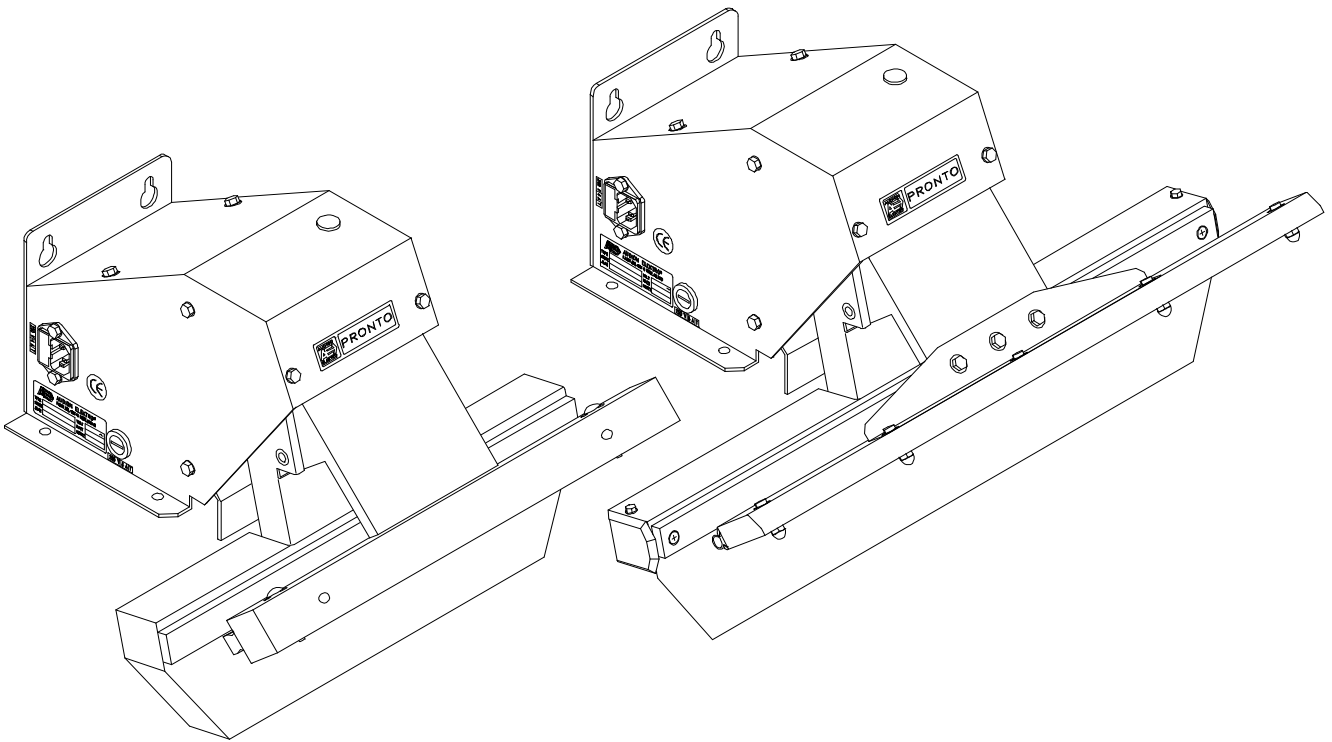




AUDION ELEKTRO®

PRONTO

255 / 420 - PR / PRA



GEBRUIKSAANWIJZING / INSTRUCTIONS FOR USE / GEBRAUCHSANWEISUNG /
INSTRUCCIONES PARA EL USO / MODE D'EMPLOI / INSTRUZIONI PER L'USO / INSTRUÇÕES
PARA USO BRUGSANVISNING / BRUKSANVISNING / KÄYTTÖOHJEET

255-420 (PR-PRA) 11 LANGUAGES Rev05

NEDERLANDS

HANDLEIDING

1. Controleer of het voltage zoals aangegeven op de machine overeenkomt met de netspanning.
2. Bevestig de Pronto op een tafel, aan de wand of op de Hoprostand.
3. Stop de stekker in het stopcontact.
4. **Het sealen met de Pronto met timer (PRA) gaat als volgt:**
De juiste sealtijd wordt bepaald door de dikte van het te sealen materiaal. Maak eerst een proefseal met de regelknop op stand 4 of 5. Steek de folie tussen de lasbekken en druk de onderarm naar achteren zodat de lasbekken sluiten. Gedurende de ingestelde sealtijd gaat het seallampje branden. Nadat het seallampje is uitgegaan de sealarm nog 1 - 2 seconden gesloten houden (koeltijd). Uiteraard heeft dunne folie een kortere sealtijd nodig (regelknop op stand 2 - 3) dan dikke folie (regelknop op stand 6 - 8). De ideale sealtijd is eenvoudig te vinden door een aantal proefseals te maken.
4. **Het sealen met de Pronto zonder timer (PR) gaat als volgt:**
Steek de folie tussen de lasbekken en druk de onderarm naar achteren zodat de lasbekken sluiten en het seallampje gaat branden. Na 1 a 2 seconden de druk op de onderarm zoveel verminderen dat het seallampje net uitgaat. Houdt de sealbekken gedurende 2 seconden in deze stand. Dit is de koeltijd.

Onderhoud:

BIJ ONDERHOUD AAN DE MACHINE ALTIJD EERST DE STEKKER UIT HET STOPKONTAKT HALEN !!

ONDERHOUD, REPARATIES EN/OF VERANDERINGEN AAN DE MACHINE MOGEN NIMMER DOOR ONBEVOEGDEN WORDEN UITGEVOERD !!

5. Is de PTFE-bekleding van de sealbalk versleten en/of de sealdraad doorgebrand, dan moet deze worden vervangen. Draai de twee schroeven uit de sealbalk en trek de sealbalk uit het apparaat. Steek een nieuwe sealbalk in de daarvoor bestemde stekerbussen en zet de sealbalk weer vast met de twee schroeven. Let op dat de sealdraad, welke uit het midden op de sealbalk is gemonteerd, in gesloten stand precies onder het midden van het rubber ligt.

NOTE: Indien e.e.a. is doorgebrand controleer dan ook het silikonenrubber in de aandrukarm. Als dit ingebrand is dient ook dit vervangen te worden.

ENGLISH

MANUAL

1. Ensure that the voltage shown on the machine corresponds with your mains supply.
2. Mount the Pronto on a table, on the wall or on the Hoprostand.
3. Put the plug into the mains socket.
4. **Sealing with the Pronto with timer (PRA) goes as follows:**
The sealing time will vary according to the thickness of the material to seal. Make a trial seal by turning the adjusting knob to position 4 or 5. Place a piece of film between de sealing-jaws and push the underarm backwards. The sealing-jaws will close. During the sealing time the pilot light will be lit. When the light turns off, keep the arm closed for 1 - 2 seconds (cooling time). In case the seal is not good increase or decrease the sealing period. Thin film needs a short sealing period (control knob set at 2 - 3), thicker film a longer period (set at 6 - 8). By making a couple of try out seals the ideal sealing time is easy to find.
4. **Sealing with the Pronto without timer (PR) goes as follows:**
Place a piece of film between de sealing-jaws and push the underarm backwards. So the sealing-jaws will close and the pilot light will be lit. After 1 or 2 seconds, release the pressure on the underarm sufficient to switch off the pilot light, at the same time keeping the film still under pressure. After 2 seconds, release the pressure on the underarm completely. This is the cooling time.

