AUDION ELEKTRO®

Sealmaster MAGNETA

MGI 821 / 1021

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

MGI 421-1021 12 LANGUAGES Rev17

SHOP
PROCLEANROOM
BUY YOUR SUPPLIES ONLINE

NEDERLANDS HANDLEIDING

1. Kontroleer of het voltage zoals aangegeven op de machine overeenkomt met de netspanning.
2. Schroef de Sealmaster MAGNETA op een tafel vast (Let op: bij gebruik van een voetbediening de machine ± 2 cm. over de rand van de tafel laten uitsteken) of op een daarvoor verkrijgbaar onderstel.
3. Stop de stekker in het stopkontakt en zet de machine aan door middel van de aan/uit schakelaar.
4. 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. Leg de verpakking met de te sealen zijde over de sealbalk en druk de arm geheel naar beneden. De ingebouwde elektromagneet houdt de arm in neerwaartse stand totdat seal- en koeltijd zijn verstreken, hierna springt de arm vanzelf weer open. 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.
5. Om de overtollige folie af te snijden drukt u, direct nadat de arm gesloten is, de rode meshouder boven op de arm in en beweegt deze, binnen de tijd dat de sealarm dicht gedrukt is, naar links en naar rechts (fig. 1.).

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 !!

6. Is de PTFE-bekleding van de sealbalk versleten en / of de sealdraad doorgebrand, dan moet deze worden vervangen. Draai de vier schroeven uit de sealbalk en trek de sealbalk uit het apparaat. Verwijder de twee aansluitdraden zodat u de gehele sealbalk vrij heeft. Verwijder nu het oude PTFE. Indien de sealdraad doorgebrand is draai dan de twee schroeven (fig. 2, A) los en verwijder de sealdraad. Verwijder ook het onder-PTFE. Ontvet de sealbalk en plak het nieuwe onder-PTFE op de sealbalk. Bevestig nu de nieuwe sealdraad en zet deze weer vast met de twee schroeven (fig. 2, A) LET OP: Zorg dat de sealdraad goed gespannen is en nergens kontakt maakt met de sealbalk zelf. Plak nu het nieuwe PTFE op de sealbalk en bevestig de twee aansluitdraden weer. Steek de gerepareerde sealbalk weer in de machine en zet de sealbalk vast met de vier schroeven.

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

7. Is het mesje bot geworden of beschadigd, dan kan het, door de rode meshouder op de arm ingedrukt te houden, met een tangetje, uit de houder worden getrokken en door een nieuw mesje worden vervangen (fig. 3)

ENGLISH MANUAL

1. Ensure that the voltage shown on the machine corresponds with your main supply.
2. Fix the Sealmaster MAGNETA to the optional available support or on a table (take care that the front of the machine exceeds about 2 cm. the edge of the table).
3. Switch on the machine with the on/off switch.
4. The sealing time will vary according to the thickness of the material to seal. Make a trial seal by turning the adjusting knob on the left side of the machine to position 4 or 5, place the material over the sealing bar and press the arm down. The built-in electro-magnet keeps the arm in position until sealing and cooling time have elapsed. In case the seal is not good increase or decrease the sealing period. Thin film needs a short sealing period (control knob set at 2-4), thicker film a longer period (set at 6-8).
5. The film can be cut by pushing the red knifeholder down and moving it along the arm whilst the arm is pressed down (fig. 1.).

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.

6. When the PTFE cover and/or the seal wire on the sealing bar has become burnt or worn, it should be replaced. Unscrew the four screws out of the sealing bar and take the sealing bar out of the machine. Remove the two connecting wires winch disconnects the sealing bar from the machine. Now remove the old PTFE. In case the the seal wire has been burnt remove the seal wire by unscrewing the two screws (fig. 2, A). Also remove the lower PTFE. Clean the sealing bar and stick the new lower PTFE in this sealing bar. Now mount again the new seal wire and fasten it by means of the four screws (fig2, A). ATTENTION: The seal wire must be well stretched and should never have any contact with the sealing bar into the machine and fasten it by means screws.

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

7. A worn knife can be replaced by simply pushing down the red knife holder, pull out the old knife and replace it by a new one. It is recommended that pliers are used (fig. 3).

DEUTSCH GEBRAUCHSANWEISUNG

1. Prüfen Sie die Netzspannung.
2. Schrauben Sie das Gerät auf einen Tisch fest.
3. Schalten Sie das Gerät durch Betätigung des EIN/AUS-Schalters ein.
4. Die richtige Schweißzeit wird durch die Folienstärke bestimmt. Um eine Probeschweißung zu machen, wird der Zeitregelknopf auf 5 gestellt. Der Beutel wird zwischen die beiden Schweißbalken gelegt, nun schließen Sie den Oberarm. Das eingebaute Elektromagnet sorgt für den nötigen Andruck und bleibt für die Dauer der eingestellten Schweiß- und Abkühlzeit geschlossen. Probeschweißungen ergeben, welche Zeit für eine gute Schweißnaht erforderlich ist.
5. Durch herunterdrücken und verschieben des Messerschlittens nach links und nach rechts, während des Schweiß- und Kühlvorgangs, kann die überschüssige Folie abgeschnitten werden (fig 1.).

