación de los rodillos. Los artículos que no se arrastran con facilidad en la plastificadora son, probablemente, demasiado gruesos.
- Pueden producirse arrugas si se intenta volver a colocar un artículo una vez que los rodillos lo han sujetado.
- No detenga la plastificadora antes de que un artículo haya salido completamente por la parte trasera de la plastificadora. Incluso una parada momentánea puede causar que aparezca una marca (línea de calor) en el artículo plastificado.
- El adhesivo se depositará en los rodillos térmicos si:
 - Sólo se utiliza una bobina de película. Las bobinas superior e inferior deben utilizarse para plastificar sin problemas.
 - Se permite que una o ambas bobinas salgan completamente del núcleo.
 - Los bordes de las bobinas superior e inferior no están alineados uniformemente.

Montaje sobre cartón:

1. Compruebe que la película no está arrugada haciéndola correr a través de la máquina.
2. Asegúrese de que el ajuste de la separación entre los rodillos está cerrado y que la película sale por la parte trasera.
3. Compruebe que la película no presenta arrugas y, con la ayuda de la guía de bordes, coloque el cartón justo delante del área de separación de los rodillos térmicos.
 - i. Utilice el ajuste de separación adecuado para el grosor de su cartón.
4. Una vez que el ajuste de separación es correcto, empuje el borde trasero del cartón hasta que se introduzca entre los rodillos.
 - i. Vigile la película que sale por la parte trasera de la máquina para que no se amontone.
5. A medida que el cartón se acerque a los rodillos de tracción, comience a empujar de nuevo el extremo trasero del cartón para evitar que se atasque o se detenga, ya que podría crearse una marca de calor sobre la imagen.
6. Compruebe si se ha producido algún problema con la tensión de la película y/o marcas sobre las imágenes.
7. Cuando el cartón esté a punto de salir de los rodillos de tracción, suelte la manivela de ajuste de separación y comience a aplicar presión física sobre ella, empujándola hacia la posición «cerrado». Esto impedirá la formación de burbujas de aire.
8. Utilice la cuchilla para cortar el cartón terminado y soltarlo.

Garantía

El funcionamiento de esta máquina está garantizado durante un período de 1 año a partir de la fecha de adquisición, siempre que su utilización sea normal. Durante el plazo de garantía, ACCO Brands Europe, a su propia discreción, reparará o sustituirá el aparato defectuoso gratuitamente. La garantía no cubre los defectos causados por uso indebido o por su utilización para fines inadecuados. Se requerirá un comprobante de la fecha de compra. Las reparaciones o modificaciones realizadas por personas no autorizadas por ACCO Brands Europe anularán la garantía. Nuestro objetivo es asegurar que nuestros productos funcionan según las especificaciones indicadas. Esta garantía no afecta a los derechos legales que tienen los consumidores en virtud de la legislación vigente aplicable que rige la venta de artículos.

Registre este producto en línea en www.accobrands.com

Si se produce un fallo técnico en el producto durante el período de garantía, póngase en contacto con el centro de atención al cliente de ACCO correspondiente. En función del diagnóstico y del tipo de modelo, enviaremos un ingeniero o le pediremos que devuelva la máquina a ACCO. Si devuelve la máquina, de conformidad con la legislación vigente y a su discreción, ACCO: a) reparará la máquina con piezas nuevas o reacondicionadas o b) sustituirá la máquina por otra nueva o reacondicionada que sea equivalente a la reemplazada.

Resolución de problemas

Síntoma	Posibles motivos	Medida correctora
La máquina no se enciende	El interruptor de alimentación principal de la parte trasera de la máquina no está en la posición «ENCENDIDO» (I). La plastificadora está desenchufada. El fusible se ha fundido. La máquina está en modo de reposo total.	Mueva el interruptor de alimentación principal a la posición «ON» (I). Conecte el enchufe a la toma de alimentación adecuada. Restablezca el disyuntor. El usuario puede poner la máquina en modo operativo normal pulsando el botón de encendido/apagado o apagando y encendiendo el interruptor de alimentación principal de la parte trasera de la máquina.
La máquina está encendida pero no funciona.	Se ha activado el interruptor de seguridad ya que la pantalla de seguridad o la mesa de alimentación no están totalmente cerradas.	Asegúrese de que la pantalla de seguridad y la mesa de alimentación están totalmente cerradas
Los rodillos de la máquina se detienen/atascan durante el plastificado.	El soporte es demasiado grueso. Inspeccione si hay película enrollada en los rodillos. Demasiada presión Tensión excesiva de la película	Si es posible, utilice soportes más finos. Si la película está enrollada en los rodillos, siga el procedimiento indicado en «Eliminación de atascos». Compruebe el ajuste de separación Destense la película.
La película no llega al rodillo de tracción o se enrolla alrededor de éste	La tarjeta de introducción es demasiado corta o endeble Ondulación hacia abajo Ondulación hacia arriba	Utilice una tarjeta de introducción distinta Si utiliza la tarjeta de introducción, gire a mano la bobina inferior para destensar la película. Utilice una protección para los dedos y guíe la película hacia los rodillos de tracción. Afloje a mano la bobina superior.
La película no se adhiere al soporte.	La máquina no está lo suficientemente caliente. Avance demasiado rápido. Ajuste incorrecto de la película Los adhesivos no se adhieren a determinadas tintas/tóners/aceites de tóner/recubrimientos. Presión insuficiente	Asegúrese de que la luz de Preparada está encendida. Asegúrese de que la temperatura es correcta para la película que está utilizando. Aumente la temperatura si es necesario. Pruebe una velocidad más lenta. Compruebe que ha seleccionado el grosor de película adecuado. Si es posible, imprima los documentos con otra impresora. Compruebe el ajuste de separación.
La película o el soporte aparecen opacos, lechosos con «motado de plata» (puntos muy pequeños que normalmente se aprecian en la oscuridad).	La máquina no está lo suficientemente caliente. Avance demasiado rápido. Ajuste incorrecto de la película Los adhesivos no se adhieren a determinadas tintas/tóners/aceites de tóner/recubrimientos. También puede que la máquina esté demasiado caliente.	Asegúrese de que la luz de Preparada está encendida. Asegúrese de que la temperatura es correcta para la película que está utilizando. Aumente la temperatura si es necesario. Pruebe una velocidad más lenta. Compruebe que ha seleccionado el grosor de película adecuado. Si es posible, imprima los documentos con otra impresora. Si lo anterior no resuelve el problema, pruebe a dejar enfriar la máquina y utilice un ajuste de temperatura inferior.
Aparecen ondas largas en la película y/o el soporte.	La película está demasiado caliente cuando sale de los rodillos de tracción de la parte posterior de la máquina.	Reduzca la velocidad de la plastificadora. Habitual cuando se realizan grandes lotes de plastificado. Encienda el ventilador o realice lotes más pequeños. Si el problema no desaparece, detenga la máquina para que se enfríe.
Ondas en un lado de la película o del soporte.	La película «camina» durante el plastificado debido a una tensión desequilibrada.	Pruebe a intercambiar las bobinas superior e inferior.
Las ondas aparecen hacia fuera desde el borde trasero del soporte (estelas).	Ocorre con los soportes más gruesos. Pérdida de tensión en los bordes de la película en los rodillos de tracción.	Utilice soportes más finos cuando sea posible. Reducir la velocidad disminuirá la cantidad de estelas.
Aparición de pequeñas arrugas en el soporte y la película (piel de naranja).	La máquina está demasiado caliente.	Asegúrese de que la luz de Preparada está encendida. Baje el ajuste de temperatura. Encienda el ventilador. Compruebe que ha seleccionado el grosor de película adecuado. Permita que la máquina se enfríe. Deje correr la película sin soporte para extraer el calor de los rodillos.
El soporte y la película presentan un patrón de cuadrados pequeños en la salida (patrón a cuadros).	La película está demasiado caliente cuando sale de los rodillos de tracción de la parte posterior de la máquina.	Reduzca la velocidad de la plastificadora. Habitual cuando se realizan grandes lotes de plastificado. Encienda el ventilador o realice lotes más pequeños. Si el problema no desaparece, detenga la máquina para que se enfríe.
Huecos/bolitas de aire entre el borde del soporte y la película (ampollas).	Normalmente aparecen cuando se utilizan soportes gruesos.	Reduzca la velocidad. Asegúrese de que la luz de Preparada está encendida y de que el ajuste de temperatura es correcto. Utilice un ajuste de separación menor si es posible. Si es posible, utilice soportes más finos.
La película tiene burbujas.	Tensión desequilibrada a lo ancho de la película. Suciedad en la película y/o en el soporte o el rodillo. Corte o hendidura en la silicona del rodillo térmico. No hay tensión en la película.	Intercambie la bobina superior e inferior. Límpielas con un paño sin pelusas. Tenga cuidado cuando corte la película (en los cambios de bobina o al eliminar atascos) para evitar cortar los rodillos. Un técnico de servicio deberá sustituir los rodillos dañados. Aumente la tensión en la película.
Los bordes de la película se ondulan en sentidos opuestos cuando sale por la parte trasera de la plastificadora.	Películas no emparejadas adecuadamente durante el proceso de fabricación.	Intercambie la bobina superior e inferior o pruebe con bobinas diferentes.
El soporte plastificado muestra ondulaciones.	Las bobinas tienen demasiada tensión o arrastre. Las bobinas tienen tensiones distintas.	Ajuste la tensión utilizando el botón de tensión de frenado. Reduzca la tensión de la bobina hacia la que crean las ondulaciones (es decir, si se crean ondulaciones hacia arriba, reduzca la tensión de la bobina superior). En general, para obtener un resultado liso, la tensión debe ser uniforme entre las bobinas superior e inferior. Pruebe a intercambiar la bobina superior e inferior para cambiar la tensión. El operario debe utilizar bobinas cuyo diámetro sea aproximadamente el mismo.
Arrugas en la película cuando entra en los rodillos térmicos.	Tensión insuficiente en las bobinas.	Aumente la tensión con los botones de tensión de frenado.
Acumulación excesiva de adhesivo en los bordes de los rodillos térmicos.	Las bobinas superior e inferior no están alineadas.	Antes de su uso, y durante el uso, el usuario debe comprobar que las bobinas superior e inferior están alineadas. Asegúrese de que las pinzas de muelle de las bobinas superior e inferior están en la misma ranura y la película queda a ras de las pinzas de muelle.

Specifikationer

Modell	Catena 35		Catena 65	
Drifthastighet	Variabel		Variabel	
Hastighet 1-10	1 ~ 2,6 m/min		1 ~ 2,6 m/min	
Uppvärmningstid	< 10 minuter		< 10 minuter	
Maximal filmbredd	30,48 cm		68,58 cm	
Maximal diameter på filmrulle	12,7 cm		12,7 cm	
Filmmaterial som kan användas: - Filmtjocklek	Nap I, Nap II, PET/ LDPE, PET/EVA - 38 micron/ 75 micron/ 125 micron/ 250 micron - "Kalla" filmer. Använd omspolningssatsen		Nap I, Nap II, PET/ LDPE, PET/EVA - 38 micron/ 75 micron/ 125 micron/ 250 micron - "Kalla" filmer. Använd omspolningssatsen	
Tillvalsutrustning	- 5,7 cm axel - Omspolningssats		- 5,7 cm axel - Omspolningssats	
Mått: - Bredd - Höjd - Djup - Vikt	Enhet: 58,4 cm 35,6 cm 53,3 cm 36,7 kg	Frakt: 71,1 cm 45,7 cm 66,1 cm 39,0 kg	Enhet: 88,9 cm 35,6 cm 53,3 cm 50,3 kg	Frakt: 104,1 cm 45,7 cm 66,1 cm 52,6 kg
Elektriska krav: - Spänning	220-240 V, 50/60 Hz, 8 A		220-240 V, 50/60 Hz, 8 A	

Avfall som utgörs av eller innehåller elektriska eller elektroniska produkter (WEEE)

När din produkt har tjänat ut betraktas den som WEEE. Det är därför viktigt att notera följande:

WEEE får inte bortskaffas som osorterat kommunalt avfall. Det ska samlas in separat på sådant sätt att det kan tas isär och beståndsdelarna och materialet materialåtervinnas, återanvändas och energiåtervinnas (i form av bränsle vid framställandet av elektricitet).

Offentliga insamlingspunkter har inrättats för insamling av WEEE, avgiftsfritt för dig.

Var vänligt lämna ditt WEEE till insamlingspunkten närmast hemmet eller arbetet.

Om du har svårighet att hitta en insamlingspunkt ska stället där du köpte produkten ta emot ditt WEEE.

Om du har förlorat kontakten med inköpsstället ber vi dig vända dig till ACCO för hjälp med detta.

Syftet med återvinning av WEEE är att slå vakt om miljön, skydda människors hälsa, bevara råmaterialen, stärka uthållig utveckling och säkerställa en bättre tillgång till varor inom EU. Detta kan uppnås genom att återvinna värdefulla sekundära råmaterial och minska bortskaffandet av avfall. Du kan bidra till att dessa mål uppnås genom att lämna ditt WEEE till en uppsamlingspunkt.

 Din produkt är markerad med WEEE-symbolen (en soptunna med ett kryss över). Den symbolen betyder att detta WEEE inte får bortskaffas som osorterat kommunalt avfall.

Säkerhet



DIN OCH ANDRAS SÄKERHET ÄR VIKTIG FÖR GBC. DET FINNS VIKTIG SÄKERHETSINFORMATION I DEN HÄR BRUKSANVISNINGEN OCH PÅ PRODUKTEN. INNAN DU INSTALLERAR ELLER ANVÄNDER ENHETEN SKA DU LÄSA OCH FÖLJA ALLA SÄKERHETSMEDELANDEN I DETTA KAPITEL NOGGRANT.

Respektera all säkerhetsinformation som ges. Respektera alla säkerhetsvarningar. Ta aldrig bort säkerhetsvarningar eller annan information från utrustningen.

Läs alla instruktioner och behåll dessa instruktioner för framtida bruk.



DEN HÄR VARNINGSSYMBOL EN VISAR FÖRE ALL SÄKERHETSINFORMATION I BRUKSANVISNINGEN. SYMBOL EN BETYDER ATT DET FINNS RISK FÖR PERSONSKADOR ELLER SKADOR PÅ PRODUKTEN ELLER ANNAN EGENDOM.



DEN HÄR VARNINGSSYMBOL EN VISAR RISK FÖR ELSTÖTAR. DEN VARNAR DIG FÖR ATT ÖPPNA LAMINATOR OCH UTSÄTTA DIG FÖR FARLIG SPÄNNING.

FÖLJANDE VARNINGAR FINNS PÅ CATENA 35/65-LAMINATORN:



Det här innebär att det finns risk för allvariga och livshotande personskador om du öppnar produkten och utsätter dig för farlig spänning.



OBS! Varm yta. Laminatorvalsarna kan komma upp i temperaturer på över 126 °C. Var försiktig och rör inte vid valsarna.

OBS! Rörliga delar. Laminatorvalsarna är rörliga delar. Håll kroppsdelar på avstånd från valsarna eftersom de kan fastna och/eller krossas i valsarna. Kläder, smycken, långt hår och andra objekt som bärs på kroppen kan fastna i de roterande valsarna och dra in dig.



OBS! Vassa delar. Laminatorns skärblad har en vass egg. Rör inte vid knivdelen och var försiktig när du använder skärbladet för att förhindra personskador.



WARNING: Försök inte att utföra service eller reparationer på laminatorn.



WARNING: Anslut inte laminatorn till nätströmmen och försök inte att använda den förrän du har läst denna bruksanvisning i sin helhet. Förvara dessa anvisningar på en lämplig plats för framtida referens.

Allmän säkerhetsinformation

- Använd laminatorn endast för de avsedda ändamålen enligt specifikationerna i bruksanvisningen.
- Håll händer, långt hår, lösa klädesplagg och föremål såsom halsband, slipsar osv. borta från valsarna så att de inte kan fastna och dras in i mekanismen.
- Undvik kontakt med valsarna under användning eller när laminatorn nyligen har stängts av. Valsarna kan komma upp i temperaturer på över 150 °C.
- Håll händer och fingrar på avstånd från det vassa bladet på filnavskäraren, som sitter där filmen matas ut.
- Placera inte laminatorn på instabila vagnar, stativ eller bord. Om laminatorn står ostadigt kan den falla, vilket kan leda till allvariga personskador. Stanna inte plötsligt, skjut inte för hårt och se upp med ojämnheter i golvet när laminatorn ska flyttas omkring på en vagn eller ett stativ.
- Tjuvkoppla eller avlägsna inte elektriska och mekaniska säkerhetsmekanismer såsom förringlar, kåpor och skydd.
- Försök inte att laminera föremål som inte lämpar sig för laminering.
- Utsätt inte laminatorn för vätska.

Elsäkerhetsinformation

- Utrustningen ska anslutas till ett lättillgängligt och jordat vägguttag i närheten av utrustningen
- Laminatorn får endast anslutas till sådan matningsspänning som stämmer överens med de värden som anges på märkplåten på maskinens baksida.
- Koppla bort laminatorn från elnätet innan du flyttar den eller om den inte ska användas under en längre tid.
- Använd inte laminatorn om kabeln eller stickkontakten är skadade.
- Överbelasta inte eluttaget – det kan leda till brand eller elstöt.
- Gör inga ändringar på kontakten. Kontakten är utformad för rätt typ av elmätning.
- Maskinen är endast avsedd för användning inomhus.



OBS! Väggtagget måste finnas lättåtkomligt nära maskinen. Använd inte en förlängningssladd.

- Drä ut kontakten ur uttaget som laminatorn är ansluten till, och håll i elkabeln medan laminatorn flyttas.
- Använd inte laminatorn om kabeln eller stickkontakten är skadade, om ett fel uppstår eller om laminatorn har skadats. Kontakta en serviceverkstad som godkänts av GBC för hjälp.

Service



WARNING: Försök inte att utföra service eller reparationer på laminatorn. Underlåtenhet att följa den här varningen kan leda till allvariga personskador och innebära livsfara.

Koppla bort kontakten från eluttaget och kontakta GBC:s tekniska servicecenter om något av följande inträffar.

- Elkabeln eller kontakten har skadats.
- Det har runnit ned vätska i laminatorn.
- Laminatorn har använts fel och fungerar sedan inte som den ska.
- Laminatorn fungerar inte enligt beskrivningen i bruksanvisningen.

Installation

- Fraktskador ska omedelbart rapporteras till fraktföretaget som levererade maskinen.
- Placera laminatorn på ett stabilt underlag som håller för 68 kg.
- Underlaget ska vara minst 76 cm högt för att maskinen ska kunna användas bekvämt. Alla fyra gummifötterna ska vila mot underlaget.
- Sätt i stickproppen i ett lämpligt nätuttag. Undvik att ansluta annan utrustning till samma elkrets, eftersom kretsbrytaren då kan lösas ut eller säkringarna gå.
- Laminatorn ska placeras på så sätt att utmatad film kan falla fritt ned mot golvet. Ackumulering av film/material där det matas ut från laminatorn kan leda till att filmen rullas upp kring valsarna och stoppar dem.
- Undvik att placera laminatorn nära värme- och kylkällor. Ställ den inte direkt framför en fläkt, varmlufts- eller kallluftblås.

Skötsel av Catena 35/65

Den enda skötselrutin som krävs av användaren är regelbunden rengöring av valsarna. Rena valsar säkerställer att slutprodukterna inte skadas av smuts och ansamlade limrester.



OBS! Rutinen nedan ska utföras medan laminatorn är varm. Var ytterst försiktig.



WARNING: Använd aldrig rengöringsmedel eller lösningsmedel på valsarna.



WARNING: Försök inte att använda film med lim som är märkt som brandfarligt.



WARNING: Utsätt inte laminatorn för vätska.

- Ta bort filmen från laminatorn enligt anvisningarna i avsnittet FILMLADDNING.
- Rengör de övre och undre valsarna med en ren, fuktad och luddfri trasa. Om det finns ansamlade limrester kan du använda isopropylalkohol i stället för vatten.
- Om smutsen är svår att ta bort kan du förvärma laminatorn tills klarlampan (✓) tänds.
- Backa med SLOW-knappen för att rotera de övre och undre valsarna med skyddskåpan uppfälld.
- Följ stegen i avsnittet FILMLADDNING och använd filmrädningskortet för att ladda filmen igen.

OBS! Använd inte skurkuddar av metall för att göra rent värmevalsarna!

OBS! Täck över maskinen när den inte används för att minska ansamling av damm på valsarna och filmen, vilket kan leda till dålig lamineringskvalitet.



WARNING: Laminera inte föremål med glitter på eller föremål av metall. Då kan valsarna skadas.

Sidkåporna och matningsbordet kan rengöras med en luddfri trasa och mild tvättmedelslösning.

Denna utrustning är inte lämpad för användning på platser där barn kan komma att befinna sig

Funktionsguide

1. **STRÖMREGLAGE:** Ger ström åt laminatorn och fläkten. Läget PÅ anges med symbolen "I". Läget AV markeras med symbolen "O" (figur 2).
 - a. **HUVUDSTRÖMBRYTARE** – Sitter på maskinens baksida, ger ström till laminatorn.
 - b. **FLÄKTSTRÖMBRYTARE** – Sitter på maskinens baksida, ger ström till fläkten.
 - c. **ÖVERSPÄNNINGSSKYDD** – (figur 2). Krets brytaren sitter under strömsladden och kan återställas genom att trycka på knappen. Om kretsen fortfarande inte fungerar ska du kontakta en auktoriserad servicerepresentant
2. **KONTROLLPANEL:**
 - a. **TEMPERATURDISPPLY** – Visar den förinställda temperaturen som maskinen håller under drift.
 - b. **PÅ/AV-KNAPP** – Används för att sätta maskinen i vänteläge eller aktivera maskinen från vänteläge. Statusindikatorer (b2) visar maskinens status.
 - i. **KLAR** – Maskinen är klar att användas när maskinen piper och lysdiodsikonet  blir GRÖN.
 - ii. **UPPVÄRMNING** – När lysdiodsikonet  lyser GULT värmer maskinen upp.
 - iii. **VÄNTELAGET** – När ikonen  lyser GULT är maskinen i vänteläge. Tryck på PÅ/AV-knappen för att aktivera maskinen och värma upp den till driftstemperatur.
 - c. **TEMPERATURJUSTERING** – Hög eller sänk temperaturen. Om knapparna hålls intryckta höjs eller sänks temperaturen i steg om 10 i stället för 1 när den når ett jämnt tiotal (t.ex. 238, 239, 240, 250 osv.)
 - d. **TEMPERATURAVLÄSNING** – Tryck för att visa aktuell maskintemperatur.
 - e. **VARMKALL DRIFT** – Växla mellan kallt och varmt läge. Standard i varmt läge är 110 °C medan standard i kallt läge är 21 °C.
 - f. **FÖRINSTÄLLNINGAR (1-3)** – Välj önskade inställningar för temperatur och filmtjocklek. Håll förinställningsknappen intryckt i 5 sekunder för att spara värdena.
 - g. **FILMVAL** – Tryck på filmvalsknappen för att växla mellan filmer tunnare än 75 micron (3 mil), 75–125 micron (3–5 mil) och tjockare än 125 micron (5 mil).
 - h. **HASTIGHETSREGLAGE** – Styr laminatorns hastighet när RUN-knappen är intryckt.
 - i. **AUTOMATISK HASTIGHET** – Maskinen körs med optimal hastighet för vald filmtyp. Tryck på hastighetsreglaget för att slå på eller av den här funktionen. En GRÖN lysdiod lyser när funktionen är på.
 - ii. **MANUELLA INSTÄLLNINGAR 1 TILL 10** – Användaren kan ställa in hastigheten manuellt från 1 till 10. Hastigheten ökar när du går från 1 till 10. AUTOMATISK HASTIGHET måste vara avstängd för att kunna ändra hastighet manuellt.
 - i. **RUN** – Tryck på RUN-knappen för att köra laminatorn i framåtriktningen.
 - j. **SLOW (FRAMÅT/BAKÅT)** – Håll knappen intryckt för att köra maskinen långsamt framåt eller bakåt. Med SLOW-knappen kan maskinen köras i låg hastighet även när skyddskåpan är uppfälld.
 - k. **STOP** – Används för att stoppa laminatorn. Det finns två stoppknappar: en på frontpanelen och en på baksidan av maskinen.
3. **SKYDDSKÅPA:** (figur 4) Förhindrar oavsiktlig kontakt med värmevalsarna. SKYDDSKÅPAN måste vara nedfäld och på plats för att knappen RUN ska fungera.
4. **MATNINGSBORD:** (figur 4) Matningsbordet används för att positionera objekt för laminering. Matningsbordet måste vara uppfällt och fastlåst för att laminatorn ska fungera.
5. **MATNINGSBORDETS LÅSHAKAR:** (figur 5) Låshakarna används för att lossa och låsa fast matningsbordet.
6. **JUSTERBAR KANTSKENA:** (figur 5) Riktat in objekt som matas in i laminatorn. Den är särskilt användbar för längre objekt för att minska skjuvning. Skenan kan flyttas genom att du lossar på vredet, drar skenan till önskad plats och sedan drar åt vredet.
7. **VARMA NYPVALSAR:** (figur 6) De värmer upp filmen för att aktivera limmet och tillför tryck för att se till att filmen fastnar på mediet.
8. **FILMSTYRNINGSKENOR:** (figur 6) Filmstyrningskenorna, som sitter nära varje filmrulle, används för att styra filmen till nypvalsarna. Den undre filmstyrningskenan är ansluten till matningsbordet för att underlätta filmladdningen.
9. **HANDTAG FÖR AVSTÄNDSJUSTERING:** Skapar en lucka mellan de varma nypvalsarna och även mellan dragvalsarna så att man kan mata in kartong, för montage tillämpningar. Justera genom att lossa handtaget och vrida det till önskad position (Figur 7b).
10. **DRAGVALSAR:** Dragvalsarna finns på baksidan av laminatorn. De drar filmen genom laminatorn samtidigt som de sträcker filmen medan den svalnar för att säkerställa lamineringskvaliteten.
11. **BAKRE SLITSVERK:** (figur 8) Används för att skära av filmen när den kommer ut på baksidan av laminatorn.
12. **AUTOMATISK AVSTÄNGNING:** Efter två timmars inaktivitet går laminatorn in i vänteläget, sänker temperaturen och sparar energi. Efter tre timmars inaktivitet stängs maskinen av. Om du vill aktivera laminatorn ser du till att huvudströmbrytaren är i läge PÅ ("I") och trycker på PÅ/AV-knappen på maskinens framsida.
13. **AUTOGRIP-AXLAR:** Catena 35/65 är utrustad med två AutoGrip-axlar (figur 9) som håller filmrullarna.
14. **FILMFÄSTE OCH -HÅLLARE:** Filmrullen sätts i hållaren (figur 10a) och fästet (figur 10b).
15. **BROMSPÄNNINGSVRED:** Justerar filmspänningen. Vrid medurs "+" för att öka spänningen och moturs "-" för att minska spänningen.