Maintenance:

FOR ANY MAINTENANCE ON THE MACHINE, ALWAYS SWITCH OFF THE MACHINE BY TAKING THE PLUG OUT OF THE SOCKET.

MAINTENANCE, REPAIR AND/OR CHANGES OF THE MACHINE SHOULD BE EXECUTED BY QUALIFIED PEOPLE ONLY.

5. When the PTFE cover on the sealing bar has become burnt or worn, it should be replaced. Unscrew the sealingbar and lift both ends at the same time. Replace the new sealingbar in the machine and fix it with the screws. Take care that the sealwire, which has been mounted excentrically on the sealbar, is exactly in the middle of the rubber when the sealing arm is in a closed position.

NOTE: If the PTFE has been burnt, it can be that the silicone rubber has also been burnt. Please check and replace if necessary.

DEUTSCH

GEBRAUCHSANWEISUNG

1. Prüfen Sie die Netzspannung.
2. Montieren Sie den Pronto auf einen Tisch, an die Wand oder auf dem Hoprostand.
3. Schließen Sie die Pronto an Ihre Steckdose an.
4. **Das Schweißen mit dem Pronto mit Zeitschalter (PRA) sollte wie folgt durchgeführt werden:**
Die Schweißzeit ist abhängig von der Stärke des zu verschweißenden Materials. Machen Sie zunächst einen Testschweißung mit einer Schweißzeiteinstellung 4 oder 5. Halten Sie jetzt die zu verschweißende Folie zwischen die Schweißbacken und drücken Sie die hintere Schweißbacke zurück, bis die Schweißbacken geschlossen sind. Wenn die Signallampe leuchtet wurde der Schweißvorgang ausgelöst. Die Signallampe leuchtet während des Schweißvorganges. Wenn die Signallampe ausschaltet, halten Sie die Schweißbacken noch 1 - 2 Sekunden geschlossen, damit die Schweißnaht abkühlen kann. Sollte die nun produzierte Schweißnaht nicht gut sein, erhöhen oder verringern Sie die Schweißzeit entsprechend, bis die Schweißnaht o.k. ist. Führen Sie nun einige Tests durch, bis Sie die gewünschte Schweißnahtqualität erreicht haben.
4. **Das Schweißen mit dem Pronto ohne Zeitschalter (PR) sollte wie folgt durchgeführt werden:**
Halten Sie die zu verschweißende Folie zwischen die Schweißbacken und drücken Sie die hintere Schweißbacke zurück, bis die Schweißbacken geschlossen sind. Wenn die Signallampe leuchtet wurde der Schweißvorgang ausgelöst. Verringern Sie nach 1 - 2 Sekunden den Andruck auf die Schweißbacke so, daß die Signallampe abschaltet. Halten Sie den verringerten Andruck noch 2 Sekunden (Abkühlzeit), bevor Sie den Andruck komplett lösen.

Pflege des Gerätes:

FÜR WARTUNGS- UND REPARATURARBEITEN UNBEDINGT GERÄT ABSCHALTEN UND NETZSTECKER ZIEHEN !!

INSTANDHALTUNG, REPARATUREN UND ÄNDERUNGEN DER GERÄTE DÜRFEN NUR DURCH QUALIFIZIERTE FACHLEUTE DURCHGEFÜHRT WERDEN.

5. Wenn der PTFE-Bezug und/oder das Schweißband der Schweißelektrode verbrennt oder abgenutzt ist, soll man diese erneuern. Die beiden Schrauben an den Enden der Schweißelektrode lösen und die Schweißelektrode nach oben herausziehen. Stecken Sie eine neue, oder überholte, Schweißelektrode in die Steckerhülse und schrauben Sie die Schweißelektrode mit den Schrauben fest. Achten Sie darauf, daß die Schweißelektrode richtig montiert ist, weil das Schweißband auf der Schweißelektrode nicht mittig montiert ist.

ACHTUNG: Wenn das PTFE verbrannt ist, könnte es sein, daß der Silikonstreifen auch verbrannt ist. Bitte kontrollieren Sie dies und entfernen Sie es wenn nötig.

ESPAÑOL

INSTRUCCIONES PARA EL USO

1. Comprobar la tensión de la red.
2. Acoplar la Pronto a una mesa, pared o soporte.
3. Enchufe la máquina a la corriente.
4. **Para utilizar la Pronto con temporizador (PRA):**
El tiempo de soldadura variará dependiendo del espesor de la bolsa. Haga una prueba ajustando el temporizador a la posición 4 ó 5. Ponga la bolsa entre las mordazas y presione la palanca frontal hasta que se cierren las mordazas. Durante el tiempo de soldadura se enciende el indicador luminoso. Cuando éste se apague, mantenga la presión durante 1 ó 2 segundos (tiempo de enfriamiento). En el caso que la soldadura sea defectuosa, rebaje o incremento el tiempo de soldadura. Las bolsas finas requieren un tiempo bajo de soldadura (temporizador en posición 2 ó 3), mientras que las gruesas necesitan un tiempo alto de soldadura (temporizador en posición 6 - 8). Haciendo un par o tres de pruebas, es fácil encontrar el tiempo ideal de soldadura.
4. **Para utilizar la Pronto sin temporizador (PR):**
Ponga la bolsa entre las mordazas y presione la palanca frontal hasta que se cierren éstas. Durante el tiempo de soldadura se enciende el indicador luminoso. Después de 1 ó 2 segundos, afloje un poco la presión hasta que se apague el indicador luminoso. Espere aun dos segundos antes de dejar de presionar, para facilitar el tiempo de enfriamiento.

Mantenimiento:

PARA CUALQUIER OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO DESENCHUFAR DE LA RED.

EL MANTENIMIENTO, REPARACIÓN Y CAMBIOS EN LA MÁQUINA, DEBEN ESTAR HECHOS POR PERSONAS CUALIFICADAS.

5. Cuando se queme o se desgaste el PTFE, debe cambiarse, sacar la barra selladora de la máquina y colocar otra. El PTFE está sujeto al borde inferior de la barra soldadora por medio de una cinta adhesiva.

NOTE: Cuando el PTFE se ha quemado, tiene que verificar si la cinta de silicona se ha quemado también. En caso afirmativo, debe reemplazarse.

FRANÇAIS

MODE D'EMPLOI

1. Contrôler le voltage et brancher la machine.
2. Fixer la Pronto sur une table, le mur ou sur un support HPR.
3. Mettre la fiche dans la prise principale.
4. **Souder avec la Pronto équipée d'une minuterie (PRA):**
Le temps de soudure sera fonction de l'épaisseur du matériau à souder. Effectuer quelques essais en positionnant le bouton sur 4 ou 5. Mettre un morceau de film entre les mâchoires et abaisser le bras. Les mâchoires vont se fermer. Durant ce temps de soudure, un voyant lumineux s'allume. Quand il s'éteint, garder la bras abaissé pendant 1 à 2 secondes (temps de refroidissement). Dans l'éventualité d'une mauvaise soudure, augmenter ou réduire le temps de soudure. Les films minces nécessiteront un temps de soudure plus court (bouton de contrôle positionné sur 2 - 3), alors que les films plus épais demanderont un temps de soudure plus important (bouton positionné sur 6 - 8). Procéder à divers essais vous permettra de trouver plus facilement le temps de soudure idéal.
4. **Souder avec la Pronto sans minuterie (PR):**
Mettre un morceau de film entre les mâchoires et abaisser le bras. Les mâchoires sont fermées et le voyant allumé. Au bout d'une à deux secondes relâcher suffisamment la pression exercée sur le bras pour que le voyant s'éteigne, tout en maintenant une pression sur le film. Au bout de deux secondes, relâcher complètement la pression faite sur le bras, c'est le temps de refroidissement.