Filmladdning



OBS! Rutinen nedan ska utföras medan laminatorn är varm. Var ytterst försiktig.

TIPS: Det är enklast att ladda filmen när maskinen är i klarläget eller under uppvärmning.

Steg 1: Öppna skyddsskåpan och fäll ned matningsbordet genom att trycka låshakarna nedåt. (Fig. 11.)

Steg 2: Om du laddar om film skär du av den återstående övre och undre utdragna filmen mellan filmrullarna och filmstyrningsskenorna. (Fig. 11.) Hoppa över detta steg om det inte är någon film i maskinen för närvarande.

Steg 3: Ta bort gamla filmrullar (fig. 12).

- Ta bort AutoGrip-axlarna från maskinen genom att lyfta upp en ände ur filmfästet och försiktigt ta ut den andra änden ur filmhållaren.
- Ta bort fjäderklämman från ena änden och skjut bort den tomma filmrullen från axeln.

Steg 4: Montera nya filmrullar (fig. 13).

- Med matningsbordet i nedfällt läge lägger du den nya filmrullen på filmstyrningsskenan och matningsbordets kant.
- Se till att fjäderklämman på axeln sitter i rätt skåra baserat på filmbredden.
- Skjut in filmrullen på axeln och se till att filmen är vänd åt rätt håll. Se den övre och undre rullens placering i figur 16.
- Sätt den andra fjäderklämman på andra änden av filmrullen och se till att den passar i skåran på filmaxeln så att filmrullen inte kan glida åt sidan.

Steg 5: Trä i filmen (se fig. 14 och 16).

- Fulla upp de övre och undre filmrullarna med tillräckligt med slack för att trä i filmen.
- Draper den undre filmrullen (rulle 1) över den övre filmstyrningsskenan med tillräckligt med slack för att kunna fälla upp matningsbordet.
- Draper filmen från den övre rullen (rulle 2) över filmen från den undre rullen.
- Se till att den övre och undre filmen ligger kant i kant.

Steg 6: Fäll upp matningsbordet och stäng skyddsskåpan. Vrid den övre rullen ett kvarts varv extra för att skapa slack i filmen från den övre rullen. (Fig. 15.)

Steg 7: Mata in filmen i värmevalsarnas nypzon med hjälp av filmtrådningskortet som medföljer filmen. Fortsätt att trycka in filmtrådningskortet samtidigt som du kör framåt med SLOW-knappen enligt steg 8 (fig. 15). Om du laddar ny film och det finns kvar film på de gamla rullarna kan du fästa den nya filmen på den gamla filmen, och då behövs inte filmtrådningskortet.

Steg 8: Kör framåt med SLOW-knappen samtidigt som du håller koll på hur filmen tråds i genom de varma nypvalsarna och dragvalsarna och kommer ut på baksidan av laminatorn.

Användning

- Slå huvudströmbrytaren till PÅ-läget (I) (figur 2).
- Kontrollera att rätt filmtjocklek är vald.
- Ställ in rätt temperatur genom att justera den manuellt eller välja en förinställd temperatur.
- När laminatorn når drifttemperatur tänds den gröna klarlampan (✓) på kontrollpanelen.
- Placera objektet/objekten som ska lamineras på matningsbordet.
- Tryck på RUN-knappen .
- Skjut in objektet/objekten som ska lamineras i de varma nypvalsarna.
- När laminerade objekt kommer ut på baksidan av laminatorn trycker du på stoppknappen .
- Använd det bakre slitsverket på baksidan av laminatorn för att skära loss laminerade objekt från filmen.
- När du använder maskinen ska du hålla koll på baksidan av laminatorn så att film inte dras tillbaka in i laminatorn och trasslas in i valsarna.

OBS: Om du alltid matar in media av liknande storlek och på samma ställe slits valsen ojämnt. Mata in media på olika ställen så förlänger

Bromsspänningsjustering

Låter användaren öka eller minska filmspänningen efter behov oberoende, för att minska krullning och skrynklor. Vrid vreden medurs för att öka spänningen ("+") och moturs för att minska spänningen ("–"). Se felsökningsguiden för tips om när du ska justera spänningen.

Fläkt

Catena 65 är utrustad med en fläkt som kan slås på oberoende av maskinen med strömbrytaren på baksidan. Fläkten hjälper till att kyla filmen innan den går in i dragvalsarna. Rekommenderas när du kör stora jobb, i högre hastigheter eller med laminatorn på en högre temperatur. Se felsökningsguiden för rekommendationer om när du ska slå på fläkten.

Åtgärda ett stopp

Filmtrassel kan uppstå om laminatorn inte ställs så att utmatad film kan falla fritt ned mot golvet. Ackumulering av film/material där det matas ut från laminatorn kan leda till att filmen rullas upp kring valsen och stoppar den. För att åtgärda ett stopp måste du rotera valsarna i omvänd riktning.

- Stoppa laminatorn omedelbart med ett tryck på stoppknappen .
- Öppna skyddsskåpan och fäll ned matningsbordet.
- Skär av den övre och undre utdragna filmen vid filmstyrningsskenorna.
- Ta tag i de lösa ändarna av filmen och dra mot framsidan av maskinen medan du backar med SLOW-knappen .
- När filmen har kommit ut från värmevalsarna stoppar du laminatorn genom att släppa SLOW-knappen.
- Ladda om filmen enligt anvisningarna för FILMLADDNING ovan.

Guide till lamineringshastighet

När du använder **AutoSpeed** arbetar maskinen i rekommenderad hastighet baserat på vald filmtjocklek. Hastigheten justeras automatiskt efter valtemperaturen, vilket säkerställer lamineringskvaliteten.

Stäng av Automatisk hastighet genom att trycka på hastighetsreglaget och ställ in hastigheten manuellt baserat på rekommendationerna nedan.

Filmtjocklek	Temperatur- och hastighetsrekommendationer	
	Temperatur	Hastighet
< 125 micron	105–110 °C	4
125 micron	105–110 °C	3
> 125 micron	90–95 °C	2
Kartongmontering	125–132 °C	2

Lamineringstips

- Försök inte att laminera repande material eller metallföremål som häftklamrar eller gem eftersom de skadar värmevalsarna.
- Tvinga inte in objekt i valsarnas nypzon. Ett objekt som inte enkelt matas in i laminatorn är förmodligen för tjockt för att laminera.
- Om du försöker att flytta ett objekt när valsarna har greppat det kan det leda till skrynklor.
- Stoppa inte laminatorn innan ett objekt har kommit ut helt och hållet på baksidan av laminatorn. Även tillfälliga stopp orsakar märken (värmelinjer) på det laminerade objektet.
- Lim ansamlas på värmevalsarna om:
 - Endast en filmrulle används. Både den övre och undre rullen måste användas för problemfri laminering.
 - En eller båda filmrullarna körs helt slut.
 - Filmerna från den övre och undre rullen ligger inte kant i kant.

Kartongmontering:

1. Kontrollera att filmen inte är skrynklig genom att köra lite film genom maskinen.
2. Se till att avståndshandtaget är inställt på stängt och att filmen kommer ut på baksidan.
3. Kontrollera att inga skrynklor syns på filmen och placera kartongskivan precis framför värmevalsarnas nypzon med hjälp av kantskenan.
 - i. Använd rätt avståndsställning baserat på kartongtjockleken.
4. När avståndsställningen är korrekt trycker du på bakkanten av kartongskivan tills bakkanten åker in i nypzonen.
 - i. Håll koll på filmen som kommer ut på baksidan av maskinen så att den inte knölar till sig.
5. När kartongskivan närmar sig dragvalsarna trycker du på bakkanten av kartongskivan igen för att förhindra en avstanning eller ett stopp som skulle orsaka ett varmämärke på bilden.
6. Håll uppsikt över problem med filmspänningen och/eller märken på bilderna.
7. När kartongskivan är på väg att komma ut ur dragvalsarna lossar du handtaget för avståndsjustering och börjar lägga tryck på handtaget i riktning mot det "stängda" läget. Detta förhindrar uppkomsten av luftbubblor.
8. Skär loss den färdiglaminerade kartongskivan med slitsverket.

Maskinen garanteras fungera i 1 år från inköpsdatum vid normal användning. Inom denna garantiperiod reparerar eller ersätter ACCO Brands Europe efter eget gottfinnande, en defekt maskin utan kostnad. Garantin gäller inte för fel som uppstått på grund av felaktig eller olämplig användning. Kvitto med inköpsdatum måste uppvisas. Om reparationer eller ändringar utförts av personer som inte är auktoriserade av ACCO Brands Europe gäller inte garantin. Vår målsättning är att se till att våra produkter uppfyller angivna specifikationer. Denna garanti påverkar inte de rättigheter du har som konsument enligt lagen.

Registrera produkten online på www.accobrands.com

Om det uppstår ett tekniskt fel med din produkt under garantiperioden, ska du kontakta relevant ACCO kundtjänstcenter. Alltefter diagnosen och modelltypen ordnar vi antingen med ett servicebesök från en tekniker eller kommer vi överens med dig om retur av maskinen till ACCO. Om du returnerar maskinen kommer ACCO enligt eget godtycke och i enlighet med lagen att antingen (i) reparera maskinen med nya eller renoverade delar, eller (ii) ersätta maskinen med en ny eller renoverad maskin som är likvärdig med den som den ersätter.

Felsökning

Symtom	Trolig orsak	Avhjäljande åtgärd
Maskinen slås inte på.	Huvudströmbrytaren på baksidan är inte i PÅ-läget (I). Laminatorn är inte ansluten till ett eluttag. Säkringen har gått. Maskinen är helt i viloläge.	Slå huvudströmbrytaren till PÅ-läget (I). Sätt i kontakten i ett lämpligt eluttag. Återställ kretsbytare. Användaren kan sätta maskinen i normalt driftläge genom att trycka på PÅ/AV-knappen eller genom att slå av och på huvudströmbrytaren.
Maskinen är PÅ men går inte att köra.	Säkerhetsspärren är aktiverad eftersom skyddsskåpan eller matningsbordet inte sitter på plats.	Se till att skyddsskåpan är stängd och att matningsbordet är uppfällt.
Maskinvalsarna stoppar/avstannar under laminering.	Mediet är för tjockt. Se efter om film är upprullad runt valsarna. För mycket tryck. För hög filmspänning.	Använd tunnare media om möjligt. Om film är upprullad runt valsarna följer du rutinen som beskrivs i "Åtgärda ett stopp". Kontrollera avståndsställningen. Slacka på filmspänningen.
Filmen når inte fram till dragvalsen eller rullas upp runt dragvalsen.	Filmtrådningskortet är för kort eller klemt. Nedåtkrullning. Uppåtkrullning.	Använd ett annat filmtrådningskort. Justera trycket. Lossa den undre filmrullen för hand när du använder filmtrådningskortet. Använd ett fingerskydd för att mata in filmen i dragvalsarna. Lossa den övre filmrullen för hand.
Filmen fäster inte mot mediet.	Maskinen är inte tillräckligt varm. Körs för snabbt. Fel filminställning. Lim fäster inte på vissa blåck/toner/toneroljor/beläggningar. Inte tillräckligt mycket tryck.	Kontrollera att klarlampan lyser. Kontrollera att temperaturen är korrekt för den film som används. Hög temperaturer vid behov. Pröva en lägre hastighet. Kontrollera att rätt filmtjocklek har valts. Skriv ut dokumentet på en annan skrivare om det går. Kontrollera avståndsställningen.
Filmen eller mediet ser dimmigt, mjölkigt eller silvigt ut (mycket små punkter, syns normalt sett på mörka områden).	Maskinen är inte tillräckligt varm. Körs för snabbt. Fel filminställning. Lim fäster inte på vissa blåck/toner/toneroljor/beläggningar. Maskinen kan även vara för varm.	Kontrollera att klarlampan lyser. Kontrollera att temperaturen är korrekt för den film som används. Hög temperaturer vid behov. Pröva en lägre hastighet. Kontrollera att rätt filmtjocklek har valts. Skriv ut dokumentet på en annan skrivare om det går. Pröva att låta maskinen svalna om åtgärderna ovan inte löser problemet, och använd en lägre temperaturinställning.
Det är långa krusningar på filmen och/eller mediet.	Filmen är för varm när den kommer ut från dragvalsarna på baksidan av maskinen.	Sänk hastigheten på laminatorn. Vanligt vid längre lamineringsomgångar. Slå på fläkten eller testa kortare omgångar. Stoppa och låt svalna om problemet kvarstår.
Vågor på ena sidan av filmen eller mediet.	Filmen "vandrar" under lamineringen på grund av ojämn åtdragning.	Pröva att byta plats övre och undre filmrulle.
Det går vågor utåt från bakkanten av mediet (bogsval).	Uppstår på tjockare media. Förlost av spänning på kanterna av filmen i dragvalsarna.	Använd tunnare media om det går. En lägre hastighet minskar mängden bogsval.
Det är små knottor på mediet och filmen (apelsinskal).	Maskinen är för varm.	Kontrollera att klarlampan lyser. Sänk temperaturinställningen. Slå på fläktarna. Kontrollera att rätt filmtjocklek har valts. Låt maskinen svalna. Kör lite film utan media för att loda ut värme från valsarna.
Media och film har små rutnåsmönster när de matas ut (schackmönster).	Filmen är för varm när den kommer ut från dragvalsarna på baksidan av maskinen.	Sänk hastigheten på laminatorn. Vanligt vid längre lamineringsomgångar. Slå på fläkten eller testa kortare omgångar. Stoppa och låt svalna om problemet kvarstår.
Lucka/luftficka mellan filmen och mediet och filmen.	Förekommer vanligtvis när tjockare media används.	Pröva att köra långsammare. Kontrollera att klarlampan lyser och att temperaturen är rätt inställd. Använd en kortare avståndsställning om möjligt. Använd tunnare media om möjligt.
Filmen har bubblor.	Ojämn spännkraft över filmens bredd. Skrap i filmen och/eller på mediet eller valsen. Jack eller hack i värmevalsens silikonbeläggning. Ingen filmspänning.	Byt plats på övre och undre rulle. Torka av dem med en luddfri trasa. Var försiktig när du skär film (vid byte av rulle eller för att fixa trassel) för att förhindra jack i valsarna. Skadade valsar ska bytas ut av en utbildad servicetekniker. Öka filmspänningen.
Filmen rullar sig i motsatt riktning på kanterna när den kommer ut på baksidan av laminatorn.	Filmmaterialet har inte passats samman korrekt under tillverkningsprocessen.	Byt plats på övre och undre filmrulle eller prova olika filmrullar.
Mediet rullar sig när lamineringen är klar.	För hög spännkraft eller för högt drag appliceras på filmrullarna. Olika mycket spännkraft appliceras på filmrullarna.	Justera spänningsinställningen med bromsspänningsvredet. Minska spänningen på den filmrulle som det laminerade objektet krullar sig mot (dvs. om det krullar sig uppåt minskar du spänningen på den övre rullen). Generellt ska spänningen vara samma på båda rullarna för ett plant resultat. Pröva att byta plats övre och undre rulle för att förändra åtdragningen. Användaren ska använda filmrullar med ungefär samma diameter.
Skrynklor i filmen när den går in i värmevalsarna.	Otillräckligt spända filmrullar.	Öka spänningen med bromsspänningsvreden.
Hög ansamling av limrester på kanterna av värmevalsarna.	Övre och undre filmrulle är inte inpassade efter varandra	Användaren bör kontrollera att den övre och undre rullen är inpassade efter varandra före och under användning. Se till att fjäderklämmorna på övre och undre rullen är i samma skär och att filmen ligger dikt an mot fjäderklämmorna.

Dane techniczne

Model	Catena 35	Catena 65
Prędkość działania	Zmienna	Zmienna
Prędkość 1 - 10	1 ~ 2,6 m/min	1 ~ 2,6 m/min
Czas nagrzewania	<10 minut	<10 minut
Maksymalna szerokość folii	30,48 cm	68,58 cm
Maksymalna średnica rolki folii	12,7 cm	12,7 cm
Kompatybilne rodzaje folii: - Grubość folii	Nap I, Nap II, PET / LDPE, PET/EVA - 38 mikronów / 75 mikronów / 125 mikronów / 250 mikronów - Folie do laminacji na zimno. Stosować zestaw do przewijania.	Nap I, Nap II, PET / LDPE, PET/EVA - 38 mikronów / 75 mikronów / 125 mikronów / 250 mikronów - Folie do laminacji na zimno. Stosować zestaw do przewijania.
Dodatkowe akcesoria	- Oś 5,7 cm - Zestaw do przewijania	- Oś 5,7 cm - Zestaw do przewijania
Wymiary: - Szerokość - Wysokość - Głębokość - Waga	Urządzenie: 58,4 cm Przesyłka: 71,1 cm 53,6 cm 53,3 cm 36,7 kg	Urządzenie: 88,9 cm Przesyłka: 104,1 cm 53,6 cm 53,3 cm 52,6 kg
Wymogi dotyczące zasilania elektrycznego: - Zasilanie	220 V - 240 V, 50/60 Hz, 8 A	220 V - 240 V, 50/60 Hz, 8 A

Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (WEEE)

Po utracie przydatności użytkowej produkt ten będzie klasyfikowany jako zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (WEEE). W związku z tym należy mieć na uwadze, co następuje:

Zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych nie należy wyrzucać jako nieposortowanych odpadów komunalnych. Podlegają one selektywnej zbiórce w celu przekazania do demontażu, co umożliwi recykling, ponowne użycie oraz odzysk (jako paliwo do odzyskiwania energii w procesie wytwarzania elektryczności) ich części składowych i materiałów.

Samorządy lokalne ustanowiły publiczne punkty zbiórki zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, dostępne nieodpłatnie dla konsumentów.

Prosimy o zwrócenie sprzętu WEEE do punktu zbiórki położonego najbliżej domu lub biura.

W przypadku trudności ze znalezieniem punktu zbiórki sprzęt WEEE powinien przyjąć punkt sprzedaży detalicznej, który sprzedał dany produkt.

W przypadku braku kontaktu z punktem sprzedaży detalicznej prosimy o skontaktowanie się z firmą ACCO w celu uzyskania pomocy w tej sprawie.

Recykling WEEE jest ukierunkowany na ochronę środowiska naturalnego, ochronę zdrowia ludzkiego, zachowanie surowców, promowanie zrównoważonego rozwoju oraz zapewnianie lepszych dostaw towarów w Unii Europejskiej. Cele te będą osiągnięte poprzez odzyskiwanie cennych surowców wtórnych oraz ograniczanie ilości odpadów. Zwracając zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny do punktu zbiórki, użytkownicy przyczyniają się do realizacji tych celów.

Produkt jest oznaczony symbolem WEEE (kubek na śmieci przekreślony znakiem X). Symbol ten informuje, że zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny nie należy usuwać jako nieposortowanych odpadów komunalnych.



Bezpieczeństwo



BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWNIKA I INNYCH OSÓB JEST WAŻNE DLA GBC. NINIEJSZA INSTRUKCJA I OZNACZENIA NA PRODUKCIE ZAWIERAJĄ WAŻNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA. PRZED PODŁĄCZENIEM I UŻYTKOWANIEM URZĄDZENIA NALEŻY WAŻNIE PRZECZYTAĆ I ZASTOSOWAĆ SIĘ DO WSZYSTKICH INFORMACJI DOTYCZĄCYCH BEZPIECZEŃSTWA ZNAJDUJĄCYCH SIĘ W TYM ROZDZIALE.

Należy się stosować do wszystkich zapewnionych informacji dotyczących bezpieczeństwa. Należy się stosować do wszystkich uwag ostrzegawczych. Nigdy nie usuwać ze sprzętu ostrzeżeń ani innych informacji.

Należy przeczytać wszystkie instrukcje i zachować je do użytku w przyszłości.



TAKI ZNAK OSTRZEGAWCZY POPRZEDZA KAŻDY KOMUNIKAT BEZPIECZEŃSTWA W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI.

ZNAK TEN WSKAZUJE POTENCJALNE ZAGROŻENIE BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWNIKA LUB INNYCH OSÓB, MOGĄCE RÓWNIEŻ SPOWODOWAĆ USZKODZENIE PRODUKTU LUB MIENIA.



TAKI ZNAK OSTRZEGAWCZY OZNACZA RYZYKO PORAZENIA PRĄDEM. INFORMUJE, ŻE NIE NALEŻY OTWIERAĆ LAMINATORA I NARAŻAĆ SIĘ NA DZIAŁANIE NIEBEZPIECZNEGO NAPIĘCIA ELEKTRYCZNEGO.

NASTĘPUJĄCE OSTRZEŻENIA SĄ UMIESZCZONE NA LAMINATORZE CATENA 35/65.



Oznacza to, że w przypadku otwarcia urządzenia i narażenia się na działanie niebezpiecznego napięcia elektrycznego istnieje ryzyko poważnych obrażeń ciała lub śmierci.



UWAGA: Gorąca powierzchnia. Wałki laminatora mogą osiągać temperaturę przekraczającą 126°C. Należy zachowywać ostrożność i nie dotykać wałków.

UWAGA: Części ruchome. Wałki laminatora to elementy ruchome. Nie należy zbliżać części ciała do wałków, gdyż mogą zostać wciągnięte i/lub zmiażdżone przez wałki. Odzież, biżuteria, długie włosy i wszelkie inne rzeczy noszone na ciele mogą się wpłatać w obracające się wałki i wciągnąć w nie użytkownika.



UWAGA: Ostra krawędź. Wchodząc na skład laminatora obcinarka ma ostre ostrze. Nie dotykać ostrza i zachowywać ostrożność podczas obsługi obcinarki, aby zapobiec urazom



UWAGA: Nie należy podejmować prób przeglądu ani napraw laminatora we własnym zakresie.



UWAGA: Przed podłączeniem laminatora do zasilania i przystąpieniem do eksploatacji urządzenia należy się dokładnie zapoznać z niniejszą instrukcją obsługi. Przechowywać instrukcję w łatwo dostępnym miejscu, aby w razie potrzeby móc z niej skorzystać w przyszłości.

Ogólne środki ostrożności

- Laminatora należy używać zgodnie z przeznaczeniem, stosownie do danych technicznych zawartych w instrukcji obsługi.
- Nie zbliżać dłoni, długich włosów, luźnych części odzieży ani przedmiotów takich jak naszyjniki i krawaty do wałków, gdyż mogą zostać wplątane lub wciągnięte.
- Unikać kontaktu z wałkami w trakcie użytkowania i zaraz po wyłączeniu laminatora. Wałki mogą osiągać temperaturę przekraczającą 150°C.
- Uważać, aby dłonie ani palce nie znalazły się na linii ostrza do przycinania folii, mieszczącego się przy wyjściu folii.
- Nie stawiać laminatora na niestabilnym wózku, stojaku lub stole. Niestabilna powierzchnia może spowodować upadek laminatora, czego skutkiem może być poważne zranienie użytkownika. Podczas przemieszczania laminatora na wózku lub stojaku należy unikać nagłego zatrzymywania, stosowania nadmiernej siły oraz nierównych powierzchni podłoża.
- Nie ingerować w działanie i nie usuwać części zabezpieczających przed zagrożeniami elektrycznymi i mechanicznymi, takich jak blokady, tarcze i osłony.
- Nie wprowadzać materiałów nienadających się do laminacji.
- Nie dopuszczać do kontaktu laminatora z płynami.

Środki ostrożności dotyczące zasilania prądem elektrycznym

- Urządzenie powinno być podłączone do łatwo dostępnego i uziemionego gniazdka elektrycznego znajdującego się w pobliżu urządzenia
- Laminator należy podłączyć do źródła zasilania o napięciu zgodnym z wartościami podanymi na tabliczce znamionowej znajdującej się na tylnej części urządzenia.
- Przed przeniesieniem laminatora w inne miejsce lub jeśli nie jest on wykorzystywany przez dłuższy okres czasu, należy go odłączyć od źródła zasilania.
 - Nie wolno używać laminatora, jeśli uszkodzony jest przewód zasilający lub wtyczka.
 - Nie należy przeciążać gniazdek elektrycznych, gdyż grozi to pożarem lub porażeniem prądem.
 - Nie wolno modyfikować wtyczki. Wtyczka jest przystosowana do właściwego typu zasilania.
 - Urządzenie przeznaczone jest tylko do użytku wewnątrz pomieszczeń.

UWAGA: Gniazdko elektryczne powinno się znajdować blisko urządzenia i powinno być łatwo dostępne. Nie używać przedłużaczy.

- Przy przemieszczaniu laminatora w inne miejsce należy wyjąć wtyczkę z gniazdka elektrycznego, do którego jest podłączona, i przytrzymać przewód zasilający.
- Nie należy używać laminatora, jeśli uszkodzony jest przewód zasilający lub wtyczka, jeśli wystąpiła awaria lub jeśli urządzenie zostało uszkodzone. Należy się zwrócić o pomoc do autoryzowanego przedstawiciela serwisu GBC.