Entretien:

POUR TOUTE MAINTENANCE DE LA MACHINE IL FAUT, AU PRÉALABLE, LA DEBRANCHER DE SON ALIMENTATION ELECTRIQUE.

LA MAINTENANCE, LES REPARATIONS OU LES MODIFICATIONS, DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES PAR DES PERSONNES QUALIFIÉES SEULEMENT.

5. Le remplacement du revêtement PTFE de la barre de soudure, lorsqu'il est brûlé ou usé, s'effectue en dégageant la barre au moyen des vis fixées aux extrémités. Le PTFE est fixé à la partie inférieure de la barre de soudure au moyen d'un ruban adhésif et peut donc être aisément remplacé.

NOTE: Si le PTFE est brûlé, contrôler le caoutchouc et le remplacer si nécessaire.

ITALIANO

ISTRUZIONI PER L'USO

1. Controllare che il voltaggio sia esatto.
2. Montare la Pronto su un tavolo di lavoro o a parete.
3. Collegare la macchina alla presa di corrente.
4. Il tempo di saldatura varierà a seconda dello spessore del materiale da saldare. Effettuare prove di saldatura regolando il potenziometro in posizione 4 o 5. Posizionare il sacchetto tra le barre saldante e premere la barra inferiore. Le barre saldanti si chiuderanno. Durante il tempo di saldatura la spia resterà accesa. Quando la spia si spegne, tenere chiusa la barra per 1 - 2 secondi (tempo di raffreddamento). In caso il risultato ottenuto non sia buono, aumentare o diminuire il tempo di saldatura. Per materiali sottili utilizzare un tempo inferiore (potenziometro a 2 - 3), per materiali più spessi utilizzare un tempo più elevato (a 6 - 8). Dopo solo alcune prove di saldatura si trova facilmente il giusto tempo di saldatura. Durante il riscaldamento si illumina la spia verde.
4. **Per saldare con la Pronto senza temporizzatore (PR) procedere come segue:**
Posizionare il film tra le barre saldanti e premere la barra inferiore. In questo modo le barre saldanti si chiuderanno e la spia si accenderà. Dopo 1 - 2 secondi, tenendo il film tra le barre, rilasciare la pressione sulla barra inferiore fino a quando la spia si spegne. Dopo 2 secondi, rilasciare completamente la pressione sulla barra inferiore. Questo è il tempo di raffreddamento.

Manutenzione:

STACCARE SEMPRE LA SPINA DI ALIMENTAZIONE PRIMA DI QUALSIASI INTERVENTO DI MANUTENZIONE O PULIZIA DELLA MACCHINA

LA MANUTENZIONE DEVE ESSERE EFFETTUATA SOLO DA PERSONALE QUALIFICATO.

5. Quando la copertura di PTFE sulla barra saldante risulta corrosa o usurata, deve essere sostituita. Svitare la barra saldante e sollevare entrambe le estremità contemporaneamente. Sostituire con la nuova barra saldante, o con quella riparata e fissare le viti. Fare attenzione che la resistenza, che è stata montata eccentrica sulla barra, si trovi nel centro della gomma quando la barra superiore è chiusa. La copertura di PTFE è fissata sopra la barra saldante da un nastro adesivo ed è quindi semplice la sua sostituzione.

N.B.: Se il PTFE è bruciato, può darsi che anche la gomma al silicone lo sia. Si prega di controllare e sostituirli se necessario.

PORTUGU

INSTRUÇÕES PARA USO

1. Verifique se a voltagem da máquina corresponde á mesma voltagem da sua fonte de de alimentação eléctrica (Tomada).
2. Fixe a máquina a uma mesa, a uma parede ou ao seu suporte.
3. Lige a ficha na tomada.
4. **A soldagem da máquina com o temporizador (PRA) faz-se da seguinte forma:**
O tempo de soldagem varia de acordo com a espessura do "plástico" a soldar. Faça um teste de soldagem pondo o botão de controle do tempo de soldagem no ponto 4 ou 5. Coloque o material sobre a barra de soldar e pressione o "braço" inferior para trás. A barra de soldar fecha-se. Durante o tempo de soldagem a luz piloto acende-se. Quando a luz se apagar mantenha o "braço" fechado durante mais um ou dois segundos (tempo de arrefecimento). No caso de a soldagem não se apresentar eficiente aumente ou diminua o tempo de soldagem. O "plástico" de espessura mais "fina" necessita de um periodo curto de soldagem (o botão de controle deve ser colocado no ponto 2 - 3), o de espessura mais "grossa" necessita de um periodo mais longo (6 - 8). Encontra mais facilmente o tempo de soldagem se efectuar alguns testes de soldagem.
4. **A soldagem da máquina sem o temporizador (PR) faz-se da seguinte forma:**
Coloque o material sobre a barra de soldar e pressione o "braço" inferior para trás. Desta forma, a barra de soldar fecha-se e a luz piloto acende-se. Após um ou dois segundos, liberte pressão suficiente no "braço" inferior para a luz piloto se apagar, mantendo ao mesmo tempo o "plástico" "parado" sob pressão. Após dois segundos, deixe de pressionar o "braço" inferior completamente. Este é o tempo de arrefecimento.

Manutenção:

PARA QUALQUER OPERAÇÃO DE MANUTENÇÃO DESLIGUE SEMPRE A MÁQUINA RETIRANDO A FICHA DA TOMADA.

TODAS AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO DEVERÃO SER EXECUTADAS POR PESSOAL QUALIFICADO.

5. Quando a cobertura de tela de "PTFE" na barra de soldagem estiver queimada ou gasta necessita de ser substituída. Levante os dois lados da barra de soldagem ao mesmo tempo. Substitua por uma nova barra de soldagem ou repare a barra usada com nova tela e verifique se a resistência de soldagem se encontra exactamente em contacto com o meio da borracha de silicone quando o braço da máquina está pressionado para baixo.

NOTA: Se a tela se queimou provavelmente a borracha de silicone que está por cima da barra também. Verifique e substitua-a se for necessário.

DANSK

BRUGSANVISNING

1. Kontrollér at den på maskinen angivne strømtilslutning stemmer overens med kontakten.
2. Montér Pronto svejseren på et bord, på vægen eller på tilhørende stand.
3. Sæt stikket i hovedkontakten.
4. **Pronto med svejse timer (PRA):**
Den nødvendige svejsetid vil variere alt efter tykkelsen på materiale, hvor i der svejses. Lav derfor en prøvesvejsning med svejsetimeren stående i position 4 eller 5. Placer folien mellem svejsekæberne, og pres på den bagerste svejsekæbe, så kæberne presses sammen. Under svejsningen vil kontrollampen være tændt. Efter lampen slukkes holdes kæberne samlet i yderligere et par sekunder (for at svejsningen kan køle ned). Hvis svejsningen ikke er tilfredsstillende justeres svejsetimeren derefter. Ved svejsning i tyndt film sættes svejsetimeren på 2 eller 3, og ved svejsning i tykt film sættes svejsetimerne på 6 til 8. Generelt er det en god ide at lave et par prøvesvejsninger, for at finde den ideelle indstilling af svejseren.
4. **Pronto uden timer (PR):**
Den nødvendige svejsetid vil variere alt efter tykkelsen på materiale, hvor i der svejses. Placer folien mellem svejsekæberne, og pres på den bagerste svejsekæbe, så kæberne presses sammen. Når kæberne er presset sammen svejser maskinen, og kontrollampen lyser. Efter endt svejsning slippes presset på svejsebaren, kun lige nok til at kontrollampen slukkes. Kæberne holdes samlet i et par sekunder inden presset slippes helt (for at svejsningen kan køle ned).

Vedligeholdelse:

VED VEDLIGEHOLDELSE AF MASKINEN SKAL STRØMMEN ALTID AFBRYDES.

REPARATION M.V. BØR KUN FORETAGES AF KVALIFICERET PERSONALE.

5. Når PTFEstykket over svejsetråden er slidt (mørkebrunt) eller ødelagt, bør dette skiftes. Løsn skruerne på siderne af svejsebarren og løft denne i begge sider på een gang. Montér en ny svejsebarre, eller den gamle med nye dele, og montér den på maskinen. Vær opmærksom på at svejsetråden skal ligge i center af trykket fra siliconelisten, når svejsekæben er lukket.

NB! Ved udskiftning af overPTFE bør siliconelisten ligeledes checkes og om nødvendigt udskiftes.

SVENSKA

BRUKSANVISNING

1. Kontrollera nätspänningen och sätt i kabeln.
2. Pronto'n placeras på ett bord, en vägg eller på ett stativ.
3. Plugga i kontakten.
4. **Svetsning med Pronto utrustad med svetsstidsinställning (PRA):**
Svetsstiden är beroende av tjockleken på det material som skall svetsas. Gör en försökssvets med tidratten inställd på 4 eller Placera plasten emellan svetsbacken och mottrycksbacken och tryck underdelen ifrån dig. Backarna går nu ihop. Under svetsstiden lyser lampan. När lampan har släckts skall backarna hållas ihop ytterligare 1 - 2 sekunder för att kyla fogen. Om resultatet på svetsfogen inte blir bra måste svetsstidsinställningen ökas eller minskas. Tunnare film behöver kortare svetsstid (2 - 3) och tjockare material behöver längre tid (6 - 8). Gör några försökssvetsar för att hitta den rätta inställningen.

Underhåll:

OBS: STÄNG ALLTID AV MASKINEN GENOM ATT DRA UR KONTAKTEN INNAN DU BÖRJAR.

VID BEHOV AV REPARATION BÖR DETTA UTFÖRAS AV EN SERVICETEKNIKER

5. Förslitning på svetsback - När PTFEskyddet (glasfiberväven) över svetsbandet börjar bli bränt lossa de yttre fästskruvarna och lyft hela svetsbacken rakt upp genom att ta tag i ytterkanterna på backen. Riv loss det gamla PTFEet och innan du sätter på nytt kolla så att inte även svetsbandet blivit bränt. Om så är fallet byts både PTFEväven under svetsbandet, svetsbandet och det övre zonPTFEet ut. Normalt räcker det att byta det sistnämnda. Förslitning mottrycksback- En bränd silikonlist utbytes genom att dra den ur spåret och trä in en ny.

NORSK

BRUKSANVISNING

1. Kontroller at den elektriske spenningen som står på apparatet stemmer overens med nettspenningen.
2. Fest apparatet til et bord, en vegg eller på Hoprostativet STD PR.
3. Stikk støpselet inn i stikkkontakten.
4. **A sveise med en Pronto med tidsinnstilling (PRA) gjøres på følgende måte:**
Sveisetiden er avhengig av foliens tykkelse og kvalitet. Gjør en prøvesveis med innstillingsknappen på ca. 4 eller 5. Hold posen med begge hender. Stikk åpningen mellom sveisekjevene og press underkjeven fra deg. Sveisekjevene vil da lukkes. Samtidig med sveisetiden vil en liten indikatorlampe lyse. Når lampen slukker må sveisekjevene holdes sammen i ytterligere 1 - 2 sek. (kjøletid). Dersom sveisen ikke er god, må sveisetiden økes eller senkes inntil sveisesømmen blir tilfredsstillende. (Den korteste sveisetid som gir tilfredsstillende sveis, gir også den sterkeste sveisesøm). Tynn folie trenger kort sveisetid (innstillingsknappen på 2 - 3), tykkere folie noe lenger tid (ca. 6 - 8). Riktig sveisetid bestemmes lett etter et par prøvesveiser.
4. **A sveise med en Pronto uten tidsinnstilling (PR) gjøres på følgende måte:**
Hold posen med begge hender. Stikk åpningen mellom sveisekjevene og press underkjeven fra deg. Sveisekjevene vil da lukkes. Samtidig med sveisetiden vil en liten indikatorlampe lyse. Etter 1 til 2 sek. Sveisetid, slipp opp trykket på underkjeven litt inntil lampen slukker, folien må fremdeles være under press. Etter ca. 2 sek. (kjøletid), kan sveisekjeven åpnes helt og posen er fri.

Vedlikehold:

FØR DET SKAL GJØRES VEDLIKEHOLD ELLER REPARASJONER PÅ MASKINEN MÅ APPARATET SLÅS AV OG APPARATLEDNINGEN TAS UT AV KONTAKTEN.

VEDLIKEHOLD OG REPARASJONER SKAL BARE GJØRES AV KVALIFISERTE FAGFOLK.

5. Når PTFEduken over sveiseelementet blir brent eller slitt skal den skiftes. Skru sveiseelementet løs og løft begge endene samtidig opp. Monter et nytt eller overhelt element som skrues fast. Vær oppmerksom på at hetebåndet er montert eksentrisk på sveiseelementet. Påse derfor at hetebåndet ligger midt under silikonummilisten, og at kniven ikke berører elementet når sveisearmen er lukket.

NB!!:

Dersom PTFEduken over hetebåndet er brent, vil sannsynligvis silikonummilisten på sveisearmen også være brent. Kontroller og bytt hvis nødvendig.