Serwis

UWAGA: Nie należy podejmować prób przeglądu ani napraw laminatora we własnym zakresie. Niestosowanie się do tego ostrzeżenia może skutkować poważnymi obrażeniami lub śmiercią.

W razie wystąpienia jednej lub więcej z poniższych sytuacji należy wyjąć wtyczkę z gniazdka elektrycznego i skontaktować się z działem technicznym GBC.

- Doszło do uszkodzenia przewodu zasilającego lub wtyczki.
- Do laminatora dostał się płyn.
- Laminator nie działa prawidłowo w wyniku niewłaściwej obsługi.
- Laminator nie pracuje tak jak powinien według tej instrukcji.

Instalacja

- Uszkodzenia powstałe w czasie transportu należy natychmiast zgłaszać do dostawcy.
- Laminator należy umieścić na stabilnej płaskiej powierzchni zdolnej utrzymać 68 kg.
- Dla wygody użytkownika urządzenia powierzchnia ta powinna się znajdować na wysokości co najmniej 76 cm. Wszystkie cztery gumowe nóżki powinny się znajdować na podłożu podtrzymującym urządzenie.
- Podłączyć przewód zasilania do odpowiedniego źródła zasilania. Unikaj podłączania innych urządzeń do tego samego obwodu elektrycznego, do którego podłączony jest laminator, gdyż może to powodować uciążliwe wyłączanie urządzenia lub krótkie spięcia.
- Laminator powinien być umieszczony w taki sposób, aby laminaty mogły swobodnie spadać na podłogę. Nagromadzenie folii/gotowych dokumentów wysuwających się z laminatora może powodować zwijanie się folii wokół wałków prowadzące do zakleszczeń.
- Nie należy umieszczać laminatora w pobliżu źródeł ciepła ani zimna. Nie należy umieszczać laminatora na drodze strumienia powietrza dmuchanego, grzanego ani chłodzonego.

Konserwacja laminatora Catena 35/65

Jedyny zabieg konserwacyjny wymagany od użytkownika to okresowe czyszczenie wałków. Utrzymywanie czystości wałków zapobiega uszkodzeniom gotowych laminatów przez brud i osady kleju.



UWAGA: Poniższą czynność wykonuje się, gdy laminator jest rozgrzany. Należy zachować najwyższą ostrożność.



UWAGA: Nie nanosić na wałki płynów do czyszczenia ani rozpuszczalników.



UWAGA: Nie stosować folii pokrytej klejem z oznaczeniem „substancja łatwopalna”.



UWAGA: Nie dopuszczać do kontaktu laminatora z płynami.

- Wyjąć folię z laminatora zgodnie z instrukcjami zawartymi w punkcie: ZAKŁADANIE FOLII.
- Wyczyścić wałki górne i dolne czystą wilgotną ściereczką bez meszku. Jeśli są osady kleju, zamiast wody można użyć alkoholu izopropylowego.
- Aby usunąć trudne do wyczyszczenia pozostałości, należy rozgrzać laminator, aż zaświeci się KONTROLKA GOTOWOŚCI (✓).
- Naciśnąć i przytrzymać przycisk POWOLNEGO BIEGU (SLOW) wstecz, aby obracać górne i dolne wałki, przy czym osłona bezpieczeństwa powinna być otwarta.
- Postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w punkcie ZAKŁADANIE FOLII, posługując się arkuszem wprowadzającym w celu ponownego założenia folii.

Uwaga: Nie szorować wałków grzejących drucianymi zmywakami!

Uwaga: Nakrywanie urządzenia, gdy nie jest w użyciu, ogranicza gromadzenie się kurzu na wałkach i folii, mogące powodować niską jakość laminacji.



UWAGA: Nie laminować materiałów z elementami brokatowymi i/lub metalicznymi. Może to spowodować uszkodzenie wałków.

Boki obudowy i blat podawczy można czyścić przy użyciu ściereczki bez meszku i łagodnego detergentu.

Urządzenie nie jest przeznaczone do użytkowania w miejscach, gdzie mogą przebywać dzieci.

Opis funkcji

1. **PRZYCISKI ZASILANIA:** Włączają zasilanie laminatora i wentylatora. Pozycja „WŁĄCZONE” jest oznaczona symbolem „I”. Pozycja „WYŁĄCZONE” jest oznaczona symbolem „O” (Rys. 2).
 - a. **GŁÓWNY PRZYCISK ZASILANIA** – znajduje się z tyłu urządzenia; włącza zasilanie laminatora.
 - b. **PRZYCISK ZASILANIA WENTYLATORA** – znajduje się z tyłu urządzenia; włącza zasilanie wentylatora.
 - c. **Wyłącznik automatyczny:** (rys. 2). Wyłącznik automatyczny znajduje się poniżej przewodu zasilającego i można go zresetować naciskając przycisk. Jeżeli nadal dochodzi do przerywania obwodu elektrycznego, należy się skontaktować z autoryzowanym przedstawicielem serwisu.
2. **PANEL STEROWANIA:**
 - a. **WYŚWIETLACZ TEMPERATURY** – pokazuje zaprogramowaną wysokość temperatury, jaką urządzenie będzie utrzymywało podczas pracy.
 - b. **WŁĄCZNIK/WYŁĄCZNIK** – służy do włączania trybu czuwania i wybudzania urządzenia z trybu czuwania. Kontrolki stanu (b2) wskazują stan urządzenia.
 - i. **GOTOWOŚĆ** – urządzenie jest gotowe do pracy, gdy wyemituje sygnał akustyczny i ikona ✓ zaświeci się na ZIELONO.
 - ii. **NAGRZEWANIE** – gdy ikona  świeci się na ŻÓŁTO, urządzenie się rozgrzewa.
 - iii. **CZUWANIE** – gdy ikona  jest podświetlona na ŻÓŁTO, urządzenie jest w trybie czuwania. Naciśnięcie włącznika/wyłącznika powoduje wybudzenie urządzenia i nagrzanie do temperatury roboczej.
 - c. **REGULATOR TEMPERATURY** – podnoszenie lub obniżanie temperatury. Naciśnięcie i przytrzymanie powoduje przełączenie temperatury o 10 zamiast o 1, gdy osiągnięta wartość, która jest wielokrotnością 10 (tj. 238, 239, 240, 250 itd.).
 - d. **ODCZYT TEMPERATURY** – po naciśnięciu wyświetla się aktualna temperatura urządzenia.
 - e. **PRACA NA GORĄCO/NA ZIMNO** – przełączenie pomiędzy trybem pracy na gorąco i na zimno. Ustawienie domyślne w trybie na gorąco to 110°C, a w trybie na zimno: 21°C.
 - f. **ZAPROGRAMOWANE USTAWIENIA (1-3)** – wybrać wymagane ustawienia temperatury i grubości folii. Naciskać przycisk programowania przez 5 sekund, aby zapisać wybrane wartości.
 - g. **WYBÓR FOLII** – naciśnięcie przycisku wyboru folii pozwala przełączyć ustawienia pomiędzy folią o grubości poniżej 75 mikronów (3 mil), o grubości pomiędzy 75 i 125 mikronów (3 - 5 mil) oraz o grubości powyżej 125 mikronów (5 mil).
 - h. **REGULATOR PRĘDKOŚCI** – reguluje prędkość pracy laminatora, gdy włączony jest przycisk BIEG (RUN).
 - i. **PRĘDKOŚĆ AUTO** – urządzenie pracuje z optymalną prędkością dla wybranego rodzaju folii. Aby wyłączyć/wyłączyć tę funkcję, należy NACISNĄĆ pokrętko regulatora prędkości. Gdy funkcja jest włączona, zapala się ZIELONA dioda LED.
 - ii. **USTAWIENIA RĘCZNE 1 - 10** – użytkownik może ręcznie wybrać prędkość od 1 do 10. Prędkość wzrasta wraz z przesuwaniem ustawień od 1 do 10. Aby móc ręcznie wybierać prędkość, tryb prędkości AUTO musi być WYŁĄCZONY.
 - i. **BIEG (RUN)** – włączenie przycisku biegu uruchamia pracę laminatora do przodu.
 - j. **POWOLNY BIEG (SLOW) DO PRZODU/WSTECZ** – nacisnąć i przytrzymać, aby uruchomić powolną pracę urządzenia do przodu lub wstecz. Stosowanie POWOLNEGO BIEGU umożliwia pracę urządzenia nawet przy otwartej osłonie bezpieczeństwa.
 - k. **STOP** – zatrzymuje laminator. Urządzenie jest wyposażone w dwa przyciski Stop - jeden na panelu przednim i jeden z tyłu urządzenia.
3. **OSŁONA BEZPIECZEŃSTWA:** (Rys. 4) Zapobiega przypadkowemu zetknięciu z wałkami grzejnymi. OSŁONA BEZPIECZEŃSTWA musi być opuszczona do właściwej pozycji, aby działała funkcja BIEG (RUN).
4. **BLAT PODAWCZY:** (Rys. 4) Błat podawczy służy do układania dokumentów przeznaczonych do laminacji. Błat podawczy musi być zamknięty i zatrzasknięty, aby możliwa była praca laminatora.
5. **ZATRZASKI BLATU PODAWCZEGO:** (Rys. 5) Zatrzaski blokują i odblokowują błat podawczy.
6. **REGULOWANY OGRANICZNIK KRAWĘDZI:** (Rys. 5) Wyrównuje dokumenty wprowadzane do laminatora. Szczególnie przydatny przy dłuższych dokumentach - zmniejsza przekrzywienia. Aby przemieścić ogranicznik, należy położyć pokrętkę i przesunąć ogranicznik do potrzebnej pozycji, a następnie dokręcić pokrętkę.
7. **WAŁKI GRZEJNE DOCISKOWE:** (Rys. 6) Nagrzewają folię, aby aktywować klej, oraz naciskają, aby folia przylegała do laminowanych materiałów.
8. **DRAŻKI PROWADZĄCE:** (Rys. 6) Drażki prowadzące, umieszczone przy każdej roli folii, prowadzą folię do wałków dociskowych. Niższy drażek prowadzący jest przyłączony do blatu podawczego, aby ułatwić zakładanie folii.
9. **UCHWYT DO REGULACJI SZCZELINY:** Tworzy szczelinę pomiędzy wałkami grzejnymi dociskowymi, a także pomiędzy wałkami ciągnącymi, aby umożliwić wprowadzanie tektury usztywniającej przy laminowaniu materiałów na sztywnym podkładzie. Aby ustawić, należy zwinąć uchwyt i obrócić do wymaganego położenia (Rys. 7b).
10. **WAŁKI CIĄGNĄCE:** Wałki ciągnące znajdują się z tyłu laminatora. Ciągną one folię przez laminator i jednocześnie napinają ochładzającą się folię, aby zapewnić dobrą jakość laminacji.
11. **TYLNA OBCINARKA:** (Rys. 8) Służy do odcinania folii wysuwającej się z laminatora.
12. **AUTOMATYCZNE WYŁĄCZANIE:** Po dwóch godzinach bezczynności laminator przełącza się na tryb czuwania, co obniża temperaturę i oszczędza energię. Po trzech godzinach bezczynności urządzenie się wyłącza. Aby uruchomić laminator, główny przycisk zasilania powinien się znajdować w pozycji „WŁĄCZONE” (I) i należy nacisnąć włącznik/wyłącznik z przodu urządzenia.
13. **OSIE AUTOGRIP:** W laminatorze Catena 35/65 rolki folii są utrzymywane przez dwie osie AutoGrip (Rys. 9).
14. **WSPORNIK I UCHWYT FOLII:** Rolkę folii umieszcza się w uchwycie (Rys. 10a) i wsporniku (Rys. 10b).
15. **POKRĘTKA NAPRĘŻENIA FOLII:** Regulują napięcie folii. Obracanie w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara („+”) zwiększa napięcie, a w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara („-”) zmniejsza napięcie.

Zakładanie folii



UWAGA: Poniższą czynność wykonuje się, gdy laminator jest rozgrzany. Należy zachować najwyższą ostrożność.

RADA: Najłatwiej jest zakładać folię, gdy urządzenie jest w stanie gotowości lub gdy się nagrzewa.

Krok 1: Podnieść osłonę bezpieczeństwa i opuścić blat podawczy, naciskając na zatrzaśki. (Rys. 11)

Krok 2: W przypadku zmieniania rolek folii należy przeciąć rozwinięte części folii górnej i dolnej pomiędzy rolkami folii a drążkami prowadzącymi. (Rys. 11). Pominąć ten krok, jeśli w urządzeniu nie ma folii.

Krok 3: Wyjąć stare rolki folii (Rys. 12).

- Wyjąć z urządzenia osie AutoGrip, wysuwając w górę jeden koniec ze wspornika folii i delikatnie wyjmując drugi koniec z uchwytu.
- Zdjąć zacisk z jednego końca i zsunąć pustą rolę z osi.

Krok 4: Założyć nowe rolki folii (Rys. 13)

- Przy blacie podawczym w pozycji otwartej, oprzeć nową rolę folii o drążek prowadzący i krawędź blatu podawczego.
- Upewnić się, że zacisk na osi znajduje się w odpowiednim rowku, stosownie do szerokości folii.
- Wsunąć rolę folii na oś, upewniwszy się, że folia znajduje się w odpowiednim ułożeniu. Rys. 16 pokazuje górną i dolną rolę.
- Założyć drugi zacisk przy drugim końcu rolki folii i zamocować w rowku na osi, aby zapobiec przesuwaniu się folii.

Krok 5: Doprowadzić folię do wałków (patrz Rys. 14 i 16)

- Rozwinąć górną i dolną rolę folii na tyle, aby wystarczyło do wprowadzenia do wałków.
- Założyć folię z dolnej rolki (rolka 1) na górny drążek prowadzący na tyle luźno, aby można było zamknąć blat podawczy.
- Założyć folię z górnej rolki (rolka 2) na folię z dolnej rolki.
- Krawędzie folii górnej i dolnej powinny być wyrównane.

Krok 6: Zamknąć blat podawczy i osłonę bezpieczeństwa. Obrócić górną rolę dodatkowo o ¼ obrotu, aby rozluźnić folię z górnej rolki. (Rys. 15)

Krok 7: Posługując się arkuszem wprowadzającym dołączonym do folii, wsunąć folię do miejsca docisku wałków grzejnych.

Popychać dalej arkusz wprowadzający, naciskając jednocześnie przycisk powolnego biegu (Slow) do przodu jak w kroku 8 (Rys. 15). W przypadku zmieniania rolek gdy pozostało trochę folii na poprzednich rolkach, można przykleić nową folię do starej i niepotrzebny jest wtedy arkusz wprowadzający.

Krok 8: Nacisnąć i przytrzymać przycisk powolnego biegu (Slow) do przodu, obserwując jednocześnie jak folia usuwa się do grzejnych wałków dociskowych i wałków ciągnących, a następnie wysuwa się z tyłu laminatora.

Obsługa

- Wcisnąć główny przycisk zasilania do pozycji „WŁĄCZONE” (I) (Rys. 2).
- Wybrać właściwą grubość folii.
- Ręcznie dobrać temperaturę lub wybrać zaprogramowane wcześniej wartości, aby uzyskać właściwe ustawienie temperatury.
- Gdy laminator osiągnie temperaturę roboczą, zaświeci się zielona kontrolka gotowości (✓) na panelu sterowania.
- Umieścić materiały przeznaczone do laminacji na blacie podawczym.
- Nacisnąć przycisk BIEG (RUN).
- Wsunąć materiały przeznaczone do laminacji do grzejnych wałków dociskowych.
- Gdy gotowe laminaty wysuną się z tyłu laminatora, nacisnąć przycisk Stop.
- Posługując się tylną obcinarką umieszczoną z tyłu laminatora, odciąć zalaminowane dokumenty od rozwiniętej folii.
- W trakcie użytkowania należy obserwować folię wychodzącą z tyłu laminatora dla pewności, że folia nie jest wciągana z powrotem do laminatora, gdzie mogłaby się owinąć wokół wałka.

Uwaga: Ciągłe podawanie materiałów podobnej wielkości w tym samym miejscu spowoduje szybsze niszczenie danego miejsca. Zmienianie miejsca podawania materiałów wydłuży żywotność wałków grzejnych.

Regulacja naprężenia folii

Pozwala użytkownikowi indywidualnie zwiększać lub zmniejszać napięcie folii zależnie od potrzeb, aby zapobiegać zwińnięciu i zmarszczkom. Aby zwiększyć napięcie („+”), należy obracać pokrętkę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, natomiast aby zmniejszyć napięcie („-”), należy obracać pokrętkę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. W poradniku dotyczącym usuwania problemów znajdują się wskazówki, kiedy należy regulować napięcie.

Wentylator

Laminator Catena 65 jest wyposażony w wentylator, który można włączyć niezależnie od urządzenia przy użyciu znajdującego się z tyłu przycisku. Wentylator pomaga chłodzić folię przed wejściem do wałków ciągnących. Zalecane przy dużych cyklach pracy, wyższych prędkościach oraz wyższych ustawieniach temperatury. W poradniku dotyczącym usuwania problemów znajdują się wskazówki, kiedy należy włączyć wentylator.

Usuwanie zacięć

Jeżeli laminator nie jest umieszczony w taki sposób, aby laminaty mogły swobodnie spadać na podłogę, mogą zdarzać się zacięcia. Nagromadzenie folii/gotowych dokumentów wysuwających się z laminatora może powodować zwińnięcie się folii wokół wałka, co powoduje zacięcia. Aby usunąć zacięcie, należy obracać wałki w przeciwnym kierunku.

- Natychmiast zatrzymać laminator, naciskając przycisk Stop
- Otworzyć osłonę bezpieczeństwa i blat podawczy.
- Przeciąć rozwiniętą folię górną i dolną przy drążkach prowadzących.
- Chwycić luźne końce folii i pociągnąć ku przodowi urządzenia, jednocześnie naciskając i przytrzymując przycisk powolnego biegu (Slow) wstecz.
- Gdy folia zostanie usunięta z wałków grzejnych, zatrzymać laminator, zwalniając przycisk powolnego biegu (Slow) wstecz.
- Ponownie założyć folię według instrukcji ZAKŁADANIA FOLII powyżej.

Zalecane ustawienia prędkości laminacji

W trybie **prędkości Auto** urządzenie pracuje z prędkością zalecaną dla wybranej grubości folii. Prędkość jest automatycznie regulowana na podstawie zmian temperatury wałków, aby zapewnić dobrą jakość laminacji.

Prędkość Auto można wyłączyć, naciskając pokrętkę regulatora prędkości, i ręcznie wybrać prędkość w oparciu o poniższe zalecenia.

Grubość folii	Zalecane ustawienia temperatury i prędkości	
	Temperatura	Prędkość
<125 mikronów	105 - 110°C	4
125 mikronów	105 - 110°C	3
>125 mikronów	90 - 95°C	2
Laminowanie materiałów na teksturze usztywniającej	125 - 132°C	2

Laminacja – praktyczne rady

- Nie należy podejmować prób laminowania materiałów szorstkich ani metalowych, takich jak zszywki czy spinacze, gdyż spowodują one uszkodzenia wałków grzejnych.
- Nie wsuwać na siłę materiałów do miejsca docisku wałków. Jeśli podany materiał nie zostanie łatwo pobrany przez laminator, prawdopodobnie jest zbyt gruby do laminacji.
- W przypadku próby przesunięcia materiału chwyczonego przez wałki mogą się pojawić zmarszczki.
- Nie należy zatrzymywać laminatora, zanim arkusz całkowicie wysunie się z tyłu laminatora. Nawet tylko chwilowe zatrzymanie spowoduje powstanie skazy (smugi przypalenia) na zalaminowanym dokumencie.
- Na wałkach grzejnych gromadzi się klej, jeśli:
 - W użyciu jest tylko jedna rolka folii. Aby uniknąć problemów, konieczne jest używanie rolki górnej i dolnej.
 - Jedna lub obie rolki folii całkowicie się skończyły.
 - Krawędzie folii górnej i dolnej nie są wyrównane.

Laminowanie materiałów na teksturze usztywniającej:

- Sprawdzić, czy folia się nie marszczy, przepuszczając trochę folii przez urządzenie.
- Upewnić się, że ustawienie szczeliny znajduje się w pozycji „zamknięte” i folia wysuwa się z tyłu.
- Po sprawdzeniu, że na folii nie ma zmarszczek, za pomocą ogranicznika krawędzi umieścić teksturę tuż przed miejscem docisku wałków grzejnych.
 - Wybrać ustawienie szczeliny stosowne do grubości tekstury.
- Gdy ustawienie szczeliny jest właściwe, popychać końcówką krawędzi tekstury, aż ta końcowa krawędź wsunie się do miejsca docisku.
 - Uważać na folię wysuwającą się z tyłu urządzenia, aby się nie fałdowała.
- Gdy tekstura zbliża się do wałków ciągnących, zacząć znowu popychać tylny koniec tekstury, aby zapobiec zacięciu lub zatrzymaniu, gdyż spowodowałoby to powstanie smugi przypalenia na obrazie.
- Sprawdzić, czy nie ma problemów z naprężeniem folii ani skaz na obrazach.
- Gdy tekstura ma się wysunąć z wałków ciągnących, zwolnić uchwyt regulacji szczeliny i zacząć naciskać na uchwyt, przesuując go w kierunku pozycji „zamknięte”. Pomocze to zapobiec powstaniu pęcherzyków powietrza.
- Posługując się obcinarką, odciąć zalaminowaną teksturę.

Gwarancja

Urządzenie jest objęte gwarancją eksploatacyjną ważną przez okres 1 lat od daty zakupu, przy założeniu normalnego użytkowania. W okresie gwarancyjnym firma ACCO Brands Europe zobowiązuje się, według swojego uznania, bezpłatnie naprawić lub wymienić wadliwe urządzenie. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych nieprawidłowym użytkowaniem lub wykorzystywaniem urządzenia do celów, do których nie jest przeznaczone. Aby skorzystać z gwarancji, należy przedstawić dowód zakupu. Dokonanie napraw lub modyfikacji urządzenia przez osoby nieupoważnione do tego przez firmę ACCO Brands Europe spowoduje unieważnienie gwarancji. Dążymy do tego, aby nasze produkty działały zgodnie ze specyfikacją. Niniejsza gwarancja nie ogranicza praw konsumentów wynikających z przepisów obowiązujących w danym kraju i dotyczących warunków sprzedaży towarów.

Prosimy o zarejestrowanie produktu na stronie internetowej www.accobrands.com

W przypadku wystąpienia w produkcie wady technicznej w okresie gwarancji prosimy o skontaktowanie się z właściwym punktem obsługi klienta ACCO. Zależnie od stwierdzonego problemu i modelu urządzenia, zorganizujemy wizytę pracownika serwisu u klienta lub poprosimy klienta o zwrot produktu do firmy ACCO. Jeżeli urządzenie zostanie zwrócone, ACCO zobowiązuje się, według swojego uznania i zgodnie z przepisami prawa: (i) naprawić urządzenie przy użyciu części nowych lub odnowionych albo (ii) wymienić urządzenie na urządzenie nowe lub odnowione, które jest równorzędne z tym, które ma zastąpić.