SUOMENKIELINEN

KÄYTTÖHJEET

1. Varmista, että koneen jännite vastaa virtalähteen jännitettä.
2. Aseta Pronto pöydälle, seinälle, tai Hopro jalustalle.
3. Kytke pistotulppa pistorasiaan.
4. **Saumaus Prontolla käyttäen ajastinta (PRA) sujuu seuraavasti:**
Saumausaika vaihtelee saumattavan materiaalin vahvuudesta riippuen. Suorita koesaumaus kääntämällä säätönappia tilaan 4 tai 5. Aseta pala kalvoa saumausleukojen väliin ja työnnä alavartta taaksepäin. Saumausleuat sulkeutuvat. Saumauksen aikana ilmaisivalo palaa. Kun valo sammuu, pidä varsi suljetussa asennossa vielä 1 - 2 sekuntia (jäähdytys aika). Siinä tapauksessa että saumaus epäonnistuu tai ei ole hyväksyttävän laatuinen lisää tai vähennä saumaus aikaa. Ohut kalvo tarvitsee lyhyemmän saumaus ajan (säätö nuppi asennossa 2 tai 3), vahvempi kalvo pidemmän ajan (asetus 6 - 8). Suorittamalla pari koe saumausta ihanne aika on helposti löydettävissä.
4. **Saumaus Prontolla ilman ajastinta (PR) sujuu seuraavasti:**
Aseta pala kalvoa saumausleukojen väliin ja työnnä alavartta taaksepäin. Sitoh, että saumausleuat sulkeutuvat ja ilmaisin valo syttyy. Yhden tai kahden sekunnin kuluttua, vapauta alavarsi lievästi mutta kuitenkin rüttävästi jotta ohjausvalo sammuu, samanaikaisesti pitäen kalvoa puristuksissa. Kahden sekunnin jälkeen vapauta alavarsi kokonaan. Tämä on jäähdytys aika.

Huolto:

HUOLTAESSASI LAITETTA IRROTA AINA PISTOTULPPA PISTORASIALTA

5. Kun saumausriman päällä oleva PTFEkangas on palanut tai kulunut, se on syytä vaihtaa. Ruuvaa auki saumausalusta nosta se ylös molemmista päistä samaan aikaan. Aseta korjattu tai uusi saumausalusta laitteeseen ja kiinnitä se ruuveilla. Huolehdi, että keskeisesti saumausalustaan asennettu vastuslanka osuu yläleuan kumiin keskeisesti kun leuka on painettu alas.
- HUOMAA:** Jos PTFE on palanut saattaa myös yläleuan silikonikumi olla palanut. Tarkista myös silikonikumin kunto ja vaihda se tarvittaessa.

Reserve onderdelen	<u>255</u> <u>420</u>	Pieces detachees	<u>255</u> <u>420</u>	Förslitningsdelar	<u>255</u> <u>420</u>
Sealbalk (complete)	031801 032801	Barre de soudure (complète)	031801 032801	Svetsback (kpl.)	031801 032801
Strook siliconenrubber	017801 019803	Bande caoutchouc siliconé	017801 019803	Silikongummi	017801 019803
Zekeringen 6.3A (20x5)	052011 052011	Fusible 6.3A (20x5)	052011 052011	Säkringar 6.3A (20x5)	052011 052011
Zekeringen 8A (20x5)	052003 052003	Fusible 8A (20x5)	052003 052003	Säkringar 8A (20x5)	052003 052003
Zekeringen 16A (32x6.3)	052022 052022	Fusible 16A (32x6.3)	052022 052022	Säkringar 16A (32x6.3)	052022 052022
Spare parts	<u>255</u> <u>420</u>	Ricamba	<u>255</u> <u>420</u>	Reservedeler	<u>255</u> <u>420</u>
Sealing bar (complete)	031801 032801	Barra soldante (completa)	031801 032801	Sveiseelement (kompl.)	031801 032801
Strip silicone rubber	017801 019803	Gomma al silicone	017801 019803	Silicongummi	017801 019803
Fuses 6.3A (20x5)	052011 052011	Fusibili 6.3A (20x5)	052011 052011	Sikring 6.3A (20x5)	052011 052011
Fuses 8A (20x5)	052003 052003	Fusibili 8A (20x5)	052003 052003	Sikring 8A (20x5)	052003 052003
Fuses 16A (32x6.3)	052022 052022	Fusibili 16A (32x6.3)	052022 052022	Sikring 16A (32x6.3)	052022 052022
Ersatzteile	<u>255</u> <u>420</u>	Acessórios	<u>255</u> <u>420</u>	Varaosat	<u>255</u> <u>420</u>
Schweisselektrode (komplet)	031801 032801	Barra de soldagem	031801 032801	Saumausalusta	031801 032801
Silikone streifen	017801 019803	Borracha de silicone	017801 019803	Silikonikumprofiili	017801 019803
Sicherungen 6.3A (20x5)	052011 052011	Fusíveis 6.3A (20x5)	052011 052011	Sulakkeet 6.3A (20x5)	052011 052011
Sicherungen 8A (20x5)	052003 052003	Fusíveis 8A (20x5)	052003 052003	Sulakkeet 8A (20x5)	052003 052003
Sicherungen 16A (32x6.3)	052022 052022	Fusíveis 16A (32x6.3)	052022 052022	Sulakkeet 16A (32x6.3)	052022 052022
Partes de repuesto	<u>255</u> <u>420</u>	Reservelele	<u>255</u> <u>420</u>		
Barra soldadora (completa)	031801 032801	Svejsebarre (komplet)	031801 032801		
Cinta de silocona	017801 019803	Siliconegummi	017801 019803		
Fusibles 6.3A (20x5)	052011 052011	Sikring 6.3A (20x5)	052011 052011		
Fusibles 8A (20x5)	052003 052003	Sikring 8A (20x5)	052003 052003		
Fusibles 16A (32x6.3)	052022 052022	Sikring 16A (32x6.3)	052022 052022		

Sealbalk / Sealing bar / Schweisselektrode / Barra de soldadura / Barra soldante / Barra de soldagem / Svejsebarre / Svetsback / Sveiseelement / Saumausalusta