Rozwiązywanie problemów

Objawy	Możliwa przyczyna	Działania naprawcze
Nie można włączyć urządzenia	Główny przycisk zasilania z tyłu nie znajduje się w pozycji „WŁĄCZONE” (I). Laminator nie jest podłączony do źródła zasilania. Bezpiecznik się przepalił. Urządzenie jest w pełnym trybie uśpienia.	Ustawić główny przycisk zasilania w pozycji „WŁĄCZONE” (I). Włożyć wtyczkę do odpowiedniego gniazda elektrycznego. Zresetować wyłącznik automatyczny. Użytkownik może przywrócić urządzenie do zwykłego trybu pracy, naciskając włącznik/wyłącznik lub wyłączając i ponownie włączając główny przycisk zasilania z tyłu.
Urządzenie jest WŁĄCZONE, ale nie działa	Zadziałł wyłącznik bezpieczeństwa, gdyż osłona bezpieczeństwa lub blat podawczy nie są dokładnie zamknięte.	Zamknąć dokładnie osłonę bezpieczeństwa i blat podawczy.
Walki urządzenia zatrzymują/zacinają się w trakcie laminacji.	Materiał jest zbyt gruby. Sprawdzić, czy folia nie opłatała się wokół wałków. Zbyt duży nacisk. Nadmierne napięcie folii.	Jeśli to możliwe, używać cięższych materiałów. Jeśli folia opłatała się wokół wałka, zastosować się do instrukcji zawartych w punkcie „Uświelenie zacięć”. Sprawdzić ustawienie szczeliny. Rozluźnić napięcie folii.
Folia nie dochodzi do wałka ciągnącego lub owija się wokół wałka ciągnącego	Akusz wprowadzający jest zbyt krótki lub za cienki. Wygięcie dołu. Wygięcie do góry.	Użyć innego arkusza wprowadzającego. Skorygować docisk, w trakcie używania arkusza wprowadzającego obracać ręcznie dolną rolę folii, aby rozluźnić folię. Zabezpieczając palec ochraniaczem, pomóc wprowadzić folię do wałków ciągnących. Ręcznie rozluźnić górną rolę folii.
Folia nie przylega do laminowanych materiałów.	Urządzenie nie jest wystarczająco rozgrzane. Zbyt duża prędkość. Nie właściwe ustawienie rodzaju folii. Klej nie przylega do niektórych tuszów tonerów/olejów w tonerach/powłok. Niewystarczający docisk.	Poczekać, aż zapali się kontrolka gotowości. Upewnić się, że temperatura jest odpowiednia do używanej folii. W razie konieczności podwyższyć temperaturę. Spróbować zmniejszyć prędkość. Upewnić się, że wybrana jest właściwa grubość folii. Jeśli to możliwe, wydrukować dokument na innym drukarce. Sprawdzić ustawienie szczeliny.
Folia lub dokument wydają się przymgnięte, niekierowne lub „wysebrzone” (bardzo małe punkтики, zwykle widoczne na ciemnych obszarach)	Urządzenie nie jest wystarczająco rozgrzane. Zbyt duża prędkość. Nie właściwe ustawienie rodzaju folii. Klej nie przylega do niektórych tuszów tonerów/olejów w tonerach/powłok. Możliwe również, że urządzenie jest zbyt rozgrzane.	Poczekać, aż zapali się kontrolka gotowości. Upewnić się, że temperatura jest odpowiednia do używanej folii. W razie konieczności podwyższyć temperaturę. Spróbować zmniejszyć prędkość. Upewnić się, że wybrana jest właściwa grubość folii. Jeśli to możliwe, wydrukować dokument na innym drukarce. Jeśli powyższe czynności nie rozwiążą problemu, zalecamy poczekać, aż urządzenie się schłodzi, i wybrać niższą temperaturę.
Na folii lub laminowanych materiałach pojawiają się długie zmarszczki	Folia jest zbyt gorąca przy wysuwaniu się z wałków ciągnących z tyłu urządzenia.	Zwolnić pracę laminatora. Często spotykane przy dłuższych cyklach laminacji. Włączyć wentylator lub spróbować skrócić cykl laminacji. Jeśli problem nie ustąpi, wstrzymać pracę, aby umożliwić schłodzenie.
Jedna strona folii lub laminowanego materiału jest pofalowana	Folia przesuwana jest podczas laminacji z powodu nierównego napięcia.	Spróbować zamienić miejscami górną i dolną rolę folii.
Faldy rozchodzące się ku brzegom od końcówki krawędzi laminowanego materiału („falda po przepłynięciu statku”)	Zdarza się na grubszych materiałach. Zbyt małe napięcie folii przy krawędziach w wałkach ciągnących.	Kiedy to możliwe, używać cięższych materiałów. Zmniejszenie prędkości zmniejsza ilość fałd.
Małe dołeczki na laminowanych materiałach lub folii („skórka pomarańczowa”)	Urządzenie jest zbyt gorące.	Poczekać, aż zapali się kontrolka gotowości. Wybrać niższe ustawienie temperatury. Włączyć wentylatory. Upewnić się, że wybrana jest właściwa grubość folii. Poczekać, aż urządzenie się schłodzi. Przepuścić przez urządzenie folię bez żadnych materiałów, aby wchłonąć gorącą temperaturę z wałków.
Małe kwadratowe wzorki („szachownica”) na laminowanych materiałach.	Folia jest zbyt gorąca przy wysuwaniu się z wałków ciągnących z tyłu urządzenia.	Zwolnić pracę laminatora. Często spotykane przy dłuższych cyklach laminacji. Włączyć wentylator lub spróbować skrócić cykl laminacji. Jeśli problem nie ustąpi, wstrzymać pracę, aby umożliwić schłodzenie.
Szpara/pęcherz powietrza pomiędzy krawędzią materiału a folią.	Pojawia się zwykle przy używaniu grubszych materiałów.	Spróbować zmniejszyć prędkość. Upewnić się, że kontrolka gotowości się świeci i wybrane jest właściwe ustawienie temperatury. Jeśli to możliwe, wybrać mniejsze ustawienie szczeliny. Jeśli to możliwe, używać cięższych materiałów.
Bąbelki na folii.	Nierówne napięcie na całej szerokości folii. Zanieczyszczenia na folii i/lub na laminowanych materiałach lub na wałku. Rozcięcie lub wiryja w silniku wałka grzejnego. Brak napięcia folii.	Zamienić miejscami górną i dolną rolę. Przetrzeć je ściereczką bez meszku. Zachować ostrożność przy przycinaniu folii (w celu zmiany roli lub usunięcia zacięcia), aby nie ciągnąć wałków. Uszkodzone wałki powinny zostać wymienione przez kompetentnego pracownika serwisu. Zwiększyć napięcie folii.
Folia zwija się w przeciwnych kierunkach na krawędziach, gdy wysuwa się z tyłu laminatora.	Używane folie nie zostały odpowiednio dopasowane podczas procesu produkcyjnego.	Zamienić miejscami górną i dolną rolę folii lub spróbować zastosować inne roli.
Laminowany materiał zwija się po zakończeniu laminacji.	Rolki folii są zbyt napięte lub naciągane. Rolki folii mają różne napięcie.	Skorygować napięcie za pomocą regulatora napięcia folii. Zmniejszyć napięcie folii na rolce, ku której zwija się laminowane materiały (tj. jeśli materiały zwijają się ku górze, zmniejszyć napięcie górnej rolki). Ogólnie, aby laminowane materiały były płaskie, napięcie powinno być równe pomiędzy górną i dolną rolką. Spróbować zamienić miejscami górną i dolną rolę, aby zmienić napięcie. Powinno się używać rolek folii o mniej więcej takiej samej średnicy.
Zmarszczki na folii, gdy wysuwa się do wałków grzejnych.	Zbyt małe napięcie rolek folii.	Zwiększyć napięcie za pomocą regulatorów napięcia folii.
Nadmierne nagromadzenie kleju na brzegach wałka grzejnego.	Górną i dolną rolę folii nie są wyrównane.	Użytkownik powinien się upewnić, że górna i dolna rolka są wyrównane, przed przystąpieniem do pracy i w trakcie użytkowania. Zaciśki na górnej i dolnej rolce powinny się znajdować w tym samym rowku i folia powinna równo przylegać do zaciśków.

Technické údaje

Model	Catena 35		Catena 65		
Rychlost provozu	Proměnlivá		Proměnlivá		
Rychlost 1 – 10	1 ~ 2,6 m/min		1 ~ 2,6 m/min		
Doba zahřívání	< 10 minut		< 10 minut		
Maximální šířka fólie	30,48 cm		68,58 cm		
Maximální průměr role fólie	12,7 cm		12,7 cm		
Podporované fólie: - Tloušťka fólie	Nap I; Nap II; PET/ LDPE; PET/EVA - 38 µm / 75 µm / 125 µm / 250 µm - Fólie pro laminování za studena Použijte převínovací sadu		Nap I; Nap II; PET/ LDPE; PET/EVA - 38 µm / 75 µm / 125 µm / 250 µm - Fólie pro laminování za studena Použijte převínovací sadu		
Volitelné příslušenství	- Hřídel 5,7 cm - Převínovací sada		- Hřídel 5,7 cm - Převínovací sada		
Rozměry:	Přístroj samotný:	Převravní:	Přístroj samotný:	Převravní:	
	- Šířka	58,4 cm	71,1 cm	88,9 cm	104,1 cm
	- Výška	35,6 cm	45,7 cm	35,6 cm	45,7 cm
	- Hloubka	53,3 cm	66,1 cm	53,3 cm	66,1 cm
	- Hmotnost	36,7 kg	39,0 kg	50,3 kg	52,6 kg
Specifikace napájení: - Napětí	220 V-240 V, 50/60 Hz, 8 A		220 V-240 V, 50/60 Hz, 8 A		

Odpadní elektrická a elektronická zařízení (OEEZ)

Na konci užitečné životnosti bude produkt považován za OEEZ. Je důležité pamatovat, že:

OEEZ se nemají odstraňovat jako netříděný komunální odpad. Mají se sbírat odděleně, aby mohla být demontována a jejich konstrukční části a materiály recyklovány, opakovaně použity a využity (jako palivo pro energetické využití při výrobě elektrické energie).

Veřejná sběrná místa jsou zřízena místními úřady k bezplatnému sběru OEEZ od vás.

Laskavě vraťte OEEZ do sběrného místa blízko vaší domácnosti nebo pracoviště.

V případě problémů s nalezením sběrného místa by měla OEEZ přijmout maloobchodní prodejna, která vám produkt prodala.

Pokud již nejste ve styku s maloobchodní prodejnou, kontaktujte laskavě firmu ACCO za účelem pomoci v této záležitosti.

Cílem recyklace OEEZ je ochrana životního prostředí, ochrana lidského zdraví, ochrana surovin, zlepšování udržitelného rozvoje a lepší zásobování komoditami v Evropské unii. Toho se dosáhne zachránou cenných sekundárních surovin a snížením odstraňování odpadu. K úspěšnosti tohoto cíle můžete přispět návratem OEEZ do sběrného místa.



Váš produkt je označen symbolem OEEZ (pojiďný kontejner na odpad přeškrtnutý křížem). Tento symbol vám sděluje, že OEEZ se nemá odstraňovat jako netříděný komunální odpad.

Bezpečnost



VAŠE BEZPEČNOST, STEJNĚ JAKO BEZPEČNOST OSTATNÍCH OSOB, JE PRO SPOLEČNOST GBC DŮLEŽITÁ. V TĚTO PŘÍRUČCE I NA VÝROBKU NALEZNĚTE DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY. PŘED INSTALACÍ A POUŽITÍM TOHOTO PŘÍSTROJE SI POZORNĚ PŘEČTĚTE A RESPEKTUJTE VŠECHNA BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ UVEDENÁ V TĚTO KAPITOLE.

Řiďte se všemi zde uvedenými bezpečnostními pokyny. Respektujte všechna bezpečnostní varování. Ze zařízení nikdy neodstraňujte nálepky s bezpečnostními varováními či jinými informacemi.

Přečtěte si veškeré instrukce a ponechte si je pro pozdější použití.



TÍMTO VÝSTRAŽNÝM SYMBOLEM JE OZNAČENO KAŽDÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ V TOMTO NÁVODU.

SYMBOL UPOZORŇUJE NA POTENCIÁLNÍ OHROŽENÍ OSOBNÍ BEZPEČNOSTI, KTERÉ BY MOHLO VÉST KE ZRANĚNÍ VÁS ČI JINÉ OSOBY NEBO ZPŮSOBÍ POŠKOZENÍ VÝROBKU NEBO MAJETKU.



TENTO VÝSTRAŽNÝ SYMBOL UPOZORŇUJE NA MOŽNÝ ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM. SYMBOL VARUJE, ABYSTE PŘÍSTROJ NEOTVÍRALI A NEVYSTAVOVALI SE TAK NEBEZPEČNÍ ZASAŽENÍ ELEKTRICKÝM PROUDEM.

NA LAMINÁTORU CATENA 35/65 SE NACHÁZÍ NÁSLEDUJÍCÍ VÝSTRAHY.



Tato výstraha znamená, že pokud přístroj otevřete, vystavujete se nebezpečí zasažení elektrickým proudem, které může mít za následek těžké zranění či smrt.



POZOR: Horký povrch. Válečky mohou dosáhnout teplot přesahujících 126 °C. Buďte opatrní a válečky se nedotýkejte.

POZOR: Pohyblivé součásti. Válečky laminátoru jsou pohyblivé součásti. Udržte dostatečnou vzdálenost od válečků, aby nedošlo k zachycení části těla nebo jejich rozdrvení mezi válečky. Oblečení, bižuterie, dlouhé vlasy či jiné předměty nošené na těle mohou být zachyceny a vtahovány mezi rotující válečky.



POZOR: Ostří hrot. Řezačka laminátoru obsahuje ostrou čepel. Při používání řezačky se nedotýkejte čepele, aby nedošlo k poranění.

Toto bezpečnostní upozornění varuje před nebezpečím úrazu, pokud nebudete zachovávat opatrnost při práci s ořezávacíčkou.



VÝSTRAHA: Nepokoušejte se sami o údržbu nebo opravu laminátoru.



VÝSTRAHA: Nepřipojujte laminátor ke zdroji elektrického napětí ani se ho nepokoušejte používat dřívě, než si důkladně prostudujete tyto pokyny. Pokyny uschovejte na vhodném místě pro pozdější použití.

Všeobecná opatření

- Laminátor používejte pouze k účelu, ke kterému je určen, a podle pokynů uvedených v tomto návodu k použití.
- Udržujte ruce, dlouhé vlasy, volné oděvy a předměty jako náhrdelníky a vázanky mimo přední stranu válečků, abyste předešli jejich zaplétení a zachycení.
- Během provozu a krátce po vypnutí laminátoru se vyvarujte styku s válečky. Válečky mohou dosáhnout teplot přesahujících 150 °C.
- Udržujte ruce a prsty mimo trasu ostré řezačky fólie umístěné na výstupu fólie.
- Neumísťujte laminátor na nestabilní vozík, stojan či stůl. Z nestabilního povrchu by mohl laminátor spadnout a způsobit vážný úraz. Při přemísťování laminátoru na pojízdném stolku nebo stojanu se vyhněte náhlému zastavování, nadměrné síle a nerovným povrchům podlahy.
- Nezasahujte do elektrického a mechanického bezpečnostního vybavení, např. blokování, šití a krytí, ani je neodstraňujte.
- Nevkládejte předměty, které nejsou vhodné k laminaci.
- Laminátor nevystavujte kapalinám.

Opatření pro práci s elektrickým proudem

- Laminátor musí být připojen ke zdroji napětí, které odpovídá údajům uvedenému na sériovém štítku na zadní straně přístroje.
- Odpojte laminátor ze zdroje napětí, jakmile ho chcete přemístit nebo ho nebudete delší dobu používat.
- Laminátor nepoužívejte, je-li poškozen napájecí kabel nebo zástrčka.
- Nepřetěžujte elektrické zásuvky, mohlo by dojít k požáru nebo úrazu elektrickým proudem.
- Zástrčku nikdy sami nevyměňujte. Zástrčka je přizpůsobena odpovídajícímu elektrickému příkonu.
- Přístroj je určen pouze pro použití v interiéru.

POZOR: Elektrická zásuvka musí být v blízkosti přístroje a snadno přístupná. Nepoužívejte prodlužovací šňůru.

- Při přemísťování laminátoru odpojte zástrčku z elektrické zásuvky, do které je zapojena, a napájecí kabel si nechte u sebe.
- Laminátor nepoužívejte, je-li poškozen napájecí kabel nebo zástrčka, ani v případě závady nebo poškození laminátoru. Požádejte o asistenci autorizovaného servisního zástupce GBC.

Údržba a opravy

VÝSTRAHA: Nepokoušejte se sami o údržbu nebo opravu laminátoru. Nerespektování tohoto upozornění může vést k vážnému osobnímu zranění nebo úmrtí.

Pokud dojde k jednomu nebo více z následujících případů, odpojte zástrčku ze zásuvky a kontaktujte servisní oddělení GBC:

- Napájecí kabel nebo zástrčka jsou poškozeny.
- Do laminátoru se vylila kapalina.
- Po nesprávné manipulaci laminátor špatně funguje.
- Laminátor nepracuje podle popisu v návodu.

Instalace

- Na poškození, ke kterému došlo během přepravy, byste měli neproděle upozornit dopravce.
- Laminátor umístěte na stabilní plochý povrch schopný unést hmotnost 68 kg.
- Povrch by měl být nejméně ve výšce 76 cm, aby byla zajištěna pohodlná poloha během obsluhy. Všechny čtyři gumové nožky by měly spočívat na opěrném povrchu.
- Připojte napájecí kabel k odpovídajícímu zdroji napětí. K proudové odbočce, ke které je připojen laminátor, nepřipojujte jiná zařízení, jelikož by to mohlo způsobit rušivé vypínání jističe nebo spálení pojistek.
- Laminátor by měl být umístěn tak, aby mohla vystupující fólie volně padat na podlahu. Nahromadění fólie/výstupních materiálů na výstupu laminátoru může způsobit navinutí fólie na válečky, což způsobí zadření.
- Laminátor neumísťujte blízko zdrojů tepla nebo chladu. Laminátor neumísťujte do přímé dráhy nuceného, ohřátého nebo chlazeného vzduchu.

Péče o laminátor Catena 35/65

Jedinou údržbou, kterou musí obsluhující osoba periodicky provádět, je čištění válečků. Udržováním válečků v čistotě zajistíte, že vaše výsledné zalaminované materiály nebudou znehodnoceny nánosem nečistoty nebo lepidla.



POZOR: Následující postup se provádí, když je laminátor horký. Postupujte s krajní opatrností.



VÝSTRAHA: Na válečky nenanášejte čisticí tekutiny ani ředidla.



VÝSTRAHA: Nepokoušejte se používat fólii s lepidly označenými jako „hořlavina“.



VÝSTRAHA: Laminátor nevystavujte kapalinám.

- Vyjměte fólii z laminátoru podle postupu uvedeném v oddílu „VLOŽENÍ FÓLIE“.
- Čistým, vlhkým hadříkem nepouštějícím vlákna vyčistěte horní a dolní váleček. Pokud je na válečcích nahromaděný povlak lepidla, je možné použít izopropylalkohol namísto vody.
- K vyčištění obtížně odstranitelných nečistot laminátor přehřejte, dokud se nerozsvítí kontrolka PŘIPRAVEN (✓).
- Stiskněte a držte tlačítko SLOW backward (pomalu zpět) pro rotaci horního a dolního válečku, zatímco ochranný kryt je otevřený.
- Fólii znovu zaveďte podle postupu v oddílu „VLOŽENÍ FÓLIE“ s použitím zaváděcí karty.

Poznámka: K čištění válečků nepoužívejte kovové drátěnky.

Poznámka: Zakryjte přístroj v době, kdy jej nepoužíváte. Zamezte nahromadění prachu na válečcích a fólii, což by mohlo způsobit nekvalitní laminování.



VÝSTRAHA: Nelaminujte předměty se trýpkami a/nebo kovové předměty. Mohlo by to mít za následek poškození válečků.

Boční kryty a podavač je možné čistit hadříkem neuvolňujícím vlákna a slabým čisticím prostředkem.

Přístroj není vhodný pro užívání v místech, kde je pravděpodobná přítomnost dětí

Průvodce funkcemi

1. **SPÍNAČE NAPÁJENÍ:** Napájí laminátor a ventilátor elektrickým proudem. Police „ON“ (zapnuto) má symbol „I“. Police „OFF“ (vypnuto) má symbol „O“ (obr. 2).
 - a. **HLAVNÍ VYPÍNAČ** je umístěn na zadní straně přístroje a napájí laminátor elektrickým proudem.
 - b. **SPÍNAČ VENTILÁTORU** je umístěn na zadní straně přístroje a napájí ventilátor.
 - c. **ELEKTRICKÝ JISTIČ** : (obr. 2) Elektrický jistič se nachází pod napájecím kabelem a lze jej resetovat stiskem tlačítka. Pokud nadále dochází k výpadkům obvodu, kontaktujte autorizovaný servis
2. **OVLÁDACÍ PANEL:**
 - a. **UKAZATELTEMPLOTY** – Zobrazuje přednastavenou teplotu, kterou bude přístroj při provozu udržovat.
 - b. **TLAČÍTKO ON/OFF** – Stisknete pro uvedení přístroje do pohotovostního režimu (standby) nebo probuzení přístroje z tohoto režimu. Stavové indikátory (b2) ukazují stav, ve kterém se přístroj nachází.
 - i. **PŘIPRAVEN** – Přístroj je připraven k použití po zaplání a rozsvícení ✓ LED ikony ZELENÉ.
 - ii. **ZAHŘÍVÁNÍ** – Přístroj se zahřívá k použití, když ☹ LED ikona svítí ŽLUTÉ.
 - iii. **POHOTOVOSTNÍ REŽIM** – Když ikona svítí ŽLUTÉ, přístroj se nachází v pohotovostním (standby) režimu. Stisknete tlačítko ON/OFF pro probuzení přístroje a zahřátí na provozní teplotu.
 - c. **NASTAVENÍTEMPLOTY** – Zvýšení nebo snížení teploty. Pokud toto tlačítko stisknete a podržíte, nastavení teploty se začne zvyšovat po desítkách, nikoli po jednotkách, jakmile aktuální hodnota dosáhne celé desítky (např. 238, 239, 240, 250 atd).
 - d. **ZOBRAZENÍAKUTÁLNÍTEMPLOTY** – Stiskem zobrazíte aktuální teplotu přístroje.
 - e. **HORKÝ/STUDENÝ PROVOZ** – Přepíná mezi „horkým“ laminováním a laminováním za studena. Automaticky přednastavená teplota pro horké laminování je 110° C a 21° C pro laminování za studena.
 - f. **PŘEDVOLBY (1-3)** – Zvolíte požadovanou teplotu a sílu (tloušťku) fólie. Podržení tlačítka předvolby po dobu 5 sekund volbu uložíte.
 - g. **VYBĚR FÓLIE** – Stiskem tohoto tlačítka přepínáte mezi volbou fólie s tloušťkou menší než 75 mikrometrů, tloušťkou v rozmezí 75–125 mikrometrů a větší než 125 mikrometrů.
 - h. **OVLÁDÁNÍRYCHLOSTI** – Ovládá rychlost laminátoru, pokud je zároveň stisknuto tlačítko RUN.
 - i. **AUTOSPEED** – Přístroj pracuje optimální rychlostí pro zvolený typ fólie. Tuto funkci zapnete/vypnete STISKEM otočného regulátoru rychlosti. Pokud je funkce AutoSpeed aktivní, LED dioda bude svítit ZELENÉ.
 - ii. **MANUÁLNÍ NASTAVENÍ 1 AŽ 10** – Uživatel může rychlost nastavit ručně v rozmezí 1 – 10. Rychlost se bude zvyšovat v krocích od 1 do 10. K ručnímu nastavení rychlosti je nutné, aby byla funkce AutoSpeed VYPNUTA.
 - i. **RUN** – Stisknete tlačítko RUN ke spuštění laminátoru směrem vpřed.
 - j. **SLOW FORWARD/REVERSE (pomalu dopředu/zpět)** – Stisknete a držte toto tlačítko ke spuštění přístroje pomalu směrem dopředu nebo zpět. Volba pomalé rychlosti tlačítkem SLOW umožní používat přístroj i s otevřeným ochranným tepelným krytem.
 - k. **STOP** – Tímto tlačítkem laminátor zastavíte. Přístroj má dvě tlačítka stop – jedno na předním ovládacím panelu a druhé na zadní straně.
3. **OCHRANNÝ TEPELNÝ KRYT:** (obr. 4) Zabraňuje nechtěnému kontaktu s horkými přitlačnými válečky. OCHRANNÝ TEPELNÝ KRYT musí být v dolní pozici, aby bylo možné spustit laminátor v režimu RUN.
4. **PODAVAČ:** (obr. 4) Podavač se používá k umístění materiálů určených k laminaci. Podavač musí být uzavřený a zaklapnutý pomocí západek, aby mohl přístroj pracovat.
5. **ZÁPADKY PODAVAČE:** (obr. 5) Pomocí těchto západek se podavač zajišťuje/odemyká.
6. **NASTAVITELNÝ VODIČ OKRAJŮ:** (obr. 5) Zarovnává materiály při jejich vkládání do laminátoru. Je zvláště praktický při použití delších materiálů, kdy zabraňuje šikmému vložení. Vodičem je možné pohybovat po uvolnění kolečka a posunutím do požadované polohy a opět jej kolečkem zajistit.
7. **PŘITLAČNÉ ZAHŘÍVANÉ VÁLEČKY:** (obr. 6) Tyto válečky zahřívají fólii, čímž dojde k aktivaci lepidla, a svým tlakem na fólii zajistí, aby přilnula k vloženému médiu.
8. **NAVÁDĚCÍ TYČKY:** (obr. 6) Tyto naváděcí tyčky, umístěné v blízkosti obou rolí fólie, slouží k navádění fólie na přitlačné válečky. Spodní naváděcí tyčka je připevněna k podavači pro usnadnění vkládání fólie.
9. **KLIKA PRO NASTAVENÍ MEZERY MEZI VÁLEČKY:** Slouží k vytvoření mezery mezi přitlačnými zahřívávacími válečky a také tažnými válečky, která umožní vložení nosné desky pro kaširování. Pro nastavení mezery nejprve odjistíte kliku ze stávající polohy a pootočíte to zvolené polohy (obr. 7b).
10. **TAŽNÉ VÁLEČKY:** Tažné válečky jsou umístěny na zadní straně přístroje. Tyto válečky protahují fólii laminátorem a zároveň ji udržují napnutou, když fólie vychládá, aby byla zaručena kvalitní laminace.
11. **VÝSTUPNÍ OŘEZÁVAČKA:** (obr. 8) Používá se k oříznutí fólie při výstupu z laminátoru.
12. **AUTOMATICKÉ VYPNUTÍ:** Po dvou hodinách nečinnosti se laminátor automaticky přepne do pohotovostního režimu, čímž se sníží jeho teplota a šetrí energie. Po třech hodinách nečinnosti se laminátor vypne. Chcete-li laminátor uvést do provozu, ujistěte se, že je hlavní vypínač v poloze ON („I“) a stisknete tlačítko ON/OFF na přední straně přístroje.
13. **HŘÍDELE „AUTOGrip“:** Model Catena 35/65 je vybaven dvěma hřídelem AutoGrip (obr. 9), které drží role s fólií.
14. **DRŽÁK FÓLIE A PODPĚRA:** Role fólie se nasadí na příslušný držák (obr. 10a) a podpěru (obr. 10b).
15. **OTOČNÉ REGULÁTORY NAPĚTÍ FÓLIE:** Těmito regulátory lze upravit napětí fólie. Otočením ve směru hodinových ručiček „+“ dojde ke zvýšení napětí, a pootočením proti směru hodinových ručiček „-“ se napětí sníží.

Vložení fólie



POZOR: Následující postup se provádí, když je laminátor horký. Postupujte s krajní opatrností.

TIP: Nejsnadněji se fólie vkládá, když je přístroj v režimu „připraven“ nebo když se zahřívá.

Krok 2: Zdvihněte ochranný tepelný kryt a spusťte podavač dolů zatlačením na západky. (obr. 11)

Krok 2: Pokud znovu vkládáte fólii, odřízněte přebývajících pásy fólie z horní i dolní role mezi vodicími tyčkami a vlastními rolemi. (obr. 11). Přeskočte tento krok, pokud v přístroji aktuálně není žádná fólie.

Krok 3: Vyjměte použité role fólie (obr. 12)

1. Vyjměte hřídele AutoGrip z přístroje tak, že je na jedné straně vysunete směrem vzhůru z podpěry a na druhé straně opatrně vyjměte z držáku fólie.
2. Sejměte pružinovou svorku z konce hřídele a stáhněte prázdnou roli z hřídele.

Krok 4: Nainstalujte nové role (obr. 13)

1. S podavačem v otevřené pozici položte novou roli fólie na naváděcí tyčku a okraj podavače.
2. Ujistěte se, že pružinová svorka na hřídeli zapadá do příslušné drážky odpovídající šíři role.
3. Nasuňte roli fólie na hřídel a ujistěte se, že je správně zorientovaná. Viz obr. 16 zobrazující polohu horní a dolní role fólie.
4. Zjistěte druhou pružinovou svorku na druhém konci role a ujistěte se, že zapadá do drážky na hřídeli a zabraňuje tak nechtěnému pohybu fólie.

Krok 5: Zavádění fólie (viz obr. 14 a 16)

1. Odviňte pás fólie z horní a dolní role a ponechtejte dostatečnou délku volné fólie pro zavedení dovnitř laminátoru.
2. Volně přeložte pás z dolní role (role 1) přes horní naváděcí tyčku a ponechte dostatečnou délku, aby bylo možné uzavřít podavač.
3. Volně přeložte fólii z horní role (role 2) přes fólii z role dolní.
4. Ujistěte se, že oba okraje fólií jsou vzájemně vyrovnané.

Krok 6: Zavěte podavač i ochranný tepelný kryt. Pootočte horní roli o další ¼ otočky, aby došlo k povolení fólie z této horní role. (obr. 15)

Krok 7: Za použití zaváděcí karty dodané spolu s fólií zatlačte fólii do oblasti přitlačných zahřívacích válečků. Pokračujte v posouvání pomocí karty a zároveň držte stisknuté tlačítko Slow Forward pro pomalý pohyb vpřed, jak popisuje krok 8 (obr. 15). Pokud znovu nasazujete fólii a v přístroji zbývá stávající fólie, můžete zkombinovat (spojit) stávající fólii s fólií novou. V takovém případě není nutné použít zaváděcí kartu.

Krok 8: Stiskněte a držte tlačítko Slow Forward a zároveň sledujte fólii, jak postupuje skrz přitlačné zahřívací válečky a tažné válečky a poté opouští zadní stranu přístroje.

Provoz

1. Přepněte spínač do polohy „ON“. (I) (obr. 2).
2. Ujistěte se, že jste zvolili správnou tloušťku fólie.
3. Ručně nastavte teplotu, nebo vyberte jednu z předvoleb pro odpovídající teplotu.
4. Když laminátor dosáhne provozní teploty, rozsvítí se zelená LED dioda (✓) na kontrolním panelu signalizující, že přístroj je připraven.
5. Umístěte materiál/materiály určené k laminování na podavač.
6. Stiskněte a držte tlačítko RUN.
7. Posuňte materiál/materiály k laminování mezi přitlačné zahřívací válečky.
8. Když se zalaminovaný materiál/materiály vysune ze zadní strany laminátoru, stiskněte tlačítko stop.
9. Použijte ořezávací nůž na zadní straně přístroje k oddělení zalaminovaného materiálu/materiálů od pásu fólie.
10. Během užívání sledujte, zda fólie vystupuje zadní stranou přístroje, abyste zajistili, že není vtažována nazpět do laminátoru, kde by se mohla navinout na válečky.

Poznámka: Soustavné vkládání médií obdobné velikosti do stejného místa způsobí rychlejší opotřebení dané oblasti. Obměňováním místa vkládání médií prodloužíte životnost přitlačných zahřívacích válečků.

Nastavení napětí fólie pomocí regulátorů

Regulátory napětí umožňují uživateli nezávisle pro každou roli zvýšit nebo snížit napětí pásu fólie podle potřeby, aby se zabránilo kroucení a zvrásnění výstupů. Napětí zvýšíte („+“) pootočením regulátoru ve směru hodinových ručiček a snížíte jeho pootočením opačným směrem („-“). Rady ohledně nastavení napětí fólie najdete v oddílu Průvodce odstraňováním potíží.

Ventilátor

Model Catena 65 je vybaven ventilátorem, který lze nezávisle na přístroji zapnout pomocí vypínače na zadní straně laminátoru. Ventilátor napomáhá ochlazení fólie před jejím vstupem mezi tažné válečky. Ventilátor doporučujeme zapínat při dlouhotrvajícím laminování nebo při laminování s vyšší rychlostí a při vyšších teplotách. Rady ohledně spuštění ventilátoru najdete v oddílu Průvodce odstraňováním potíží.

Náprava při zaseknutí fólie

K zaseknutí fólie může dojít, pokud není laminátor umístěn tak, aby mohla vystupující fólie volně padat na podlahu. Nahromadění fólie/ výstupních materiálů při vjezdu z laminátoru může způsobit navinutí fólie na válečky, což způsobí zaseknutí. K uvolnění zaseknuté fólie je nutné pootočit válečky směrem zpět.

1. Laminátor ihned zastavte stiskem tlačítka stop
2. Otevřete ochranný tepelný kryt a podavač.
3. Odřízněte horní i dolní pás fólie podél naváděcích tyček.
4. Uchopte volné konce pásů fólie a táhněte je rovně směrem k přední části přístroje za současného stisku a přidržení tlačítka zpětného chodu.
5. Poté, co fólie opouští oblast přitlačných zahřívacích válečků, laminátor zastavte puštěním tlačítka zpětného chodu.
6. Znovu nasadte fólii podle výše uvedených pokynů v oddílu „VLOŽENÍ FÓLIE“.

Průvodce rychlostí laminování

Při použití funkce **AutoSpeed** bude přístroj pracovat doporučenou rychlostí závisící na zvolené tloušťce fólie. Rychlost se bude automaticky měnit podle změn teploty na válečkách, aby byla zaručena kvalitní laminace.

AutoSpeed vypnete stiskem otočného regulátoru rychlosti a rychlost poté nastavíte ručně podle níže uvedených doporučení.

Tloušťka fólie	Doporučení týkající se teploty a rychlosti	
	Teplota	Rychlost
<125 µm	105-110° C	4
125 µm	105-110° C	3
>125 µm	90-95° C	2
Kaširování (laminace materiálů na nosnou desku)	125-132° C	2

Typy k laminaci

- Nepokoušejte se zalaminovat abrazivní nebo kovové předměty, jako např. kancelářské svorky a sponky, protože by došlo k poškození příslušných zahřívacích válečků.
- Nezavádějte materiály do oblasti válečků silou. Materiál, který není snadno vtážen do laminátoru, je pravděpodobně příliš silný na to, aby mohl být zalaminován.
- Pokud se pokusíte upravit polohu materiálu poté, co již byl zachycen válečky, může dojít k tvorbě záhybů.
- Nezastavujte laminátor, dokud laminovaný materiál zcela neopustí zadní část přístroje. Dokonce i krátkodobé zastavení způsobí vytvoření stopy (tepelného pruhu) na laminovaném materiálu.
- K nahromadění lepidla na válečcích dochází v následujících případech:
 - Je použita pouze jedna role fólie Pro bezproblémovou laminaci je nutné použít horní i dolní roli fólie.
 - Došlo k úplnému odvinutí jedné nebo obou rolí fólie z cívky (těla) role.
 - Horní a dolní okraj fólie nejsou vzájemně vyrovnány.

Kaširování:

1. Spusťte přístroj a nechte jím projít kus fólie pro kontrolu, zda se na fólii netvoří záhyby.
2. Ujistěte se, že klika nastavující mezeru mezi válečky je v poloze zavřeno (žádná mezera) a že fólie volně vychází z zadní části přístroje.
3. Zkontrolujte, zda na fólii nejsou žádné záhyby, a s použitím vodíče okrajů umístěte nosnou desku před oblast zahřívacích válečků.
 - i. Zvolte odpovídající nastavení mezery mezi válečky podle tloušťky nosné desky.
4. Po správném nastavení mezery posuňte zadní část nosné desky do oblasti zahřívacích válečků.
 - i. Pečlivě sledujte, jak fólie vychází ze zadní části přístroje, aby nedošlo k jejímu zmuchlání.
5. Jakmile se deska začne přibližovat tažným válečkům, opět ji zatlačením zezadu posuňte vpřed, aby nedošlo k pozastavení nebo úplnému zastavení pohybu, které by mělo za následek vytvoření tepelné stopy na výstupu.
6. Zkontrolujte, zda nedochází problémům z důvodu nevhodného napětí fólie a/nebo případné stopy/značky na výstupech.
7. V okamžiku, kdy nosná deska téměř vyjízdí z tažných válečků, uvolněte kliku nastavující mezeru mezi válečky a zatlačte ji směrem k poloze zavřeno. Tímto zamezíte vzniku vzduchových bublin na výstupu.
8. Pomocí ořezávacího nůžky poté dokončenou nosnou desku odřízněte.

Záruka

Na provoz tohoto přístroje je při běžném používání poskytována záruka 1 rok(y/ů) ode dne nákupu. Během záruční doby firma ACCO Brands Europe podle svého uvážení vadný přístroj bezplatně opraví, nebo vymění. Na závady způsobené nesprávným použitím nebo použitím pro nevhodné účely se záruka nevztahuje. V každém případě je nutno předložit platební doklad s datem nákupu. Opravy a změny přístroje provedené osobou, jež k tomu není oprávněna firmou ACCO Brands Europe, zruší platnost záruky. Snažíme se zajistit, aby naše výrobky fungovaly v souladu s uvedenými technickými údaji. Touto zárukou nejsou ovlivněna zákonná práva vztahující se na prodej zboží, která spotřebitelům přísluší podle příslušných státních zákonů.

Tento výrobek si můžete zaregistrovat online na www.accobrand.com

Objeví-li se během záruční doby u výrobku technická závada, obraťte se na příslušné servisní středisko ACCO. V závislosti na zjištěné závadě a modelovém typu s vámi domluvíme vyslání našeho servisního technika, nebo vás požádáme o vrácení přístroje společnosti ACCO. Vráťte-li přístroj, společnost ACCO dle vlastního uvážení a v souladu se zákonem buď (i) přístroj opraví pomocí nových nebo repasovaných dílů, nebo (ii) přístroj nahradí novým, případně repasovaným zařízením, které je svými vlastnostmi podobné nahrazovanému přístroji.

Odstraňování problémů

Príznak	Možná příčina	Náprava
Přístroj se nespustí.	Hlavní spínač na zadní straně není v poloze „ON“ (I) . Laminátor není připojen ke zdroji napětí. Došlo k přepálení pojistky. Přístroj je v „hlubokém“ spánkovém režimu.	Přepněte spínač do polohy „ON“ (I) . Zapojte zástrčku do vhodné elektrické zásuvky. Znovu zapněte elektrický jistič. Uživatel může přístroj uvést do provozního režimu stiskem tlačítka spínače on/off nebo vypnutím a zapnutím hlavního vypínače na zadní straně přístroje.
Spínač přístroje je v poloze ON, ale přístroj neběží.	Byl aktivován bezpečnostní tepelní spínač, protože ochranný tepelný kryt nebo podavač nejsou zcela uzavřeny.	Ujistěte se, zda ochranný tepelný kryt a podavač jsou zcela uzavřeny.
Válečky laminátoru se zcela nebo částečně zastavují.	Bylo použito příliš silné médium. Zkontrolujte, zda nedošlo k navinutí fólie na válečky. Příliš vysoký přítlak Příliš vysoké napětí fólie	Pokud je to možné, použijte tenčí médium. Pokud došlo k navinutí fólie na válečky, postupujte podle instrukcí v oddíle „Náprava při zaseknutí fólie“. Zkontrolujte nastavení mezery mezi válečky Uvolněte napětí fólie.
Fólie nedosahuje k tažným válečkům nebo se na ně namotává	Zaváděcí karta je příliš krátká nebo slabá Fólie se kroutí směrem dolů Fólie se kroutí směrem nahoru	Použijte jinou zaváděcí kartu Upravte přítlak; rukou povolte dolní roli při použití zaváděcí karty. Použijte chránič prstů a s jeho pomocí navedte fóli na tažné válečky. Rukou uvolněte horní roli fólie.
Fólie nepřilne k médiu.	Přístroj není dostatečně zahřátý. Byla zvolena příliš vysoká rychlost. Nesprávná volba fólie Lepidlo nepřilne k některým druhům inkoustu/toneru/tonerových olejů/povlaků. Nedostatečný přítlak	Ujistěte se, zda svítí kontrolka „připraven“. Ujistěte se, že je navolena odpovídající teplota pro užívání druh fólie. V případě potřeby teplotu zvýšte. Zkuste nastavení s nižší rychlostí. Zkontrolujte, zda jste zvolili správnou tloušťku fólie. Pokud je to možné, vytskněte dokument na jiné tiskárně. Zkontrolujte nastavení mezery mezi válečky.
Fólie nebo médium vypadá zakalené, mléčné bílé nebo postříbřené (malé tečky obvykle v tmavých oblastech).	Přístroj není dostatečně zahřátý. Byla zvolena příliš vysoká rychlost. Nesprávná volba fólie Lepidlo nepřilne k některým druhům inkoustu/toneru/tonerových olejů/povlaků. Je také možné, že přístroj je příliš horký.	Ujistěte se, zda svítí kontrolka „připraven“. Ujistěte se, že je navolena odpovídající teplota pro užívání druh fólie. V případě potřeby teplotu zvýšte. Zkuste nastavení s nižší rychlostí. Zkontrolujte, zda jste zvolili správnou tloušťku fólie. Pokud je to možné, vytskněte dokument na jiné tiskárně. Pokud výše uvedené rady problém nevyřeší, zkuste nechat přístroj vychladnout a zvolit nastavení s nižší teplotou.
Na fólii či médiu jsou dlouhé vlnky.	Fólie je příliš horká, když opouští tažné válečky na zadní straně přístroje.	Snižte rychlost laminátoru. Tento jev je běžný při delší době laminování. Zapněte ventilátor, nebo zkrátte dobu laminování. Zastavte přístroj a nechte jej vychladnout, pokud se problém nevyřeší.
Vlnky na jedné straně fólie nebo média.	Fólie se během laminování pohybuje ze strany na stranu z důvodu nerovnoměrného napětí fólie.	Zkuste zaměřit horní a dolní roli fólie.
Vlnky ve tvaru V šířící se směrem od spodního konce média („vodní brázda“).	K tomuto jevu dochází při použití silnějšího média. Ztráta napětí na okrajích fólie v oblasti tažných váleček.	Pokud je to možné, použijte tenčí médium. Volba nižší rychlosti snižá výskyt tohoto jevu.
Na médiu nebo fólii se objevují drobné dolůky (podobné pomerančové kůře).	Přístroj je příliš horký.	Ujistěte se, zda svítí kontrolka „připraven“. Nastavte nižší teplotu. Zapněte ventilátor. Zkontrolujte, zda jste zvolili správnou tloušťku fólie. Ponechte přístroj vychladnout. Nechte přístrojem proběhnout kus fólie bez vloženého média, čímž dojde k odvedení tepla z váleček.
Média a fólie mají na výstupu malé čtvercové obrazce (efekt šachovnice).	Fólie je příliš horká, když opouští tažné válečky na zadní straně přístroje.	Snižte rychlost laminátoru. Tento jev je běžný při delší době laminování. Zapněte ventilátor, nebo zkrátte dobu laminování. Zastavte přístroj a nechte jej vychladnout, pokud se problém nevyřeší.
Mezera/vzduchová kapsa mezi okrajem média a fólii (tenting).	Obvykle se vyskytuje při použití silnějšího média.	Zkuste nižší rychlost. Ujistěte se, zda svítí kontrolka „připraven“ a je zvoleno odpovídající nastavení teploty. Použijte nastavení s menší mezerou mezi válečky, pokud je to možné. Pokud je to možné, použijte tenčí médium.
Na fólii jsou bublinky.	Nerovnoměrné napětí fólie na šířku. Nečistota na fólii a/nebo médiu nebo válečku. Zářez nebo důlek v silikonovém materiálu přítlačných zahřívajících váleček. Nedostatečné napětí fólie.	Zaměřte horní a dolní roli fólie. Očistěte je hadříkem neuvolňujícím vlákna. Buďte opatrní při řezání fólie (při výměně nebo zaseknutí), aby nedošlo k poškození váleček řezem. Výměnu poškozených váleček musí provést proškolený servisní technik. Zvýšte napětí fólie
Fólie se na okrajích kroutí opačným směrem při výstupu ze zadní strany přístroje.	Dodané fólie nebyly při výrobě vzájemně sladěny.	Zaměřte horní a dolní roli fólie nebo zkuste použít jiné role.
Po dokončení laminace dochází ke zkroucení média.	Role fólie jsou příliš napnuté nebo dřinou. Role fólie mají rozdílné napětí.	Upravte napětí pomocí otočných regulátorů. Snižte napětí na roli, jejímž směrem se výstupní materiál kroutí (tj. pokud se výstupní materiál kroutí směrem vzhůru, snižte napětí na horní roli). Obecně platí, že napětí mezi horní a dolní roli by mělo být rovnoměrné, aby byl výstupní materiál neovlněný. Zkuste zaměřit horní a dolní roli fólie pro změnu napětí. Uživatel by měl používat role fólie, které mají přibližně stejný průměr.
Zahýby na fólii při vstupu fólie do oblasti přítlačných zahřívajících váleček.	Fólie na rolích nemá dostatečné napětí.	Zvýšte napětí pomocí otočných regulátorů.
Nadměrné hromadění lepidla na okrajích přítlačných zahřívajících váleček.	Horní a dolní role fólie nejsou vzájemně vyrovnány.	Před začátkem a v průběhu laminování by měl uživatel zkontrolovat, zda jsou horní a dolní role vzájemně zarovnané. Ujistěte se, že pružinové svorky pro horní i dolní roli jsou ve stejných drážkách a fólie těsně přiléhá ke svorkám.

Технические характеристики

Модель	Catena 35	Catena 65
Рабочая скорость	Регулируемая	Регулируемая
Скорость 1-10	1-2,6 м/мин.	1-2,6 м/мин.
Время прогрева	< 10 минут	< 10 минут
Максимальная ширина пленки	30,48 см	68,58 см
Максимальный диаметр рулона пленки	12,7 см	12,7 см
Поддерживаемые стандарты пленок: - Толщина пленки	Nap I; Nap II; PET/LDPE; PET/EVA - 38 мкм / 75 мкм / 125 мкм / 250 мкм - «Холодные» пленки Используйте ревайндер	Nap I; Nap II; PET/LDPE; PET/EVA - 38 мкм / 75 мкм / 125 мкм / 250 мкм - «Холодные» пленки Используйте ревайндер
Дополнительные аксессуары	- Вал диаметром 5,7 см - Ревайндер	- Вал диаметром 5,7 см - Ревайндер
Габаритные размеры: - Ширина - Высота - Длина - Вес	Устройство: 58,4 см Упаковка: 71,1 см 58,4 см 45,7 см 53,3 см 36,7 кг	Устройство: 88,9 см Упаковка: 104,1 см 88,9 см 45,7 см 53,3 см 50,3 кг
Требования к электропитанию: - Напряжение	220-240 В, 50/60 Гц, 8 А	220-240 В, 50/60 Гц, 8 А

Утилизация отходов электрического и электронного оборудования (WEEE)

После завершения срока эксплуатации ваш продукт принадлежит к отходам электрического и электронного оборудования (WEEE). Соответственно, необходимо принять во внимание следующие.

Отходы электрического и электронного оборудования (WEEE) не должны утилизироваться как несоортированные бытовые отходы. Они должны собираться отдельно, чтобы их можно было разобрать и повторно переработать, повторно использовать или регенерировать их компоненты и материалы (в качестве топлива для регенерации энергии при производстве электричества).

Местные органы власти создали общественные пункты приема утильсырья для сбора отходов электрического и электронного оборудования WEEE. Услуги таких пунктов бесплатны для сдающих.

Пожалуйста, доставьте отходы электрического и электронного оборудования (WEEE) в ближайший к вашему дому или офису пункт приема утильсырья.

При возникновении трудностей с выяснением местонахождения пункта приема утильсырья, продавец, продавший вам устройство, должен принять отходы электрического и электронного оборудования (WEEE).

При отсутствии связи с розничным продавцом просим вас связаться с ACCO для получения помощи в решении этого вопроса.

Повторная переработка отходов электрического и электронного оборудования (WEEE) направлена на защиту окружающей среды, сохранение здоровья людей, сохранение запасов сырья и материалов, совершенствование устойчивого развития и обеспечение лучшей поставки в Европейский Союз товаров народного потребления. Это достигается путем восстановления ценного вторичного сырья и сокращения утилизации отходов. Вы можете внести свой вклад в достижение этих целей, сдавая отходы электрического и электронного оборудования (WEEE) в пункт приема утильсырья.

Ваш продукт имеет символ «Отходы электрического и электронного оборудования» (WEEE) (перечернутый передвижной мусорный контейнер). Этот символ означает, что отходы электрического и электронного оборудования (WEEE) не должны утилизироваться как несоортированные бытовые отходы.

Безопасность



ВАША БЕЗОПАСНОСТЬ НАРЯДУ С БЕЗОПАСНОСТЬЮ ДРУГИХ ЛИЦ ЯВЛЯЕТСЯ ВАЖНЫМ АСПЕКТОМ ДЛЯ КОМПАНИИ GBC. В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И В НАДПИСЯХ НА УСТРОЙСТВЕ СОДЕРЖИТСЯ ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ. ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ ИЛИ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ УСТРОЙСТВА ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ И СОБЛЮДАЙТЕ ВСЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ, ПРИВЕДЕННЫЕ В ДАННОМ РАЗДЕЛЕ. Ознакомьтесь со всей предоставленной информацией, касающейся безопасности. Ознакомьтесь со всеми предупреждениями о соблюдении техники безопасности. Категорически запрещается удалять с устройства предупреждения о соблюдении техники безопасности и другие информационные значки или надписи. Прочитайте все инструкции и храните их для последующего применения.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ДАННЫЙ ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ УКАЗЫВАЕТ НА ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ. ОН ПРЕДОСТЕРЕГАЕТ ОТ ОТКРЫТИЯ ЛАМИНАТОРА, ЧТОБЫ НЕ ПОДВЕРГНУТЬСЯ ВОЗДЕЙСТВИЮ ОПАСНОГО ДЛЯ ЖИЗНИ ВЫСОКОГО НАПЯЖЕНИЯ.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ДАННЫЙ ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ УКАЗЫВАЕТ НА ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ. ОН ПРЕДОСТЕРЕГАЕТ ОТ ОТКРЫТИЯ ЛАМИНАТОРА, ЧТОБЫ НЕ ПОДВЕРГНУТЬСЯ ВОЗДЕЙСТВИЮ ОПАСНОГО ДЛЯ ЖИЗНИ ВЫСОКОГО НАПЯЖЕНИЯ.

НА ЛАМИНАТОРЕ CATENA 35/65 НАХОДЯТСЯ ПРИВЕДЕННЫЕ НИЖЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ.



Данное предупреждение означает, что вы можете получить серьезную травму или погибнуть, если откроете устройство и подвергнете себя воздействию опасного для жизни высокого напряжения.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Горячая поверхность. Валики ламинатора могут нагреваться до температуры выше 126°С. Будьте осторожны и не прикасайтесь к ним.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Движущиеся части. Валики ламинатора являются движущимися частями. Держите части своего тела на безопасном расстоянии от валиков, чтобы избежать захвата и раздавливания. Вращающиеся валики могут захватить и затянуть внутрь одежду, украшения, длинные волосы и другие надетые на вас вещи.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Острая кромка. Резак ламинатора имеет острый нож. Не прикасайтесь к нему и будьте осторожны при работе с резакон, чтобы избежать порезов



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не предпринимайте попыток обслуживать или ремонтировать ламинатор самостоятельно.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не подilyчайте ламинатор к источнику тона и не пытайтесь эксплуатировать ламинатор, пока полностью не изучите данные инструкции. Храните инструкции в удобном месте для обращения к ним в случае необходимости в будущем.

Правила общей безопасности

- Используйте данный ламинатор только по назначению, в соответствии с техническими характеристиками, указанными в инструкции по эксплуатации.
- Во избежание затягивания и засасывания не касайтесь передней части валиков руками, не допускайте попадания в них длинных волос, свободных частей одежды и таких предметов, как бусы и галстуки.
- Избегайте контакта с валиками во время эксплуатации либо сразу после выключения ламинатора. Валики могут разогреваться до температуры свыше 150°C.
- Не приближайте руки и пальцы к траектории движения острого резака ламинирующей пленки, расположенного у выходного отверстия для пленки.
- Не размещайте ламинатор на неустойчивой тележке, подставке или столе. Ламинатор может упасть с неустойчивой поверхности и вызвать серьезную травму. При перемещении ламинатора на тележке или подставке избегайте внезапных остановок, приложения избыточных усилий и движения по неровной поверхности.
- Не повреждайте и не удаляйте элементы электрической и механической безопасности, например, блокировки, предохранительные крышки, защитные кожухи.
- Не помещайте в ламинатор предметы, не подходящие для ламинирования.

Правила электробезопасности

- Устройство должно подключаться к легкодоступной и заземленной электрической розетке, расположенной вблизи устройства.
- допускайте попадания на ламинатор жидкости. Подключайте ламинатор к сети электрического тока только с тем напряжением, которое соответствует информации, указанной на табличке с заводским номером, расположенной на задней стенке устройства.
- Отсоединяйте ламинатор от сети, если вы хотите переставить его в другое место, или в том случае, если им не пользуются длительное время.
- Не включайте ламинатор, если его электрический шнур или вилка повреждены.
- Не перегружайте электрические розетки, так как это может вызвать возгорание или поражение электрическим током.
- Запрещается модифицировать входящую в комплект поставки вилку шнура электропитания. Данная вилка сконфигурирована для соответствующего стандарта источника электропитания.
- Устройство предназначено для использования только внутри помещений.