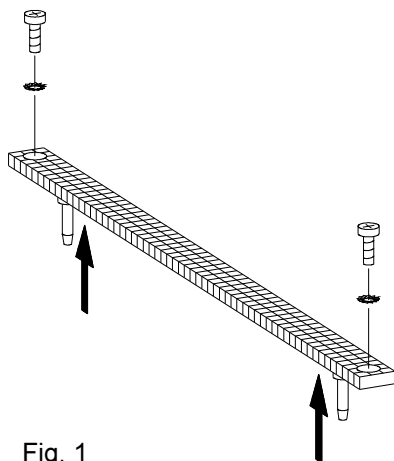


Fig. 1

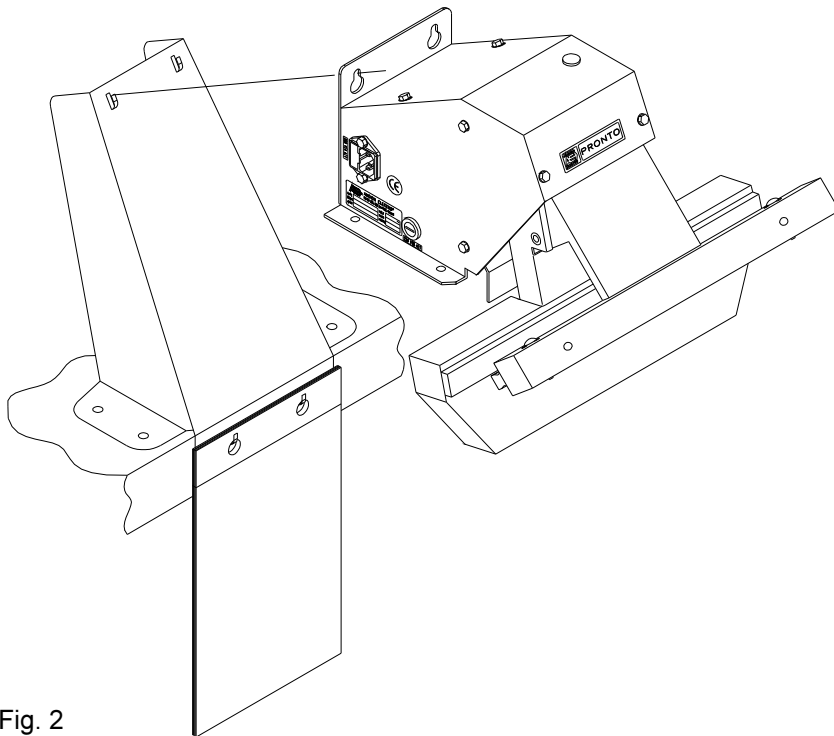


Fig. 2

Hoprostand STD PR

De Hoprostand is een tafel standaard voor de Pronto. Bevestigd aan de Hoprostand helt de Pronto iets achterover. Deze positie maakt het staande werken aan een tafel mogelijk. Onderaan de Hoprostand bevinden zich twee lippen; hieraan kan een bundel zakjes worden vastgemaakt.

The Hoprostand is a table stand for the Pronto. The Pronto leans backwards on the Hoprostand. This position enables the operator to stand at his workplace. Below the bar are two hooks for hanging card-mounted bags.

Der Hoprostander ist ein Tischständer für den Pronto. Der Pronto wird an der Rückwand aufgehängt. Diese Position ermöglicht dem Benutzer die Bedienung des Pronto im Stehen. Unterhalb der Schweißbacken befinden sich zwei Haken zum Einhängen der Folienbeutel.

El soporte sirva para colocar la Pronto sobre la mesa, de manera que el operario pueda trabajar desde su sitio con ella.

Le support HPR est une table particulière pour la Pronto. La machine se met en arrière sur le support HPR. Cette position permet à l'opérateur de rester à son poste de travail. Deux crochets se trouvent sous la barre, ce qui permet d'y accrocher des sacs en liasse.

L'Hoprostand è un supporto da tavolo per la Pronto. La Pronto viene posizionata sull'Hoprostand. Questa posizione permette all'operatore di stare comodamente alla sua postazione di lavoro. Sotto alla barra ci sono due ganci per agganciarvi le mazzette di sacchetti.

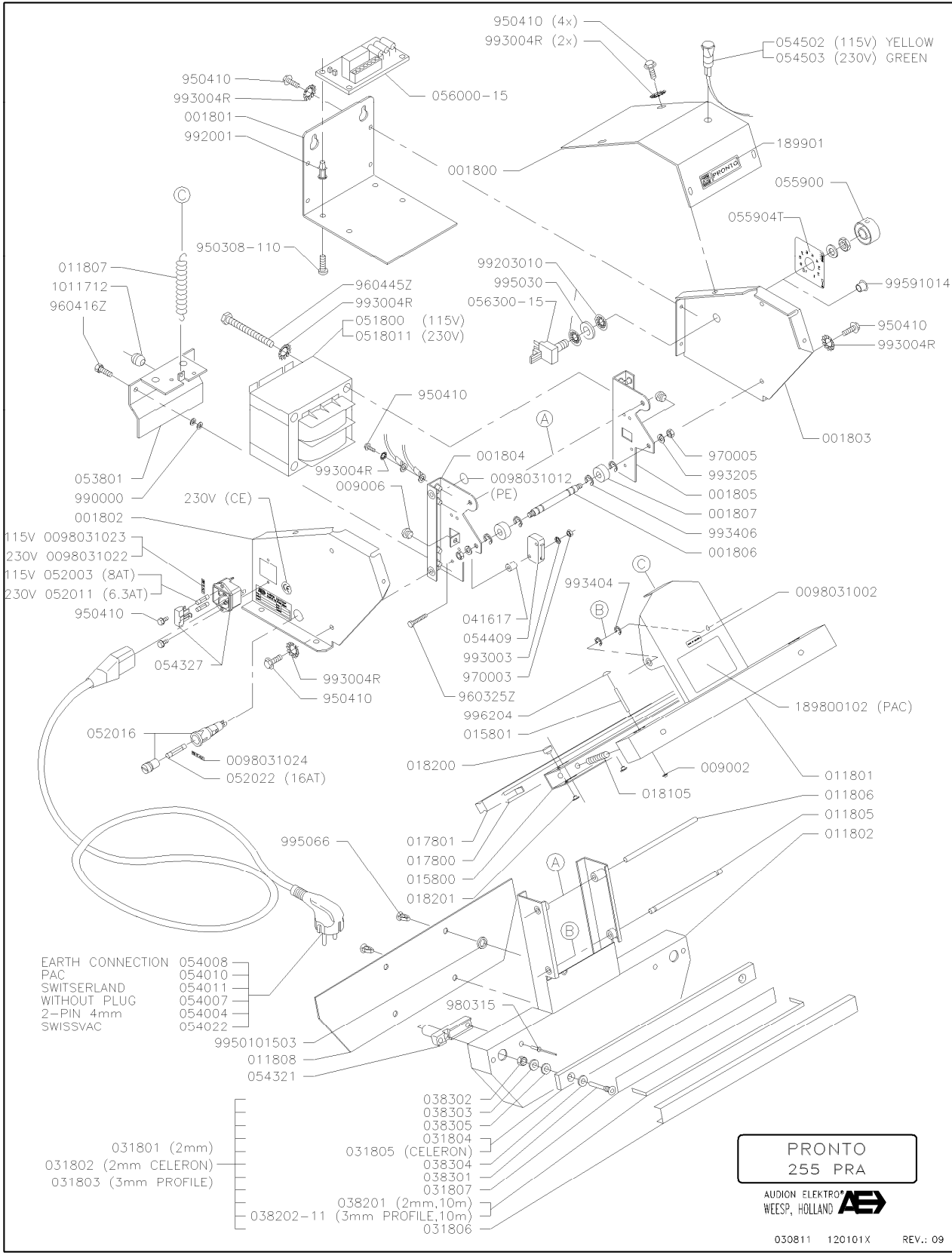
O suporte da máquina Pronto é um apoio onde a máquina é apoiada por trás. Esta posição permite ao utilizador permanecer no seu local de trabalho. Por debaixo da barra encontram-se dois ganchos para pendurar os sacos.

Hoprostand er standen til Pronto svejseren. Svejseren monteres skråt på Hoprostand, så operatøren kan betjene maskinen siddende, såvel som stående. Under svejsebarren er monteret to kroge på Hoprostand, til ophængning af poser med eurohul.

Hoprostand är ett bordstativ till Pronto'n. Fäst stativet på en bänk. Fäst sedan Pronto'n på stativet genom att hänga den med baksidan lutad emot stativet. Denna position gör det lättare för operatören att arbeta stående vid maskinen. Längst ner på stativet finns två krokar för upphängning av flikpåsar.

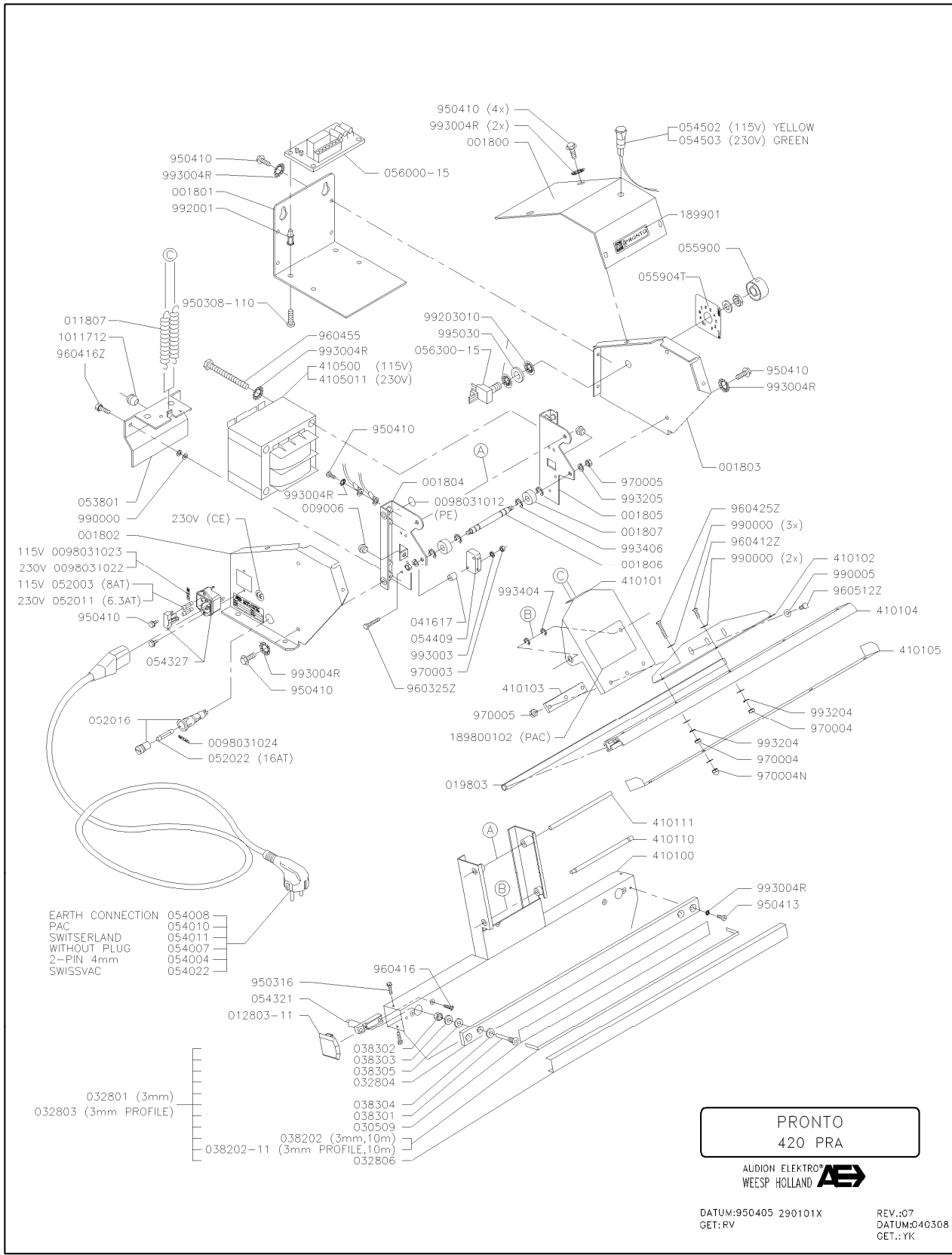
Hoprostativet STD PR er et bordstativ for Pronto. På dette stativet vil sveiseapparatet helle litt bakover. I denne posisjon egner det seg spesielt godt å betjene Pronto stående. Merk de to krokene nederst på stativet. På disse kan en henge blokkmonterte poser med opphengshull.

Hoprojalusta on pöytäeline Prontolle. Pronto nojaa taaksepain Hoprojalustaan. Tämä asento sallii työntekijän seistä työasemallaan. Tangon alapuolella on kaksi koukua joihin voi ripustaa kortti asennus pusseja.