ОСТОРОЖНО! Электрическая розетка должна быть расположена вблизи устройства и легкодоступна. Не используйте удлинитель.

- При перемещении ламинатора извлеките вилку из розетки и следите за тем, чтобы никто не вставил ее в розетку.
- Не включайте ламинатор, если повреждены его электрический шнур или вилка, в случае выхода ламинатора из строя или его повреждения. Обратитесь за помощью к уполномоченному представителю службы техобслуживания компании GBC.

Обслуживание



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Не предпринимайте попыток обслуживать или ремонтировать ламинатор самостоятельно. Игнорирование этого предупреждения может привести к тяжелой травме или легальному исходу.

- Выньте вилку из электрической розетки и обратитесь в службу технической поддержки GBC при возникновении хотя бы одной из перечисленных далее ситуаций.
- Шнур электропитания или вилка повреждены.
- На ламинатор пролита жидкость.
- Ламинатор вышел из строя в результате неправильной эксплуатации.
- Ламинатор не работает так, как это описано в данной инструкции.

Установка

- При обнаружении повреждений, возникших при транспортировке, немедленно сообщите об этом компании, осуществившей доставку.
- Поместите ламинатор на устойчивой ровной поверхности, способной выдержать вес в 68 кг.
- Для обеспечения удобного положения при эксплуатации, высота данной поверхности должна быть не ниже 76 см. Все четыре резиновые ножки, расположенные в нижней части ламинатора, должны опираться на установочную поверхность.
- Подсоедините шнур питания к соответствующему источнику питания. Избегайте подключения другого оборудования к той же ветке распределительной сети, к которой подключен ламинатор, поскольку это может привести к досадному срабатыванию автоматического выключателя, или к перегоранию предохранителей.
- Ламинатор необходимо расположить таким образом, чтобы выходящая пленка свободно падала на пол. Скопление пленки и (или) ламинированной продукции на выходе из ламинатора может привести к наматыванию пленки на валики и, как результат, к замятию.
- Избегайте размещения ламинатора вблизи источников тепла или холода. Не размещайте ламинатор на пути потока продувочного, нагретого или охлажденного воздуха.

Обслуживание ламинатора Catena 35/65

Единственное техобслуживание, которое должно осуществляться оператором, заключается в периодической очистке валиков. Поддержание валиков в чистоте гарантирует чистоту ламинированных предметов от грязи и остатков клея.



ОСТОРОЖНО! Следующие процедуры выполняются, когда ламинатор еще горячий. Будьте предельно осторожны.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Не применяйте чистящих жидкостей либо растворителей для очистки валиков.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Не используйте пленку с клейкими веществами, имеющими маркировку «Огнеопасно».



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Не допускайте попадания на ламинатор жидкостей.

1. Извлеките пленку из ламинатора в соответствии с процедурой, описанной в разделе «УСТАНОВКА ПЛЕНКИ».
2. Очистите верхний и нижний валики чистой тряпкой, не оставляющей волокон. При налипании остатков клея вместо воды можно использовать изопропиловый спирт.
3. Для удаления серьезных загрязнений прогрейте ламинатор до включения ИНДИКАТОРА ГОТОВНОСТИ (✓).
4. Для проворачивания верхнего и нижнего валиков с открытым защитным экраном нажмите и удерживайте кнопку SLOW (медленно) в положении движения в обратном направлении.
5. Установите новый рулон пленки с помощью заправочной карты, соблюдая инструкции из раздела «УСТАНОВКА ПЛЕНКИ».

Примечание. Не используйте металлические губки для очистки нагревательных валиков!

Примечание. Накрывая устройство во время простоя, вы уменьшите накопление на валиках и пленке пыли, которая ухудшает качество работы ламинатора.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Не ламинируйте отполированные до блеска и/или металлические предметы. Это может привести к повреждению валиков.

Боковые крышки и подающий стол можно очищать тряпкой, не оставляющей волокон, и мягким моющим средством.

Это устройство не предназначено для использования в местах, где могут находиться дети

Руководство по функциям

1. **ВЫКЛЮЧАТЕЛИ ПИТАНИЯ:** включают подачу электропитания на ламинатор и вентилятор. Выключенное положение обозначается символом «I». Выключенное положение — символом «O» (рисунок 2).
- a. **ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ СЕТИ ПИТАНИЯ** — расположен на задней стенке ламинатора, подает на него питание.
- b. **ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ ВЕНТИЛЯТОРА** — расположен на задней стенке ламинатора, подает питание на вентилятор.
- c. **АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ** (рисунок 2). Автоматический выключатель расположен под гнездом шнура питания. Для его возврата в исходное состояние после срабатывания необходимо нажать на кнопку. Если защита продолжает срабатывать, обратитесь к уполномоченному представителю службы техобслуживания.
2. **ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ:**
 - a. **ДИСПЛЕЙ ТЕМПЕРАТУРЫ** — показывает предустановленную температуру, которую устройство поддерживает во время работы.
 - b. **КНОПКА ВКЛЮЧЕНИЯ/ВЫКЛЮЧЕНИЯ** — используется для перехода в режим ожидания или выхода из него. Индикаторы состояния (b2) сообщают информацию о работе устройства.
 - i. **ГОТОВ** — устройство готово к использованию после подачи звукового сигнала и включения зеленого светодиодного индикатора ✓.
 - ii. **ПРОГРЕВ** — пока светодиодный индикатор светится ЯНТАРНЫМ цветом, устройство прогревается.
 - iii. **ОЖИДАНИЕ** — если индикатор светится ЯНТАРНЫМ цветом, устройство находится в режиме ожидания. Нажмите на кнопку включения/выключения для вывода устройства из режима ожидания и прогрева до рабочей температуры.
 - c. **РЕГУЛИРОВКА ТЕМПЕРАТУРЫ** — повышение или понижение температуры. При нажатии с удерживанием температура будет изменяться с шагом в 10 градусов вместо шага в 1 градус после достижения ближайшего значения, кратного 10 (т. е. 238, 239, 240, 250 и т. д.).
 - d. **СЧИТЫВАНИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ** — при нажатии выводится текущая температура устройства.
 - e. **ХОЛОДНАЯ/ГОРЯЧАЯ ОПЕРАЦИЯ** — переключение между холодным и горячим режимом работы. Для горячего режима по умолчанию установлена температура 110°C, а для холодного — 21°C.
 - f. **ПРОГРАММЫ (1–3)** — выбор требуемых настроек температуры и толщины пленки. Нажмите на кнопку программы в течение 5 секунд, чтобы сохранить параметры настройки.
 - g. **ВЫБОР ПЛЕНКИ** — нажмите на кнопку выбора пленки для переключения между пленками тоньше 75 мкм (3 мила), 75–125 мкм (3–5 миллов) и больше 125 мкм (5 миллов).
 - h. **РЕГУЛЯТОР СКОРОСТИ (SPEED)** — управляет скоростью работы ламинатора при нажатии на кнопку RUN (работа).
 - i. **AUTOSPEED** — устройство работает с оптимальной для выбранного типа пленки скоростью. НАЖМИТЕ на регулятор скорости для включения или выключения данной функции. При включении загорится ЗЕЛЕНЫЙ индикатор.
 - ii. **НАСТРОЙКИ В РУЧНОМ РЕЖИМЕ (MANUAL)** от 1 до 10 — оператор может вручную выбрать скорость работы в диапазоне от 1 до 10. По мере передвижения ручки от 1 к 10 скорость будет увеличиваться. Для ручной регулировки скорости необходимо выключить режим AUTOSPEED.
 - i. **RUN** — нажмите на кнопку RUN (работа) для запуска ламинатора в направлении «вперед».
 - j. **МЕДЛЕННО (SLOW) ВПЕРЕД/НАЗАД** — нажмите и удерживайте эту кнопку для медленной работы устройства в направлении «вперед» или «назад». Использование медленной скорости (SLOW) позволяет использовать устройство даже с открытым защитным тепловым экраном.
 - k. **STOP** — используется для остановки ламинатора. На устройстве имеются две кнопки остановки: одна на передней панели и одна на задней стенке.
3. **ЗАЩИТНЫЙ ТЕПЛОВОЙ ЭКРАН** (рис. 4). Предотвращает случайный контакт с нагревательными валиками. При выполнении операции RUN (работа) ЗАЩИТНЫЙ ТЕПЛОВОЙ ЭКРАН должен быть опущен в рабочее положение.
4. **ПОДАЮЩИЙ СТОЛ** (рис. 4). Подающий стол используется для расположения ламинаруемых объектов. Перед началом работы ламинатора подающий стол следует закрыть и зафиксировать.
5. **ФИНСАТОРЫ ПОДАЮЩЕГО СТОЛА** (рис. 5). Данные фиксаторы предназначены для блокировки и разблокировки подающего стола.
6. **РЕГУЛИРУЕМЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ КРОМНИ** (рис. 5). Выравнивают объекты при подаче в ламинатор. Их применение особенно полезно для предотвращения перекосов при подаче длинных объектов. Для перемещения направляющей отверните звездообразную ручку, выберите новое положение направляющей и снова закрутите звездообразную ручку.
7. **НАГРЕВАЮЩИЕ ПРИНИМНЫЕ ВАЛИКИ** (рис. 6). Нагревают пленку, чтобы активировать клей, и обеспечивают ее прижатие к ламинаруемому материалу.
8. **НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ПЛЕНКИ** (рис. 6). Расположенные возле рулонов направляющие для пленки используются для ее подачи к прижимным валикам. Для облегчения загрузки пленки нижняя направляющая для пленки прикреплена к подающему столу.
9. **РУЧНА РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА** создает зазор между нагревающими прижимными валиками и тянущими валиками, что позволяет загружать для ламинации жесткие толстые подложки. Для регулировки зазора освободите ручку и поверните ее в требуемое положение (рисунок 76).
10. **ТЯНУЩИЕ ВАЛИКИ**. Тянущие валики расположены в задней части ламинатора. Они одновременно протягивают пленку через ламинатор и обеспечивают ее натяжение по мере ееования, что важно для достижения хорошего результата ламинации.
11. **ЗАДНИЙ РЕЗАН** (рис. 8). Используется для обрезки пленки по мере ее выхода из задней части ламинатора.
12. **АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ**. После двух часов простоя ламинатор переходит в режим ожидания для понижения температуры и экономии электроэнергии. После трех часов простоя ламинатор полностью выключается. Для его активации убедитесь, что выключатель сети питания находится в положении «ВКЛ.» (I), и нажмите на кнопку включения/выключения на передней панели устройства.
13. **ВАЛЫ AUTOGRIP**. В ламинаторе 35/65 используются два вала AutoGrip (рисунок 9), которые удерживают рулоны пленки.
14. **КРОНШТЕЙН И ДЕРЖАТЕЛЬ ПЛЕНКИ**. Рулон пленки закрепляется в держателе (рисунок 10a) и кронштейне (рисунок 10b).
15. **РУЧКИ НАТЯЖЕНИЯ ПЛЕНКИ** служат для регулировки натяжения пленки. При повороте по часовой стрелке в направлении «+» натяжение будет увеличиваться, а при повороте против часовой стрелки в направлении «-» — уменьшаться.

Установка пленки



ОСТОРОЖНО! Приведенная ниже процедура выполняется, когда ламинатор еще горячий. Будьте предельно осторожны.

СОВЕТ. Установка пленки легче всего выполнять, когда устройство находится в состоянии готовности или прогревается.

Шаг 1. Поднимите защитный тепловой экран и опустите подающий стол, нажав вниз на фиксаторы (рис. 11).

Шаг 2. При замене рулона обрежьте верхнее и нижнее полотно пленки между валиками и направляющими для пленки (рис. 11). Пропустите этот шаг, если в устройстве в данный момент нет пленки.

Шаг 3. Снимите старые рулоны пленки (рис. 12).

- Извлеките из устройства валы AutoGrip, поднимая один их конец из кронштейна и осторожно вынимая второй конец из держателя.
- Снимите пружинный зажим на одном из концов и сдвиньте пустой рулон с вала.

Шаг 4. Установите новые рулоны пленки (рис. 13).

- Положите новый рулон пленки на направляющую для пленки и край открытого подающего стола.
- Убедитесь, что пружинный зажим расположен в канавке, соответствующей ширине пленки.
- Надвиньте рулон пленки на вал, проверив ее ориентацию. См. рисунок 16, где показан верхний и нижний рулоны.
- Установите второй пружинный фиксатор на другой конец вала и проверьте его фиксацию во избежание сползания пленки с вала.

Шаг 5. Заправьте пленку (см. рис. 14 и 16).

- Размотайте достаточное количество пленки с верхнего и нижнего рулонов.
- Набросьте пленку из нижнего рулона (рулон 1) на верхнюю направляющую для пленки, позволив ей повиснуть и накрыть подающий стол.
- Набросьте пленку из верхнего рулона (рулон 2) поверх пленки из нижнего рулона.
- Проверьте выравнивание краев пленки из верхнего и нижнего рулонов.

Шаг 6. Закройте подающий стол и защитный тепловой экран. Поверните верхний рулон дополнительно на ¼ оборота, чтобы пленка из верхнего рулона повисала (рис. 15).

Шаг 7. С помощью поставляемой вместе с пленкой заправочной карты протолкните пленку в область прижима нагревательных валиков. Продолжайте проталкивать заправочную карту, одновременно нажимая на кнопку медленного (Slow) перемещения пленки, как описано в шаге 8 (рис. 15). Если при перезагрузке рулонов в устройстве осталась старая пленка, то можно приклеить новую пленку к старой. В этом случае заправочная карта не нужна.

Шаг 8. Нажмите и удерживайте кнопку медленного (Slow) перемещения вперед, наблюдая за распределением пленки по нагревающим прижимным валикам и тянущим валикам, а также ее выходом из задней части ламинатора.

Приведение в действие и эксплуатация устройства

- Переведите выключатель сети питания в положение «ВКЛ.» (I) (рис. 2).
- Убедитесь, что выбрана правильная толщина пленки.
- Установите температуру вручную или выберите программу с нужными настройками.
- После достижения ламинатором рабочей температуры на панели управления загорится зеленый индикатор (✓).
- Положите объект(ы) для ламинирования на подающий стол.
- Нажмите кнопку RUN (работа).
- Сдвиньте объект (объекты), который необходимо ламинировать, в нагревательные прижимные валики.
- Когда ламинированный объект (объекты) выйдет из задней части ламинатора, нажмите кнопку Stop (остановка).
- С помощью резака, расположенного на задней стенке ламинатора, отделите ламинированный объект (объекты) от полотна пленки.
- Во время его использования следите за выходом пленки из задней части ламинатора, чтобы ее не затянуло назад в устройство и не наматало на валик.

Примечание. Постоянная подача ламинируемого материала одного и того же размера в одном и том же месте создаст область износа. Изменение положения подачи ламинируемого материала позволяет продлить срок службы нагревательных валиков.

Регулировка натяжения пленки

Данная функция позволяет оператору при необходимости увеличивать или уменьшать натяжение пленки на каждом рулоне для уменьшения скручивания и устранения морщин. Для увеличения натяжения («+») поверните ручку по часовой стрелке, а для его уменьшения («-») – против часовой стрелки. Советы по регулировке натяжения приведены в разделе поиска и устранения неисправностей.

Вентилятор

Ламинатор Catena 65 имеет встроенный вентилятор, который может включать независимо от машины выключателем на задней панели. Вентилятор охлаждает пленку перед ее поступлением на тянущие валики. Его использование рекомендуется при выполнении больших объемов работ с использованием высоких скоростей или при высокой температуре окружающей среды. Рекомендации по включению вентилятора приведены в разделе поиска и устранения неисправностей.

Устранение замятия

Замятия пленки происходят в том случае, если ламинатор не расположен таким образом, чтобы выходящая пленка свободно падала на пол. Скопление пленки и (или) ламинированной продукции на выходе из ламинатора может привести к наматыванию пленки на валик и, как результат, ее замятию. Для устранения замятия необходимо повернуть валики в обратном направлении.

- Немедленно остановите ламинатор с помощью кнопки Stop (остановка).
- Откройте защитный тепловой экран и подающий стол.
- Обрежьте верхнее и нижнее полотно пленки на направляющих для пленки.
- Возьмитесь за свободные концы пленки и вытяните ее в сторону передней части машины, нажимая и удерживая кнопку Slow (медленно) в положении обратного хода.
- После того, как пленка выйдет из нагревательных валиков, остановите ламинатор, отпустив кнопку Slow (медленно) в положении обратного хода.
- Повторно установите пленку в соответствии с приведенными выше инструкциями раздела «УСТАНОВКА ПЛЕНКИ».



Установка скорости ламинирования

В режиме **AutoSpeed** устройство работает на скорости, рекомендуемой для выбранной толщины пленки. Скорость будет автоматически изменяться в зависимости от температуры валиков для достижения наилучшего качества ламинирования.

Отключите режим **AutoSpeed**, нажав на регулятор скорости, и задайте значение скорости вручную на основании приведенных ниже рекомендаций.

Толщина пленки	Рекомендации по установке температуры и скорости	
	Температура	Скорость подачи
<125 мкм	105-110°C	4
125 мкм	105-110°C	3
>125 мкм	90-95°C	2
Толстая жесткая подложка	125-132°C	2

Советы по ламинированию

- Не пытайтесь ламинировать абразивные или металлические предметы, например скобы или скрепки, поскольку они повреждают нагревательные валики.
- Не применяйте силу для подачи предметов в приемную область валиков. Предметы, которые с трудом входят в ламинатор, возможно, слишком толстые для ламинирования.
- Попробуйте изменить положение предмета после его захвата валиками, может привести к появлению морщин.
- Не останавливайте ламинатор до полного выхода предмета из задней части устройства. Даже кратковременная остановка приведет к появлению отметины (линии перегрева) на ламинированном предмете.
- Клей может налипать на нагревающие валики в следующих ситуациях:
 - Используется только один рулон пленки. Для выполнения качественного ламинирования обязательно должны использоваться два рулона — верхний и нижний.
 - По крайней мере один из рулонов вращается отдельно от других.
 - Края пленки в верхнем и нижнем рулоне не совмещены.

Толстая жесткая подложка:

1. Убедитесь в отсутствии морщин, пропустив некоторое количество пленки через устройство.
2. Убедитесь, что зазор установлен в нулевое положение и пленка выходит из задней части устройства.
3. Убедитесь в отсутствии морщин на пленке и разместите подложку с помощью направляющей кромки непосредственно перед приемной зоной нагревающих валиков.
 - i. Установите правильный зазор в соответствии с толщиной подложки.
4. После установки зазора подайте переднюю кромку подложки вперед до ее вхождения в зону прижима.
 - i. Следите за тем, как пленка выходит из задней части машины, и не давайте ей скомкаться.
5. По мере того как подложка будет подходить к тянущим валикам, начинайте подталкивать задний конец подложки так, чтобы не допустить ее заедания и образования тепловой отметки на изображении.
6. Убедитесь в отсутствии проблем с натяжением пленки и/или в отсутствии дефектов на изображении.
7. Когда подложка будет близка к выходу из тянущих валиков, отпустите ручку регулировки зазора и начните оказывать на нее физическое давление в сторону «закрытого» положения. Это предотвратит образование пузырьков воздуха под пленкой.
8. Используйте резак для обрезания пленки, после того как край подложки выйдет из-под тянущих валиков.

Работа данного устройства обеспечивается 1-летней гарантией с момента приобретения при условии его нормальной эксплуатации. В рамках гарантийного периода компания ACCO Brands Europe на свое усмотрение произведет либо ремонт, либо замену неисправного устройства бесплатно. Данная гарантия не распространяется на неисправности, вызванные несоблюдением правил эксплуатации или использованием изделия в непредусмотренных целях. Необходимо подтверждение даты приобретения. Работы по ремонту и модификации, проведенные лицами, не уполномоченными компанией ACCO Brands Europe, прекращают действие гарантии. Мы стремимся обеспечить высокие эксплуатационные свойства изделия согласно предоставленной спецификации. Данная гарантия не затрагивает юридические права потребителей в рамках соответствующего национального законодательства, регулирующего продажу товаров.

Зарегистрируйте данный продукт по адресу www.accobrands.com

При возникновении неисправностей в устройстве в течение гарантийного срока просим обращаться в ближайший сервисный центр ACCO. В зависимости от результатов диагностики и модели мы можем выполнить сервисное обслуживание, либо направив специалиста по техническому обслуживанию, либо предложив вам вернуть бракованное изделие в ACCO. В случае возврата устройства, компания ACCO, по своему усмотрению, в соответствии с требованиями применимого законодательства, выполнит следующие действия: (i) произведет ремонт изделия с использованием новых или восстановленных деталей, либо (ii) заменит бракованное изделие на новое или восстановленное изделие, равноценное заменяемому.

Поиск и устранение неисправностей

Неполадка	Возможная причина	Действия по исправлению
Устройство не включается.	Выключатель сети питания на задней стенке устройства не находится в положении «ВКЛ.» (I). Ламинатор не подключен к сети питания. Сработал предохранитель. Устройство в режиме полного ожидания.	Переведите выключатель сети питания в положение «ВКЛ.» (I). Вставьте вилку в электрическую розетку. Включите автоматический предохранитель. Пользователь может вернуть устройство в рабочее состояние, нажав на кнопку включения/выключения или выключив и снова включив выключатель сети питания.
Устройство включено, но не работает.	Активирован защитный выключатель из-за не полностью закрытого защитного теплового экрана или подающего стола.	Убедитесь, что защитный тепловой экран и подающий стол полностью закрыты.
Валики устройства остановились или заклинили во время ламинирования.	Слишком толстый ламинируемый материал. Пощипте следы наматывания пленки на валики. Слишком сильное давление. Избыточное натяжение пленки.	По возможности, используйте более тонкий материал. Если пленка наматывается на валики, выполните процедуру, описанную в разделе «Устранение замятия». Проверьте настройку зазора. Уменьшите натяжение пленки.
Пленка не доходит до тянущего валика или наматывается на тянущий валик.	Заправочная карта слишком короткая или тонкая. Скруивание вниз. Скруивание вверх.	Используйте другую заправочную карту. Отрегулируйте давление: слегка размотайте нижний рулон пленки рукой, а затем используйте заправочную карту. Используйте защитное устройство для пальцев при подаче пленки в тянущие валики. Размотайте рукой верхний рулон.
Пленка не прилипает к ламинируемому материалу.	Устройство недостаточно горячее. Слишком быстрая подача. Неправильно выбрана толщина пленки. Клей не прилипает к определенным чернилам/тону/у/печатаемым покрытиям. Недостаточное давление.	Убедитесь, что светится индикатор готовности. Убедитесь, что температура соответствует типу используемой пленки. При необходимости увеличьте температуру. Попробуйте установить меньшую скорость. Убедитесь, что выбрана правильная толщина пленки. По возможности, распечатайте документ на другом принтере. Проверьте настройку зазора.
Пленка или ламинируемый материал вытеснит замятия, белесости или «серебристыми» (очень мелкие точки, которые обильно видны на темных местах).	Устройство недостаточно горячее. Слишком быстрая подача. Неправильно выбрана толщина пленки. Клей не прилипает к определенным чернилам/тону/у/печатаемым покрытиям. Устройство может быть также чрезмерно горячим.	Убедитесь, что светится индикатор готовности. Убедитесь, что температура соответствует типу используемой пленки. При необходимости увеличьте температуру. Попробуйте установить меньшую скорость. Убедитесь, что выбрана правильная толщина пленки. По возможности, распечатайте документ на другом принтере. Если приведенные выше действия не решили проблемы, дайте устройству остыть или уменьшите рабочую температуру.
На пленке и/или ламинируемом материале появляются длинные морщины.	Пленка слишком горячая при выходе из тянущих валиков в задней части машины.	Уменьшите скорость работы ламинатора. Обычно появляются при длительном непрерывном ламинировании. Включите вентилятор или попробуйте сократить периоды работы. Если проблема не исчезает, остановите устройство, чтобы дать ему остыть.
Волны на одной стороне пленки или ламинируемого материала.	Пленка «гуляет» во время ламинирования вследствие неравномерного натяжения.	Попробуйте поменять местами верхний и нижний рулоны пленки.
В направлении от задней кромки ламинируемого материала появляются морщины («волны»).	Явление наблюдается на толстых материалах. Потеря натяжения по краям пленки в тянущих валиках.	По возможности используйте более тонкий материал. Уменьшение скорости снижает количество морщин по краям.
Появление небольших углублений на ламинируемом материале и пленке (апельсиновая корка).	Устройство слишком горячее.	Убедитесь, что светится индикатор готовности. Уменьшите рабочую температуру. Включите вентилятор. Убедитесь, что выбрана правильная толщина пленки. Дайте устройству остыть. Прогоните некоторое количество пленки без ламинируемого объекта, чтобы убрать избыток тепла с валиков.
На пленке или материале готового изделия видны маленькие неквадратные отпечатки (шахматная доска).	Пленка слишком горячая при выходе из тянущих валиков в задней части машины.	Уменьшите скорость работы ламинатора. Обычно появляются при длительном непрерывном ламинировании. Включите вентилятор или попробуйте сократить периоды работы. Если проблема не исчезает, остановите устройство, чтобы дать ему остыть.
Зазоры или воздушные карманы между поверхностью ламинируемого материала и пленкой (деформация).	Обычно возникает при использовании толстого материала.	Попробуйте уменьшить скорость работы. Убедитесь, что индикатор готовности включился и достигнута необходимая установленная температура. По возможности используйте меньший зазор. По возможности используйте более тонкий материал.
Пузырьки на пленке.	Неравномерное по ширине натяжение пленки. Загрязнения на пленке и/или ламинируемом материале или валике. Выемки или порезы на силиконовом покрытии нагревательного валика. Нет натяжения пленки.	Поменяйте местами верхний и нижний рулоны. Вытрите валики тряпкой, не оставляющей волокон. Будьте осторожны при обрезке пленки (при замене валиков или устранении замятия), чтобы избежать порезов на покрытиях валиков. Поврежденные валики могут заменяться только квалифицированным обслуживающим персоналом. Увеличьте натяжение пленки.
Пленка заворачивается по краям в противоположных направлениях при выходе из задней части ламинатора.	Нарушение в технологическом процессе производства пленки.	Поменяйте местами верхний и нижний рулоны или попробуйте использовать другие рулоны пленки.
Ламинируемый материал сворачивается по окончании ламинирования.	Избыточное натяжение пленки или заедание в зажимах. Различное натяжение пленки между рулонами.	Отрегулируйте натяжение с помощью ручки регулировки натяжения. Уменьшите натяжение на том рулоне, по направлению к которому заворачивается пленка на выходе (т. е. если на выходе пленка заворачивается вверх, то уменьшите натяжение на верхнем рулоне). В целом, для отсутствия закручивания пленки на выходе натяжение должно быть равным на верхнем и нижнем рулоне. Попробуйте поменять местами верхний и нижний рулоны для изменения натяжения. Оператор должен использовать рулоны пленки примерно одинакового диаметра.
Складки на пленке в момент подачи в нагревательные валики.	Недостаточное натяжение на рулонах пленки.	Увеличьте натяжение с помощью ручек регулировки натяжения.
Избыточное накопление клея по краям нагревательных валиков.	Нарушено выравнивание краев пленки из верхнего и нижнего рулонов.	До начала работы и затем периодически в процессе ламинирования пользователь должен проверять, что верхний и нижний рулоны выровнены относительно друг друга. Убедитесь, что пружинные зажимы на верхнем и нижнем рулонах установлены на одинаковых канавках и рулоны пленки прижаты к зажимам.

المواصفات

الموديل	Catena 35	Catena 65
سرعة التشغيل	متغيرة	متغيرة
السرعة من 1 - 10	1 ~ 2,6 متر/ دقيقة	1 ~ 2,6 متر/ دقيقة
زمن التسخين	> 10 دقائق	> 10 دقائق
أقصى عرض للغشاء	30,48 سم	68,58 سم
أقصى قطر لبكرة الغشاء	12,7 سم	12,7 سم
امدادات الغشاء المدعومة: - سمك الغشاء	PET / Nap II : Nap I PET/EVA : LDPE 38 ميكرون / 75 ميكرون / 125 ميكرون / 250 ميكرون - الأغشية الباردة، استخدم طقم إعادة لف	PET / Nap II : Nap I PET/EVA : LDPE 38 ميكرون / 75 ميكرون / 125 ميكرون / 250 ميكرون - الأغشية الباردة، استخدم طقم إعادة لف
الكماليات الاختيارية	- عمود 5,7 سم - طقم إعادة لف	- عمود 5,7 سم - طقم إعادة لف
الأبعاد:	الآلة: 58,4 سم العرض: 71,1 سم الارتفاع: 45,7 سم العمق: 53,3 سم الوزن: 39,0 كجم	الآلة: 88,9 سم العرض: 104,1 سم الارتفاع: 35,6 سم العمق: 66,1 سم الوزن: 50,3 كجم
التقطات الكهربائية: - الفولطية	220 فولت - 240 فولت، 60/50 هيرتز، 8 أمبير	220 فولت - 240 فولت، 60/50 هيرتز، 8 أمبير

السلامة

تعد سلامتك وسلامة الآخرين هامة جداً بالنسبة لشركة GBC. هناك رسائل سلامة هامة في دليل الإرشادات هذا وعلى المنتج قبل تركيب أو استخدام هذه الآلة، يجب عليك قراءة وإتباع جميع إرشادات السلامة الموجودة في هذا الفصل بعناية. عليك الالتزام بجميع معلومات السلامة المزودة. عليك إتباع جميع تحذيرات السلامة. يجب عليك عدم إزالة تحذيرات السلامة أو أية معلومات أخرى من المعدات على الإطلاق. عليك قراءة جميع التعليمات والاحتفاظ بها لاستخدامها في المستقبل.

تحذير: يمسح رمز تنبيه السلامة كل رسالة متعلقة بالسلامة في هذا الدليل. يشير هذا الرمز إلى خطر محتمل متعلق بالسلامة الشخصية والذي يمكن أن يؤدي أو الآخرين، إلى جانب إلحاق الضرر بالمنتج أو الأملك.

تحذير: رمز تنبيه السلامة هذا يشير إلى احتمال وقوع صدمة كهربائية. وهو يحذرك ألا تفتح آلة التغليف وتعرض نفسك إلى فولطية خطيرة.

توجد التحذيرات التالية على آلة التغليف CATENA 35/65.



يعني هذا أنه يمكنك أن تصاب بأذى بالغ أو أن تقتل إذا فتحت المنتج وعرضت نفسك إلى فولطية خطيرة.



تنبيه: سطح ساخن. يمكن لدرجات حرارة الاسطوانات أن تتراوح 126 درجة مئوية. يرجى توخي الحذر وعدم لمس الاسطوانات. تنبيه: أجزاء متحركة. اسطوانات آلة التغليف هي أجزاء متحركة. الرجاء الحفاظ على أعضاء جسمك بعيداً عن الاسطوانات حيث يمكن أن تنتشر وأو تنسحق في الاسطوانات. يمكن أن تنتشر الملابس والمجوهرات والشعر الطويل وأي أشياء أخرى ترتديها في الاسطوانات الدوارة وتسحب معها.



تنشيط: طرف حاد. أداة قص آلة التغليف بها نصل حاد. لا تلمس طرف النصل وتوخي الحذر عند تشغيل أداة القص، لمنع وقوع الإصابات.

تحذير: لا تحاول صيانة أو إصلاح آلة التغليف.

تحذير: لا توصّل آلة التغليف بالطاقة الكهربائية أو تحاول تشغيلها إلا بعد اطلاعك الكامل على هذه الإرشادات. احتفظ بهذه الإرشادات في مكان مناسب للرجوع إليها في المستقبل.

نفايات المعدات الكهربائية والإلكترونية (WEEE)

عند نهاية العمر الإنتاجي للمنتج، فإنه يُعتبر ضمن نفايات المعدات الكهربائية والإلكترونية. ومن ثم، فإنه من الضروري مراعاة ما يلي: يجب عدم التخلص من نفايات المعدات الكهربائية والإلكترونية كنفايات بلدية غير مُصنّفة. يجب تجميعها بفردتها بحيث يمكن تفكيكها بطريقة تضمن إعادة تدوير مكوناتها وموادها، وإعادة استخدامها، واسترجاعها (كوقود لاسترجاع الطاقة في عملية إنتاج الكهرباء). لقد قامت البلديات بتخصيص نقاط التجميع العامة لتجميع نفايات المعدات الكهربائية والإلكترونية، بشكل مجاني لك.

الرجاء إعادة نفايات المعدات الكهربائية والإلكترونية الخاصة بك إلى مقر التجميع الأقرب إلى منزلك أو مكتبك.

إذا واجهت صعوبات في تحديد مقر التجميع، فعلى بائع التجزئة الذي اشتريته منه المنتج أن يقلل نفايات المعدات الكهربائية والإلكترونية الخاصة بك.

إذا لم تكن على اتصال ببائع التجزئة المعين، الرجاء الاتصال بشركة ACCO للحصول على المساعدة في هذا الصدد.

إن الغرض من إعادة تدوير نفايات المعدات الكهربائية والإلكترونية هو حماية البيئة، وحماية صحة الإنسان، والحفاظ على المواد الخام، مع التحسين من التنمية المستدامة، وضمان إمدادات أفضل للسبل الأساسية داخل الاتحاد الأوروبي. سوف يتم تحقيق هذا من خلال استعادة المواد الخام الثانوية القيمة وتقليل التخلص من النفايات. ويمكنك المساهمة في نجاح هذه الأهداف عن طريق إعادة نفايات المعدات الكهربائية والإلكترونية الخاصة بك إلى مقر التجميع المخصص.

يحمل المنتج الخاص بك رمز نفايات المعدات الكهربائية والإلكترونية (سلة تجميع كبيرة تحمل علامة X). الغرض من هذا الرمز هو إخبارك بأنه يجب عدم التخلص من نفايات المعدات الكهربائية والإلكترونية كنفايات بلدية غير مُصنّفة.



إجراءات وقاية عامة

- استخدم آلة التغليف هذه للأغراض المقصودة لها فقط وفقاً للمواصفات المحددة في تعليمات التشغيل.
- حافظ على بُعد اليدين والشعر الطويل والملابس الفضفاضة والأشياء الأخرى مثل القلائد أو الأشرطة عن مقدمة الاسطوانات لتجنب أي تشارك وانحسار.
- تجنب ملامسة الاسطوانات أثناء التشغيل أو بعد إطفاء آلة التغليف بفترة قصيرة. يمكن أن تنفج درجات حرارة الاسطوانات 150 درجة مئوية.
- حافظ على اليدين والأصابع بعيداً عن ممر نصل قاطع الغشاء الحاد الموجود عند مخرج الغشاء.
- لا تضع آلة التغليف على عربة، أو حامل، أو منضدة غير ثابتة، أي سطح غير ثابت قد يؤدي إلى سقوط آلة التغليف مما قد يتسبب في وقوع إصابات جسيمة. عند نقل آلة التغليف على عربة أو حامل، تجنب التوقف المفاجئ أو استخدام القوة المفرطة وتجنب أيضاً أسطح الأرضيات غير المستوية.
- لا تحاول إزالة أو العبث بمعدات السلامة الكهربائية والميكانيكية مثل أجهزة التحنيق والواقيات ووسائل الحماية.
- لا تدخل بنود لا تصلح للتغليف في الآلة.
- لا تعرض آلة التغليف لأي سوائل.

إجراءات الوقاية الكهربائية

- يجب أن تكون الآلة متصلة بمقبس تغذية مؤرض قريب منها ويمكن الوصول إليه بسهولة.
- يجب أن تكون الآلة متصلة بمقبس تغذية مؤرض قريب منها ويمكن الوصول إليه بسهولة.
- يجب أن تكون آلة التغليف متصلة بإمداد فولتي يتناسب مع القدرة الكهربائية للصانع بالأكسا هو ٥٠٠ مدين ع لى لوحة الرقم المتلسلس المنوجوة ع لى ظهر الآلة .
- افصل قابس آلة التغليف تحت ليريكها أو فو حالمة قدم استخدامها لمدة طويلة.
- لا تشغل آلة التغليف بكابل أو قابس سهرباتا ي لىف .
- لا تحمل مقبوس التغذية الكهربائي أكثر من سمعتها حدد أن نك قد يؤدي إلى الحريق أو الصعق الكهربائي .
- لا تغير قابس اللصو. لقد تم تصمهم يمدنا الباقيس للإمداد الكهربائي المناسب. يقتصر الغرض من هذا المنعج لى الاستخدام بداخل الميناب.
- **تنبيه:** يجب أن يكون مقبوس التغذية قريباً من الآلة وأن يكون من السهل الوصول إليه. لا تستخدم وصلة كهربائية.
- عند تحريك آلة التغليف، افصل القابوس من مقبوس الكهرباء المتصل به واحتفظ بسلك إمداد الطاقة في حوزتك.
- لا تشغل آلة التغليف بكابل أو قابس كهربائي تالف، أو عند حدوث عطل بها، أو إذا كان الضرر قد لحق بها. اتصل بممثل صيانة معتمد من GBC للحصول على المساعدة.
- **الصيانة**
- تحذير: لا تحاول صيانة أو إصلاح آلة التغليف. عدم إتباع هذا التحذير قد يؤدي إلى وقوع إصابات شخصية جسيمة أو الوفاة.
- افصل القابوس من مقبوس الكهرباء واتصل بالخدمة التقنية لشركة GBC عند وقوع واحدة أو أكثر من الحالات التالية.
- تلف القابوس أو الكابيل الكهربائي.
- انسكاب سائل بداخل آلة التغليف.
- آلة التغليف لا تعمل بشكل جيد بعد إساءة استخدامها.
- آلة التغليف لا تعمل حسب الوصف الموجود ضمن هذه التعليمات.

التركيب

- في حالة وجود تلف من الشحن يجب إبلاغ خدمة التسليم فوراً.
- ضع آلة التغليف على سطح مسطح ثابت قادر على دعم 68 كجم.
- يجب أن يكون ارتفاع السطح 76 سم على الأقل للتأكد من الارتكاز المريح أثناء التشغيل. يجب أن تكون جميع الأرجل المطاطية الأربعة على السطح الداعم.
- اوصل سلك الطاقة بمصدر طاقة ملائم. تجنب توصيل معدات أخرى إلى نفس الدائرة الفرعية المتصلة بها آلة التغليف. حيث أن هذا قد يتسبب في الإغراق المزعج بقاطع الدائرة أو تلف المنصهرات.
- يجب أن يتم وضع آلة التغليف بطريقة تسمح للغشاء الخارج بالتدلي بحرية على الأرض. قد يؤدي تراكم الغشاء/المنتج النهائي أثناء خروجه من آلة التغليف إلى التفاف الغشاء حول الاسطوانات، مؤدياً بدوره إلى وقوع حالة انحسار.
- تجنب وضع آلة التغليف بالقرب من مصادر الحرارة أو البرودة. تجنب وضع آلة التغليف في الممر المباشر للهواء المنفوخ أو الساخن أو البارد.

الاعتناء بآلة التغليف Catena 35/65

الصيانة الوحيدة المطلوبة من قبل المشغل هي تنظيف الاسطوانات بشكل دوري. يضمن الحفاظ على نظافة الاسطوانات أن البود المغلفة النهائية لن تتلف جراء تراكم الأتربة والمواد اللاصقة.

تنبيه: يتم القيام بهذا الإجراء بينما تكون آلة التغليف ساخنة. التزم العناية الفائقة.

تحذير: لا تضع أي سوائل تنظيف أو مذيبات على الاسطوانات.

تحذير: لا تحاول استخدام الغشاء مع المواد اللاصقة التي تحمل علامة 'قابلة للاشتعال'.

تحذير: لا تعرض آلة التغليف لأي سوائل.

1. انزع الغشاء من آلة التغليف بإتباع الإجراء المحدد في قسم 'تحميل الغشاء'.
2. نظف الاسطوانتين العلوية والسفلية باستخدام قطعة قماش نظيفة رطبة خالية من الوبر. في حالة وجود أي تراكم للمواد اللاصقة، يمكنك استخدام كحول أيزوبروبيل بدلاً من الماء.
3. لإزالة الخلفات الصعبة، ثمّ يستخزن آلة التغليف مسبقاً إلى أن يضيء مصباح الاستعداد (✓).
4. ادفع زر إلى الخلف ببطء SLOW وأبقه في مكانه لتدور الاسطوانتين العلوية والسفلية، بينما يكون واقى الأمان مفتوحاً.
5. اتبع الإجراء المحدد في قسم 'تحميل الغشاء'. استخدم بطاقة تمرير الغشاء لإعادة تحميل الغشاء.

ملاحظة: لا تستخدم لبادات الصقل المعدنية لتنظيف الاسطوانات الساخنة!

ملاحظة: تغطية الآلة عند عدم استخدامها سيئلت من تراكم الأتربة على الاسطوانات والغشاء والتي قد تؤدي إلى جودة تغليف سيئة.

تحذير: لا تغلف الأشياء ذات الغليتر (القطع البراقة) و/أو القطع المعدنية. قد يتسبب هذا في إتلاف الاسطوانات.

يمكن تنظيف الأغشية الجانبية وطاولو التغذية باستخدام قطعة قماش خالية من الوبر ومنظف خفيف.

هذه الآلة ليست ملائمة للاستخدام حيث يمكن أن يتواجد الأطفال.

دليل الخصائص

1. **مفتاحي التشغيل:** يمدان الطاقة إلى آلة التغليف والمروحة. يحمل وضع 'التشغيل' رمزًا 1. يحمل وضع 'الإطفاء' رمزًا 2. (شكل 2).
- 1) **مفتاح التشغيل الرئيسي:** يقع خلف الآلة، يوصل الطاقة بآلة التغليف.
- 2) **مفتاح تشغيل المروحة:** يقع خلف الآلة، يوصل الطاقة بالمروحة.
- 3) **قاطع الدائرة الكهربائية:** (شكل 2). يوجد قاطع الدائرة الكهربائية أسفل تلك الطاقة ويمكن إعادة ضبطه عن طريق الضغط على الزر. إذا استمر توقف الدائرة الكهربائية عن العمل، الرجاء الاتصال بممثل خدمة معتمد.
2. **لوحة التحكم:**
 - 1) **شاشة عرض درجات الحرارة:** تعرض درجة حرارة الآلة المضبوطة مسبقًا والتي ستحافظ عليها الآلة أثناء التشغيل.
 - 2) **زر التشغيل/الإطفاء:** يُستخدم لوضع الآلة في نمط الاستعداد أو يوقف الآلة من نمط الاستعداد. مؤشرات الحالة (2-ب) تخبرك بحالة الآلة.
 1. **جاهزة:** الآلة جاهزة للاستخدام عندما تصدر الآلة صوت صغير وتتحول أيقونة الصمام الثنائي الباعث للضوء إلى الضوء الأخضر.
 2. **جاري التسخين:** الآلة تقوم بالتسخين عندما يتحول لون أيقونة الصمام الثنائي الباعث للضوء إلى اللون البرتقالي.
 3. **الاستعداد:** عندما تضيء أيقونة ② باللون البرتقالي، فإن الآلة في نمط الاستعداد. اضغط على زر تشغيل/إطفاء لإيقاف الآلة وتسخينها إلى درجة الحرارة التشغيلية.
 - 3) **ضبط درجات الحرارة:** لتغيير درجات الحرارة إلى الأعلى أو الأقل، إذا تم ضغطه وإبقاءه في موضع الضغط، فسوف تزيد درجة الحرارة بمقدار 10 درجات بدلا من درجة واحدة، وذلك بمجرد وصوله إلى العشرات (أي 238، 289، 240، 250، إلخ).
 - 4) **قراءة درجات الحرارة:** اضغط عليه لعرض درجة الحرارة الحالية للآلة.
 - 5) **التشغيل الساخن/البارد:** يقوم بالتبديل بين النمطين الساخن والبارد. الضبط الافتراضي للنمط الساخن هو 110 درجة مئوية بينما الضبط الافتراضي للنمط البارد هو 21 درجة مئوية.
 - 6) **الإعدادات المسبقة (1-3):** اختر درجة الحرارة وإعدادات سمك الغشاء المرغوب استخدامها. اضغط على زر الإعدادات المسبقة لمدة 5 ثواني لحفظ القيم.
 - 7) **اختيار الغشاء:** اضغط على زر اختيار الغشاء للتبديل بين الأغشية الأقل من 75 ميكرون (3 مل ميل)، و 75-125 ميكرون (3-5 مل ميل)، والكثير من 125 ميكرون (5 مل ميل).
 - 8) **التحكم بالسرعة:** يتحكم في سرعة آلة التغليف عندما يكون زر التدوير RUN مضغوطا.
 1. **AUTOSPEED** (السرعة الأوتوماتيكية - تدور الآلة عند أمثل سرعة لها بالنسبة لنوع الغشاء المختار). اضغط على قرص السرعة لتشغيل/إطفاء هذه الخاصية. سوف يضيء الصمام الثنائي الباعث للضوء الأخضر اللون عند التشغيل.
 2. **إعدادات الضبط اليدوي MANUAL** 1 إلى 10 - يمكن للشغل اختيار السرعة من 1 إلى 10 يدويا. سوف تزيد السرعة عند ضغطها من 1 إلى 10. يجب إطفاء السرعة الأوتوماتيكية AUTOSPEED لضبط السرعة يدويا.
 - 9) **RUN** التدوير - اضغط على زر RUN لتدوير آلة التغليف إلى الأمام.
 - 10) **SLOW** إلى الأمام/إلى الخلف ببطء - اضغط على هذا الزر وامسكه في مكانه لتدوير الآلة ببطء إلى الأمام أو إلى الخلف. إن استخدام السرعة البطيئة SLOW يسمح بتدوير الآلة حتى إذا كان وآفي الحرارة مفتوحا.
 - 11) **STOP التوقف:** يُستعمل لإيقاف آلة التغليف. يوجد زوج من أزرار التوقف، أحدهما على اللوحة الأمامية، والآخر خلف الآلة.
 3. **وآفي الحرارة:** (شكل 4) يمنع التلامس غير المقصود مع الاسطوانات الساخنة. يجب إزلال وآفي الحرارة في موضعه لكي تعمل عملية التدوير RUN.
 4. **طاولة التغذية:** (شكل 4) تُستخدم طاولة التغذية لوضع البنود المراد تغليفها. يجب إغلاق طاولة التغذية وتثبيتها في مكانها باستخدام السقاطة لكي تعمل آلة التغليف.
 5. **سقاطات طاولة التغذية:** (شكل 5) تقوم السقاطات بتعشيق أو تحرير تعشيق طاولة التغذية.
 6. **دليل الحافة القابل للتعديل:** (شكل 5) يحاذي البنود المراد تغليفها عند تغذيتها بداخل آلة التغليف. وهو مفيد بالأخص عند تغليف البنود الطويلة حيث أنه يقلل من انحرافها. يمكن تحريك الدليل عن طريق إرخاء المسكة وتزليق الدليل إلى الوضع المرغوب ثم إحكام ربط المسكة مرة أخرى.
 7. **اسطوانات القرص الساخنة:** (شكل 6) تُسخن الغشاء لتنشيط المادة اللاصقة وتضغط عليه للتأكد من التصاق الغشاء بالبنود المراد تغليفه.
 8. **القضبان الوسيطة:** (شكل 6) تُستخدم القضبان الوسيطة، الموجودة بالقرب من كل بكره غشاء، لتوجيه الغشاء إلى اسطوانات القرص. يتصل القضيب الوسيط السفلي بطاولة التغذية لتيسير تحميل الغشاء بسهولة.
 9. **مقبض تعديل الفجوة:** يشكل فجوة بين اسطوانات القرص الساخنة واسطوانات السحب أيضا مما يسمح بتغذية ألواح التثبيت وذلك للقيام بمهام التثبيت. لضبطه، فك تعشيق المقبض وأدره إلى الوضع المرغوب (شكل 7 ب)).
 10. **اسطوانات السحب:** تقع اسطوانات السحب خلف آلة التغليف. وتقوم في وقت واحد بسحب الغشاء من خلال آلة التغليف وشده بينما يمرر وذلك لضمان جودة التغليف.
 11. **أداة القص الخلفية:** (شكل 8) تُستخدم في قطع الغشاء عند خروجه من خلف آلة التغليف.
 12. **الإغلاق الأوتوماتيكي:** بعد مرور ساعتين من عدم التشغيل سوف تنتقل آلة التغليف إلى نمط الاستعداد، مما يخفف درجات الحرارة ويحفظ الطاقة. بعد مرور ثلاث ساعات من عدم التشغيل سوف تنتقل آلة التغليف أوتوماتيكياً لإعادة تنشيط آلة التغليف، تأكد من أن مفتاح التشغيل الرئيسي موجود في وضع التشغيل (I) من أضاغط على زر التشغيل/الإطفاء الموجود على مقدمة الآلة.
 13. **عمودي المسك الأوتوماتيكي:** تستخدم آلة التغليف Catena 35/65 عمودي مسك أوتوماتيكي (شكل 9) لمسك بكرات الغشاء.
 14. **حامل وماسك الغشاء:** يتم تحميل بكره الغشاء في الماسك (شكل 10 أ)) والحامل (شكل 10 ب)).
 15. **قبضات شد الغشاء:** تضبط مقدار شد الغشاء. يزيد التدوير في اتجاه عقارب الساعة "4" من الشد على الغشاء، بينما يقلل التدوير بعكس اتجاه عقارب الساعة "2" من الشد عليه.

تحميل الغشاء



تنبيه: يتم القيام بالإجراء التالي بينما تكون آلة التغليف ساخنة. التزم العناية الفائقة.

إرشادات لمساعدتك: يكون تحميل الغشاء أسهل عندما تكون الآلة في حالة 'جاهزة' أو بينما يجري تسخينها.

الخطوة 1: ارفع واقي التغذية واخفض طاولة التغذية عن طريق دفعها إلى أسفل على السقاطات. (شكل 11)

الخطوة 2: إذا كنت تريد تحميل الغشاء، عليك قطع الغشاء العلوي والسفلي المتبقي ما بين بكرات الغشاء والقضبان الوسيطة. (شكل 11). تجاوز هذه الخطوة إذا لم يكن هناك غشاء بالآلة حالياً.

الخطوة 3: انزع بكرات الغشاء القديمة (شكل 12)

(1) انزع عمودي المسك الأوتوماتيكي من الآلة عن طريق رفع أحد الطرفين من حامل الغشاء ثم إخراج الطرف الآخر من حامل الغشاء برفق.

(2) أزل المشبك الزنبركي من أحد الطرفين ثم قُم بتزليق بكرة الغشاء الفارغة من على العمود.

الخطوة 4: ركب بكرات الغشاء الجديدة (شكل 13)

(1) بينما تكون طاولة التغذية في الوضع 'المفتوح'. ضع بكرة الغشاء الجديدة على القضيب الوسيط وحافة طاولة التغذية.

(2) تأكد من أن المشبك الزنبركي الموجود على العمود يستقر في الحز الملائم، وفقاً لعرض الغشاء.

(3) قُم بتزليق بكرة الغشاء على العمود، مع التأكد من أن الغشاء موجود في الاتجاه الصحيح. راجع شكل 16 لبركتي الغشاء العلوية والسفلية.

(4) ضع المشبك الزنبركي الثاني على الطرف الآخر من بكرة الغشاء وتأكد من أنه يستقر في الحز الموجود على عمود الغشاء لمنع الغشاء من التحرك.