**PRONTO
255 PRA**

AUDION ELEKTRO®
WEESP, HOLLAND 

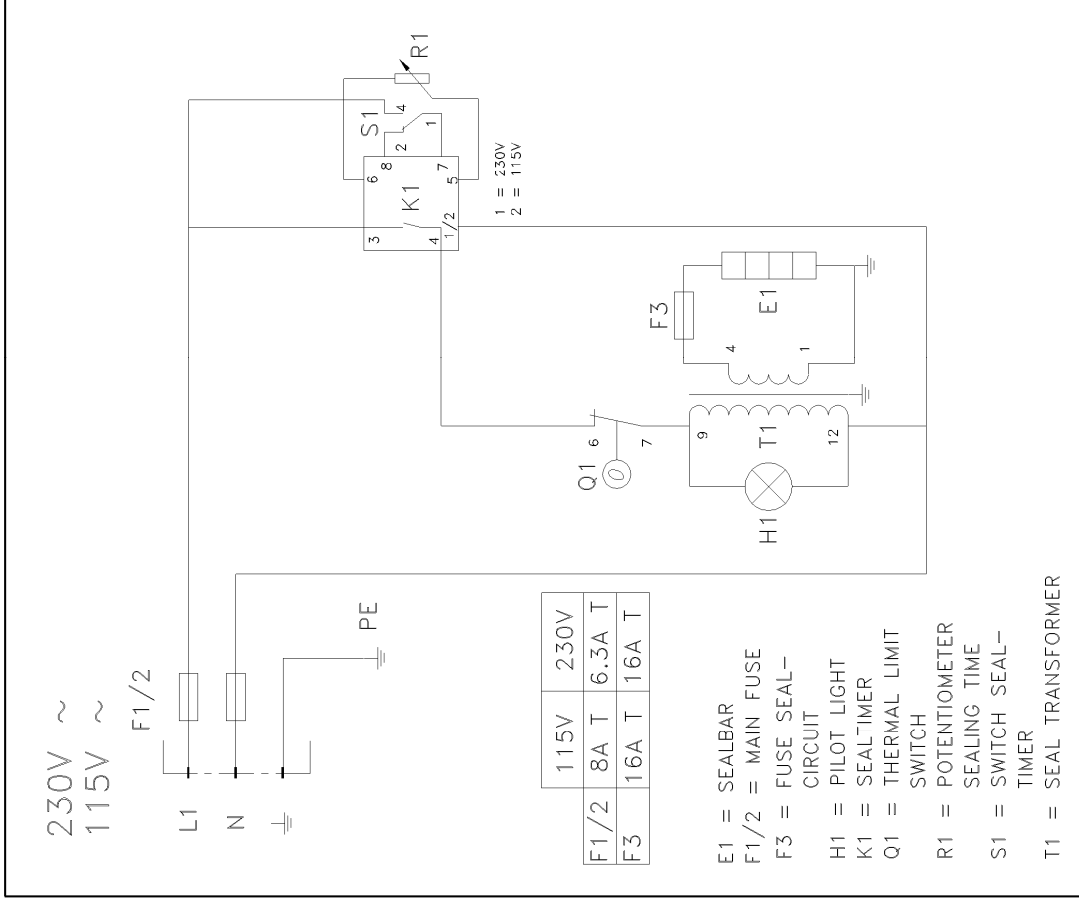



**PRONTO
 420 PRA**

AUDION ELEKTRO®
 WEESP HOLLAND

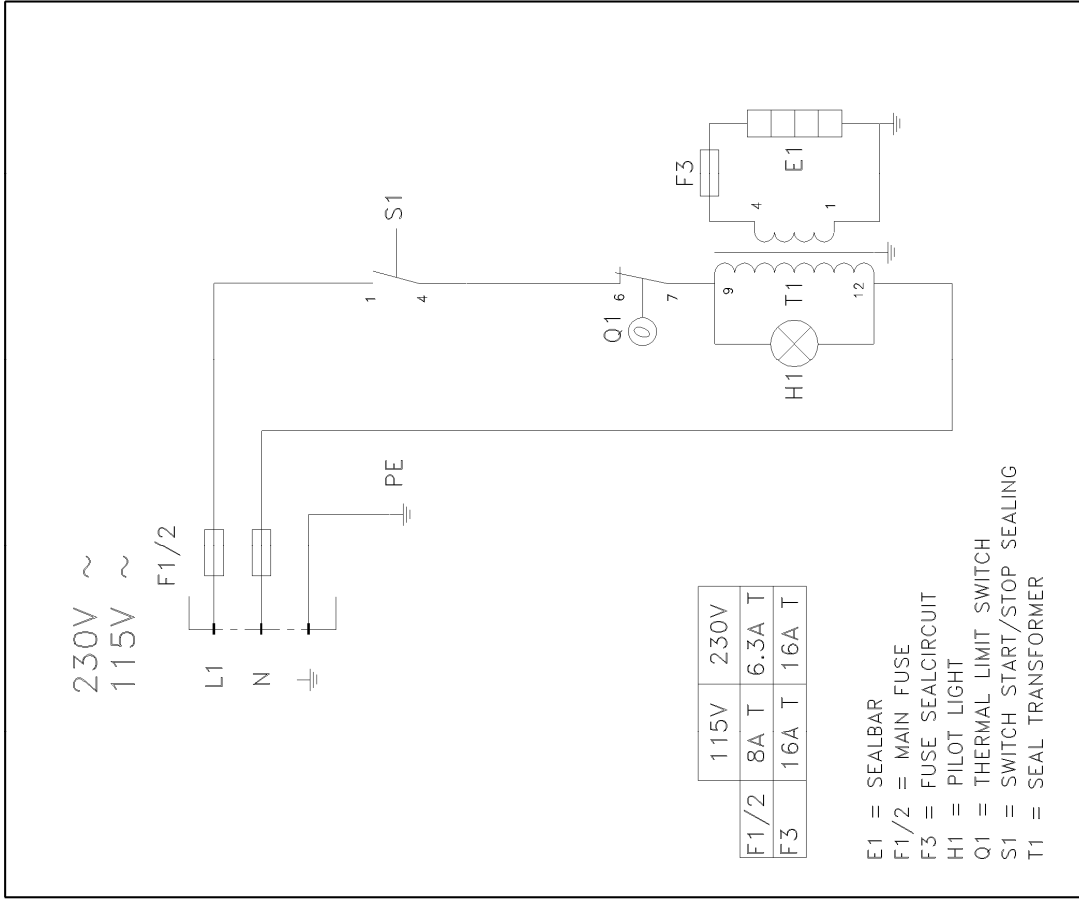
DATUM:950405 290101X
 GET:RV


REV.:07
 DATUM:040308
 GET.:YK



opm:	datum: 990226	schaak:	combi:	programma:	revisie	geleend	datum
	DWO: 00-035	identific:			02 YK	000926	
projectie:		geleend:	AB		01 AB	990610	
AUDION ELEKTRO® WEESP, HOLLAND 				Pronto 255/420 PRA code: 180500-02			

This publication, or parts thereof, may not be reproduced in any form, by any method, for any purpose.



opm:	datum: 990610	schaak:	combi:	programma:	revisie	geleend	datum
	DWO: 00-035	identific:			01 YK	000926	
projectie:		geleend:	AB				
AUDION ELEKTRO® WEESP, HOLLAND 				Pronto 255 PR code: 180500-01			

This publication, or parts thereof, may not be reproduced in any form, by any method, for any purpose.

To discard the machine

In accordance with the directive 2002/96/CE, the logo below indicates that the equipment concerned is not to be disposed of as ordinary waste at the end of its useable life.

The equipment is to be delivered to a suitable depot that will dispose of the equipment in a proper way in accordance with the legislation on this subject, or to the supplier of new equipment in case of replacement.

The owner of the equipment is responsible for proper disposal of the equipment.

For further information we advise you to contact your local waste facility.



Appropriate disposal of Waste of Electric and Electronic Equipment prevents unnecessary pollution of the environment and negative influence on general health.

Conditions of guarantee

Liability

1. We exclude any liability as far as it has not been arranged by law.
2. Our liability will never exceed the amount of order.
3. Subject to the general valid regulations of the law, we are not obliged to any compensation of damage of which kind ever, directly or indirectly, under which company damage, to movables and immovables or to persons, both to the opposite party as to third persons.
4. In no way we are liable for damage arisen from or caused by the supplied or by the unsuitability of this for the purpose for which the opposite party has purchased the machine.

Guarantee

1. With due observance of the restrictions stated hereafter, we allow 12 months of guarantee to the products supplied by us. This guarantee is restricted to the occurring manufacture errors and does not imply interruptions caused by any form of wear spare parts subject to use.
2. To spare parts or enclosures obtained from third persons we do not give longer guarantee than this third supplier does.
3. Guarantee expires if the opposite party and/or third parties associated make improper use of the supplied.
4. Guarantee also expires if the opposite party and/or third parties associated execute activities and/or modifications to the supplied.
5. In case we replace spare parts to fulfill our guarantee engagement, the spare parts replaced become property of AUDION ELEKTRO B.V.
6. In case the opposite party does not come up completely, partially or does not come up in time to the obligations arisen from the closed engagement between the parties, we are not obliged to guarantee as long as the situation continues.



AUDION ELEKTRO®



EC-DECLARATION OF CONFORMITY

AUDION ELEKTRO B.V., located at the Hogeweyselaan 235 in
Weesp, The Netherlands

herewith declares that the

PRONTO

Type:

255 PRA-2 ; 420PRA-2

- is in conformity with the provisions of the following EEC directives:
2014/35/EU Low Voltage Directive ; 2014/30/EU EMC-Directive ;

- and that the following (parts/clauses of) harmonized standards have been
applied:

EN-ISO 12100; EN 1037+A1; EN-IEC 60204-1;

Weesp 20-3-2017

E.Tangelder

Director

PGR18A

AUDION ELEKTRO

Hogeweyselaan 235,
1382 JL Weesp, Holland
Tel : +31(0)294 491717
Fax: +31(0)294 491761
E-mail: export@audion.nl
E-mail: holland@audion.nl
Website: www.audion.com

Represented by