الخطوة 5: تمرير الغشاء (راجع الأشكال من 14 إلى 16)

(1) ايسط ببركتي الغشاء العلوية والسفلية للسماح بوجود ارتخاء كافٍ لتمرير الغشاء.

(2) اكسي ببكرة الغشاء السفلية (بكرة 1) القضيب الوسيط العلوي مع السماح بوجود ارتخاء كافٍ للغشاء يمكنك من إغلاق طاولة التغذية.

(3) غطي بالغشاء من البكرة العلوية (بكرة 2) الغشاء من البكرة السفلية.

(4) تأكد من أن طرفي الغشاء العلوي والسفلي متحاذيين.

الخطوة 6: اغلّق طاولة التغذية وواقي الحرارة. أدّر البكرة العلوية بمقدار ربع لفة إضافية للحصول على ارتخاء للغشاء من البكرة العلوية. (شكل 15)

الخطوة 7: باستخدام بطاقة تمرير الغشاء الموجودة مع الغشاء، ادفع الغشاء بداخل منطقة قفّز الاسطوانات الساخنة. استمر في دفع بطاقة التمرير، مع الضغط على زر إلى الأمام ببطء Slow كما هو موضح في الخطوة 8 (شكل 15). إذا كنت تريد تحميل غشاء متبقي من بكرات سبق استخدامها، يمكنك لصق الغشاء الجديد إلى الغشاء القديم وعندها يكون لا داعي لاستخدام بطاقة التمرير.

الخطوة 8: ادفع زر إلى الأمام ببطء Slow وأبقه في مكانه أثناء مراقبة مرور الغشاء من خلال اسطوانات القفّز الساخنة واسطوانات السحب وخروجه من خلف آلة التغليف.

التشغيل

1. حرّك مفتاح التشغيل الرئيسي إلى وضع 'التشغيل' (I) (شكل 2).
2. تأكد من اختيار سمك الغشاء الصحيح.
3. اضبط درجة الحرارة يدوياً أو اختر درجة الحرارة المضبوطة مسبقاً وذلك لتحقيق الضغط الصحيح لدرجات الحرارة.
4. عند وصول آلة التغليف إلى درجة حرارة التشغيل، سوف يضيء مؤشر الآلة جاهزة (✓) الموجود على لوحة التحكم باللون الأخضر.
5. ضع البنود المراد تغليفها على طاولة التغذية.
6. اضغط على زر التدوير RUN.
7. زلق البنود/ البنود المراد تغليفها بداخل اسطوانات القفّز الساخنة.
8. عند خروج البنود/ البنود المغلفة من خلف آلة التغليف، ادفع زر التوقف Stop.
9. استخدم أداة القص الخلفية الموجودة خلف آلة التغليف لفصل البنود المغلفة من الغشاء.
10. أثناء الاستخدام، راقب خروج الغشاء من خلف آلة التغليف للتأكد من عدم انسحاب الغشاء بداخل آلة التغليف مرة أخرى حيث يمكنه أن يلتف حول الاسطوانة.

ملاحظة: سوف يؤدي تمرير البنود المراد تغليفها ذات الأحجام المماثلة بصفة مستمرة في نفس الموضع إلى حدوث بقعة اهترار. القيام بتغيير موضع تغذية البنود المراد تغليفها سوف يطيل من عمر الاسطوانات الساخنة.

تعديل مقدار شد الغشاء

يسمح للمشغل بزيادة أو خفض مقدار الشد على الغشاء بشكل مستقل حسب الطلب، وذلك للتعديل من الالتفاتات أو التجمعات. لزيادة الشد ("+") أدّر القبضة باتجاه عقارب الساعة ولتقليل الشد ("-") أدّرها بعكس اتجاه عقارب الساعة. راجع دليل تشخيص الأعطال للحصول على نصائح عن كيفية تعديل مقدار الشد.

المروحة

تتضمن آلة التغليف Catena 65 مروحة يمكن تشغيلها بشكل مستقل عن الآلة وذلك باستخدام المفاح الموجود على ظهر الآلة. تساعد المروحة على تبريد الغشاء قبل دخوله في اسطوانات السحب. نوصي باستخدامها عند القيام بالمهام الكبيرة الحجم، أو عند استخدام السرعات الأعلى، أو عند تشغيل آلة التغليف على درجات الحرارة العالية. راجع دليل تشخيص الأعطال للحصول على نصائح عن أوقات تشغيل المروحة.

التخلص من الانحشارات

قد تقع انحشارات الغشاء إذا لم يتم وضع آلة التغليف بطريقة تسمح للغشاء الخارج بالتدلي بحرية على الأرض. قد يؤدي تراكم الغشاء/المنتج النهائي أثناء خروجه من آلة التغليف إلى التفاف الغشاء حول الاسطوانة، مؤدياً بدوره إلى وقوع حالة انحشار. لتسليق الانحشار من الضروري تدوير الاسطوانات بالاتجاه العكس.

1. اوقف آلة التغليف على الفور عن طريق الضغط على زر التوقف Stop
2. افتح واقي الحرارة وطاولة التغذية.
3. اقطع غشاء البكرتين العلوية والسفلية باستخدام القضبان الوسيطة.
4. امسك الأطراف المرخية من الغشاء واسحبها نحو مقدمة الآلة أثناء الضغط على زر إلى الخلف ببطء Slow وإبقاه في مكانه.
5. عند خروج الغشاء من الاسطوانات الساخنة، اوقف آلة التغليف عن طريق تحرير زر إلى الخلف ببطء Slow.
6. أعد تحميل الغشاء باتباع تعليمات تحميل الغشاء المذكورة أعلاه.

دليل سرعة التغليف

عند استخدام السرعة الأوتوماتيكية **AutoSpeed** سوف تعمل الآلة على السرعة الموصى بها بناءً على سمك الغشاء المختار. سوف تتغير السرعة أوتوماتيكياً بناءً على التغيرات في درجة حرارة الاسطوانة، لضمان جودة التغليف.

اطفئ السرعة الأوتوماتيكية **AutoSpeed** بالضغط على قرص التحكم بالسرعة واضبط السرعة يدوياً بناءً على التوصيات أدناه.

السرعة	درجات الحرارة	التوصيات بدرجات الحرارة والسرعة
>125 ميكرون	105-110 درجة مئوية	سمك الغشاء 4
125 ميكرون	105-110 درجة مئوية	3
<125 ميكرون	90-95 درجة مئوية	2
تنبيت الكواح	125-132 درجة مئوية	2

نصائح التغليف

- لا تحاول تغليف القطع الحادة أو المعدنية مثل الدبابيس أو مشابك الأوراق حيث أن هذا سيؤدي إلى إلحاق الضرر بالاسطوانات الساخنة.
- لا تدفع البندونة داخل منطقة القرض للأسطوانات. أي بند لا ينسحب بسهولة داخل آلة التغليف سيكون في غالب الأمر سميكاً أكثر مما ينبغي للتغليف.
- قد تحدث تجعدات إذا حاولت إعادة وضع بند ما بعدما تمسك به الاسطوانات.
- لا توقف آلة التغليف قبل خروج البند المثلج بالكامل من خلف آلة التغليف. أي توقف حتى ولو كان لحظياً سوف يتسبب في ظهور علامة (خط سخونة) على البند المثلج.
- سوف تتراكم المادة اللاصقة على الاسطوانات الساخنة إذا:
 - تم استخدام بكرة غشاء واحدة فقط. يجب استخدام كلتا بكرتي الغشاء العلوية والسفلية لتحقيق التغليف الخالي من المشاكل.
 - تم ترك بكرة غشاء أو بكرتي غشاء لندورا ثم تنتهيها تماماً من على الملغ الجوفي.
 - طرقي بكرتي الغشاء العلوية والسفلية ليسناً متحاذيتين بالتساوي.

تنبيهات الأخطاء:

- افحص الغشاء للبحث عن أي تجعدات عن طريق تمرير بعض من الغشاء عبر الآلة.
- تأكد من أن ضبط الفجوة موجود في وضع الإغلاق ومن أن الغشاء يخرج من خلف الآلة.
- تأكد من عدم وجود تجعدات في الغشاء وبمساعدة دليل الحافة، تأكد من وضع اللوحة بشكل صحيح قبل منطقة قرض الاسطوانات الساخنة مباشرة.
- استخدم ضبط الصحيح للفجوة بناءً على سمك اللوحة.
- عندما يكون ضبط الفجوة صحيحاً، ادفع الطرف الخلفي من اللوحة إلى أن يدخل هذا الطرف بداخل منطقة القرض.
- راقب الغشاء الخارج من خلف الآلة بحيث لا يتجمع في حزمة.
- بينما تقترب اللوحة من اسطوانات السحب ابدأ مرة أخرى في دفع الطرف الخلفي للوحة لمنع أي تباطؤ أو توقف قد يشكل علامة سخونة على الصورة.
- افحص للتأكد من عدم وجود أي مشاكل في شد الغشاء و/أو علامات على الصور.
- بينما تبدأ اللوحة في الخروج من اسطوانات السحب، فك تشويق مقبض تعديل الفجوة وإبدأ في ضغط المقبض بشكل فعلي، ودفعه في وضع "الإغلاق". سوف يحول هذا دون حدوث أي فقاعات هوائية.
- استخدم أداة القص لقطع اللوحة النهائية وتحريرها.

الضمان

إذا واجهت عطلاً فنياً في منتجك أثناء فترة الضمان، الرجاء الاتصال بمركز صيانة ACCO المناسب. اعتماداً على تشخيص الأعطال ونوع الموديل، فسوف نرتب إما موعد لزيارة مهندس أو نستطلب منك إعادة الآلة إلى ACCO. إننا نعت إعادة الآلة، سوف تقوم ACCO، وفقاً لما تراه مناسباً، والتزاماً بالقانون، (1) بإصلاح الآلة باستخدام إما أجزاء جديدة أو مُجددة، أو (2) استبدال الآلة بأخرى جديدة أو مُجددة تكون معادلة للآلة الجاري استبدالها.

تشخيص الأعطال

الإجراء التصحيحي	السبب المحتمل	الأعراض
لا يمكن وضع الآلة في وضع التشغيل.	مفتاح التشغيل الرئيسي الموجود خلف الآلة ليس في وضع "التشغيل" (I).	حرك مفتاح التشغيل الرئيسي إلى وضع "التشغيل" (I) ضع القابض في مقبس الكبح اليدوي الثلاثي. أد ضبط قاطع الدائرة الكهربائي. يمكن للمستخدم أن يضع الآلة في نمط التشغيل العادي عن طريق الضغط على زر التشغيل / الإطفاء أو إطفاء زر الطاقة الرئيسي الموجود خلف الآلة وتخليطه مرة أخرى.
الآلة في وضع التشغيل ولكنها ترفض أن تدور.	لقد تم تنشيط مفتاح السلامة حيث أن واهي الحرارة أو طاولة التغذية ليست مغلقة بالكامل.	تأكد من أن واهي الحرارة وطاولة التغذية مغلقان بالكامل.
السطوانات الآلة تتوقف / تتجمد أثناء التشغيل.	البند المراد تغليفها سميك أكثر من اللازم. يحت عن أي غشاء مغلف حول الاسطوانات. الضغط زائد عن اللازم. الغشاء مشدود بشكل مفرط.	إن أمكن، استخدم بنود أقل سمكاً لتغليفها. إذا كان الغشاء مغلف حول الاسطوانات، استخدم الإجراء المُحدد في "التخلص من الانحصارات". تأكد من ضبط القوة ارخي شد الغشاء.
الغشاء لا يصل إلى اسطوانة السحب أو يلتصق حولها.	بطانة التمرير قصيرة أو رقيقة أكثر مما يجب الغشاء يلتصق إلى أسفل الغشاء يلتصق إلى أعلى	استخدم بطاقة تمرير مختلفة أضبط الضغط؛ أدر بكرة الغشاء السفلية بإحدى إرخاء الغشاء عند استخدام بطاقة تمرير. استخدم واهي السحب للمساعدة على توجيه الغشاء داخل اسطوانات السحب. أدر بكرة الغشاء العلوية بإحدى.
الغشاء لا يلتصق بالبند المراد تغليفها.	الآلة ليست ساخنة بقدر كافٍ. الآلة تدور بسرعة فائقة ضبط الغشاء غير صحيح المواد اللاصقة لا تلتصق ببعض أنواع البند / حبر الطباعة / زيوت حبر الطباعة / الطينيات الخارجية. الغشاء ليس كافي	تأكد من أن ضوء الآلة جاهزة مضيء. تأكد من أن درجة الحرارة ملائمة للغشاء المستخدم. ارفع درجة الحرارة إذا لزم. جرب ضبط السرعة لإبطاء. تأكد من اختيار سمك الغشاء الصحيح. إن أمكن، اطبع المسك من طباعة أخرى. تأكد من ضبط القوة.
يبود الغشاء أو البند المراد تغليفها هياشياً أو غير رافق أو "مضيق" (نقاط صغيرة للغاية تهم رؤيتها عن نحو نموذجي في مناطق داكنة).	الآلة ليست ساخنة بقدر كافٍ. الآلة تدور بسرعة فائقة ضبط الغشاء غير صحيح المواد اللاصقة لا تلتصق ببعض أنواع البند / حبر الطباعة / زيوت حبر الطباعة / الطينيات الخارجية. يمكن أيضاً أن تكون سخونة الآلة زائدة عن اللازم	تأكد من أن ضوء الآلة جاهزة مضيء. تأكد من أن درجة الحرارة ملائمة للغشاء المستخدم. ارفع درجة الحرارة إذا لزم. جرب ضبط السرعة لإبطاء. تأكد من اختيار سمك الغشاء الصحيح. إن أمكن، اطبع المسك من طباعة أخرى. إن لم تؤدي الحلول المذكورة أعلاه إلى حل المشكلة، جرب ترك الآلة حتى تبرد واستخدم ضبط درجة حرارة أقل.
تظهر تموجيات طويلة على الغشاء و/ أو يولبث المغلفة.	الغشاء شديد السخونة عند خروجه من اسطوانات السحب الموجودة خلف الآلة.	تم بتشغيل آلة التغليف بسرعة أبطأ. أمر ممتاز أثناء دوران التغليف البطيء. فشل المروسة، أو جرب دوران تخفيف أقصى. إذا استمرت المشكلة توقف ترك الآلة تبرد.
الغشاء "يتحرك" أثناء التغليف نتيجة لعدم قدره للتساوي.	الغشاء "يتحرك" أثناء التغليف نتيجة لعدم قدره للتساوي.	حاول تبديل بكرتي الغشاء العلوية والسفلية.
تظهر أمواج نحو الجوانب الخارجية من المغلفة الدائرية للبند. المغلفة (تموجيات على شكل V متجهة نحو الحواف الخارجية).	سوف يحدث هذا بالبند الأكثر سمكاً. فقدان الشد على أطراف الغشاء في اسطوانات السحب.	استخدم بنود أقل سمكاً إن أمكن. سوف يقلل التباطؤ من كمية هذه التموجيات.
تظهر القفر الصغيرة على البند المغلفة والغشاء (مشابهة لشكل فطر البرتقال).	الآلة ساخنة أكثر من اللازم.	تأكد من أن ضوء الآلة جاهزة مضيء. قلل ضبط درجة الحرارة. شغل المروحة. تأكد من اختيار سمك الغشاء الصحيح. اسمح للآلة بأن تبرد. مرر بعض الغشاء بدون بنود لتغليظ، لاستخلاص الحرارة من الاسطوانات.
البند المغلفة والغشاء عليها أفتال مبرجات صغيرة على المنتج النهائي (على شكل لوحة الشطرنج).	الغشاء شديد السخونة عند خروجه من اسطوانات السحب	تم بتشغيل آلة التغليف بسرعة أبطأ. أمر ممتاز أثناء دوران التغليف البطيء. فشل المروسة، أو جرب دوران تخفيف أقصى. إذا استمرت المشكلة توقف ترك الآلة تبرد.
تظهر فجوة / صوب هوائية بين هافة البند المغلفة والغشاء (التخميم).	تحدث عادة عند محاولة تغليف البند الأكثر سمكاً.	حاول تدوير الآلة بسرعة أبطأ. تأكد من أن ضوء الآلة جاهزة مضيء. ومن أن ضبط درجة الحرارة صحيح. استخدم ضبط فجوات أصغر إن أمكن. إن أمكن، استخدم بنود أقل سمكاً لتغليفها.
توجد فقاعات بالغشاء.	هناك شد غير متساوي عبر عرض الغشاء. وجود ركاب في الغشاء و/ أو على البند المراد تغليفها أو الاسطوانات. وجود طلع أو تمويج في سيليكون الاسطوانات الساخنة. لا يوجد شد على الغشاء	بدل بكرتي الغشاء العلوية والسفلية. اصحها باستخدام قطعة قماش خالية من الورير. التمزع العرضي الشديد عند فحص الغشاء (تغير البكرات أو الانحصارات) لمنع حدوث القطع في الاسطوانات. يجب أن يقوم فني صيانة مدرب باستبدال الاسطوانات التالفة. تم بزيادة الشد على الغشاء
الغشاء يلتصق إلى الاتجاه المعاكس على الحواف عند خروجه من خلف آلة التغليف.	إمدادات الغشاء ليست متوافقة مع بعضها البعض بشكل صحيح أثناء عملية التصنيع	بدل بكرتي الغشاء العلوية والسفلية أو جرب استخدام بكرتي غشاء مختلفتين.
البند المغلفة بها التالف عند انتهاء التغليف.	هناك شد أو سحب أكثر مما ينبغي على بكرات الغشاء. هناك مقادير مختلفة من الشد على بكرات الغشاء	عل ضبط مقدار الشد باستخدام قبضة شد الغشاء. قلل الشد على بكرات الغشاء. حسب اتجاه الانزلاق بإحدى المُغلف (بمعنى آخر، إذا كان الانزلاق إلى أعلى، قلل من الشد على البكرات العلوية). يجب أن يكون الشد بين البكرتين العلوية والسفلية متساوياً بشكل مفضل للحصول على بند مُغلف مُستطاع. حاول تبديل بكرتي الغشاء العلوية والسفلية لتغيير مقدار الشد. يجب على الشغل استخدام بكرتي غشاء بطريقتين متساويتين تقريباً.
تظهر تجمعات في الغشاء عند دخوله في الاسطوانات الساخنة.	لا يوجد قدر كافي من الشد على بكرات الغشاء.	أرفع مقدار الشد باستخدام قبضات شد الغشاء.
هناك تراكب زائد من البند للمواد اللاصقة على حواف الاسطوانة الساخنة.	بكرات الغشاء العلوية والسفلية ليست متحاذيات.	يجب على المستخدم التأكد من أن البكرتين العلوية والسفلية متحاذيات قبل الاستخدام وأثناءه. تأكد من أن الحاديث الإزيمية للبكرتين العلوية والسفلية موجودتين في نفس الحز ومن أن الغشاء متساوي في مقابل الهاديث الإزيمية.

service addresses

- A** **ACCO Deutschland GmbH & Co. KG,**
Arnoldstrasse 5, 73614 Schorndorf, Germany
Tel: +49 7181 887 120 Fax: +49 7181 887 198
info.de@acco.com
- AUS** **ACCO Australia,**
Level 2, 8 Lord Street, Botany, NSW, Australia 2019
Tel: 1300 366 376 Fax: 1300 360 944
sales.au@acco.com www.acco.com.au
- B** **ACCO Brands Benelux B.V.,**
Peppelkade 64, 3992AK Houten, Nederland / Les Pays-Bas
Tel: 0800-73362 Fax: 02-4140784
info@accobenelux.be www.accobenelux.be
- BD** **ACCO Brands Asia Pte Ltd,**
47 Ayer Rajah Crescent, #05-08/17, Singapore 139947
Tel: +65 6776 0195 Fax: +65 6779 1041
webmaster@accobrandsasia.com
- CH** **ACCO Brands Schweiz GmbH,**
Gewerbestrasse 8, CH-8212 Neuhausen a. Rheinfalt
Tel: +41 (0)52 674 01 74 Fax: +41 (0)52 674 01 75
info.ch@acco.com
- CZ** **XERTEC a.s.,**
Kloknerova 2278/24 (vchod z ulice Košířova,
budova CeWe Color - Fotolab), 148 00 Praha 4 - Chodov
Tel: 225 004 411 Fax: 225 004 162
servis@xertec.cz http://www.xertec.cz
- D** **ACCO Deutschland GmbH & Co. KG,**
Arnoldstrasse 5, 73614 Schorndorf, Germany
Tel: +49 7181 887 120 Fax: +49 7181 887 198
info.de@acco.com
- DK** **ACCO Brands Nordic AB,**
Makadamgatan 5, 254 64 Helsingborg, Sweden
Tel: +46 42 38 36 00 Fax: +46 42 38 36 10
service-nordic@acco.com
- E** **ACCO Brands Iberia SL,**
P Isaac Peral 19, 28820 Coslada (Madrid)
Tel: 902 500 182 ext. 2 Fax: 91 309 6412
servicio-tecnico@acco.com
- EST** **ACCO Brands Nordic AB,**
Makadamgatan 5, 254 64 Helsingborg, Sweden
Tel: +46 42 38 36 00 Fax: +46 42 38 36 10
service-nordic@acco.com
- F** **Acco Brands France SAS,**
Service après-vente, ZAC Excellence 2000,
6 rue Robert Schuman, 21800 Chevigny Saint Sauveur
Tel: +33 3 80 68 60 30 Fax: +33 3 80 68 60 49
contact@vmbis.fr
- GB** **ACCO Service Division,**
Hereward Rise, Halesowen, West Midlands, B62 8AN
Tel: 0845 658 6600 Fax: 0870 421 5576
www.acco-co-uk/service
- H** **OPI Customer Service**
Tel: +359 2 80 99 166 Exportee@accocu-local
- I** **ACCO Brands Italia Srl,**
Servizio post-vendita, Via Oberdan, 33, 28070 Tornaco (NO)
Tel: 800-87-86-16 Fax: 0321-88-01-27
servizio-clienti@acco.com
- IND** **ACCO Brands Asia Pte Ltd,**
47 Ayer Rajah Crescent, #05-08/17, Singapore 139947
Tel: +65 6776 0195 Fax: +65 6779 1041
webmaster@accobrandsasia.com
- IRL** **ACCO-Rexel Ltd,**
Clonsaugh Business & Technology Park,
Clonsaugh, Dublin 17, Ireland
Tel: 01 816 4346 Fax: 01 816 4302
admin@accoservice.eu www.accorexel.ie
- IS** **ACCO Brands Nordic AB,**
Makadamgatan 5, 254 64 Helsingborg, Sweden
Tel: +46 42 38 36 00 Fax: +46 42 38 36 10
service-nordic@acco.com
- JPN** **GBC-Japan K-K.,**
14F Harmony Tower, 1-32-2 Honcho, Nakano-ku,
Tokyo 164-8721
Tel: (81)-03-5351-1801 Fax: (81)-03-5351-1831
serv@gb-japan.co.jp www.gb-japan.co.jp
- LT** **ACCO Brands Nordic AB,**
Makadamgatan 5, 254 64 Helsingborg, Sweden
Tel: +46 42 38 36 00 Fax: +46 42 38 36 10
service-nordic@acco.com
- LUX** **ACCO Brands Benelux B.V.,**
Peppelkade 64, 3992AK Houten, Nederland / Les Pays-Bas
Tel: 0800-21132 Fax: 02-4140784
info@accobenelux.be www.accobenelux.be
- LV** **ACCO Brands Nordic AB,**
Makadamgatan 5, 254 64 Helsingborg, Sweden
Tel: +46 42 38 36 00 Fax: +46 42 38 36 10
service-nordic@acco.com
- N** **ACCO Brands Nordic AB,**
Makadamgatan 5, 254 64 Helsingborg, Sweden
Tel: +46 42 38 36 00 Fax: +46 42 38 36 10
service-nordic@acco.com
- NL** **ACCO Brands Benelux B.V.,**
Peppelkade 64, 3992AK Houten, Nederland / Les Pays-Bas
Tel: 030-6346060 Fax: 030-6346070
info@accobenelux.nl www.accobenelux.nl
- P** **ACCO Brands Iberia SL,**
P Isaac Peral 19, 28820 Coslada (Madrid)
Tel: 902 500 182 ext. 2 Fax: 91 309 6412
servicio-tecnico@acco.com
- PAK** **ACCO Brands Asia Pte Ltd,**
47 Ayer Rajah Crescent, #05-08/17, Singapore 139947
Tel: +65 6776 0195 Fax: +65 6779 1041
webmaster@accobrandsasia.com
- PL** **ACCO Polska Sp. z o.o.,**
Al. Jerolimskie 184, 02-486 Warszawa
Tel: +48 22 570-18-29 fax: +48 22 570-18-33
www.acco-pl
- RUS** **Представительство компании
«АННО Дойчланд ГМБХ и НО-НГ»,**
Россия 105005, Москва, Денисовский пер., д.26
Тел: (495) 933-51-63 Факс: (495) 933-51-64
- S** **ACCO Brands Nordic AB,**
Makadamgatan 5, 254 64 Helsingborg, Sweden
Tel: +46 42 38 36 00 Fax: +46 42 38 36 10
service-nordic@acco.com
- SK** **XERTEC a.s.,**
Kloknerova 2278/24 (vchod z ulice Košířova,
budova CeWe Color - Fotolab), 148 00 Praha 4 - Chodov
Tel: 225 004 411 Fax: 225 004 162
servis@xertec.cz http://www.xertec.cz
- UA** **Ankor-DA LLC**
вул.Київська, 75, с.Софіївка Борщівська,
Київ - Святошинський р-н, Київська обл., 08131, Україна
Tel: +380 (44) 502-94-40 Fax: +380 (44) 502-94-88
office@da-ua
- ZA** **Rexel Office Products (PTY) Ltd,**
Crusher Road, Crown Ext 3, PO Box 102, Crown Mines,
Johannesburg 2025, South Africa
Tel: +27 (0)11 226 3300 service@rexelsa.co.za