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.

6. Wenn der PTFE-Bezug und/oder das Schweißband der Schweißelektrode verbrannt oder abgenutzt ist, soll dieser erneuert werden. Die vier Schrauben an den Ender der Schweißelektrode lösen und die Schweißelektrode nach oben herausziehen. Durch abschrauben der zwei Anschluβkabel ist die Schweißelektrode frei. Jetzt den PTFE-Bezug entfernen und falls der Schweißdraht durchgebrannt ist, kann durch lösen der zwei Schrauben (fig 2, A) der Schweiβdraht entfernt werden. Das Unter-PTFE ebenfalls entfernen. Schweißelektrode reinigen und Unter-PTFE aufkleben. Danach den neuen Schweißdraht mit den zwei Schrauben befestigen (fig 2, A).

ACHTUNG: Darauf achten, daβ der Schweißdraht gut gespannt ist und an keiner Stelle Kontakt mit der Schweißelektrode bekommt. Jetzt die Schweißelektrode mit neuem PTFE-Bezug versehen und die Anschlußkabel aufschrauben. Die reparierte Elektrode in die Maschine stecken und mit den vier Schrauben befestigen.

ANMERKUNG: Falls der PTFE-Bezug an einigen Stellen verbrannt war, ist auch das Silikongummi im Andruckarm zu kontrollieren. Ist das Gummi auch beschädigt, muß dies ebenfalls erneuert werden.

7. Ist das Messer stumpf oder beschädigt, so kann man durch eindrücken des Messerschlittens das Messer aus der Halterung mit einer Zange entnehmen und ein neues Messer einsetzen (fig. 3).

ESPAÑOL — INSTRUCCIONES PARA EL USO

1. Comprobar la tensión de la red.
2. Fijar la Sealmaster MAGNETA al soporte o a una mesa (procuren que la parte frontal de la maquina sobre salga 2 cms. del borde de la mesa).
3. Poner la máquina en marcha con el on/off interruptor.
4. El tiempo de soldadura necesario es función del espesor del polietileno. Para realizar pruebas de soldadura, colocar los botones de regulanción situados a la izquierda de la máquina en la posición 4 ó 5, colocar el polietileno a soldar sobre la barra selladora y presionar después el brazo hacia abajo. El electroimán mantendrá el brazo en esta posición durante el tiempo de soldadura y de enfriamiento. Un material fino necesita un tiempo de soldadura más breve (botón sobre posición 2 ó 4). Un material espeso, un tiempo de soldadura más largo (botón en posición 6 ó 8). Después de algunos ensayos, se puede determinar el tiempo minimo necesario para obtener una buena soldadura.
5. Para cortar, se aprieta el botón rojo en la parte superior del brazo, y se mueve rápidamente la cuchilla hacia la izquierda o hacia la derecha cuando el brazo está colocado sobre la barra selladora (fig. 1.).

Mantenimiento:

PARA CUALQUIER OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO DESENCHUFAR DE LA RED.

EL MANTENIMIENTO, REPARACIÓN Y CAMBIOS EN LA MÁQUINA, DEBEN SER REALIZADOS POR PERSONAS CUALIFICADAS.

6. Cuando el PTFE se deteriore, se debe cambiar. Para realizar esta operación se tiene que sacar la barra selladora de la máquina. Observamos que dicha tela esta sujeta en la parte inferior por cinta adhesiva, despegar y colocar un trozo de PTFE nuevo. Volver a colocar la barra selladora en la máquina y continuar el trabajo.

NOTA: Aconsejamos verificar si la cinta silicona, situada en parte superior de la máquina ha sido también afectada, en caso afirmativo cambiarla.

7. Cuando la cuchilla está rota o deteriorada, se puede, apretando el botón rojo en la parte superior del brazo, sacar la cuchilla con unas pinzas y se sustituye por otra cuchilla (fig. 3).

FRANÇAIS — MODE D'EMPLOI

1. Contrôler le voltage et brancher la machine; celle-ci est immédiatement prête à l'emploi sans aucun pré-chauffage.
2. Fixer la Magnéta sur une table (si une pédale est utilisée, il est necessaire de fixer la machine en laissant 2 cm. d'espace pour la chaine entre l'avant de la machine et la table) ou sur un support (en option).
3. Mettez la machine en marche en appuyant sur l'interrupteur on/off.
4. Le temps de soudure est fonction de l'épaisseur du film à souder. Faites un essai en positionnant le bouton du temps de soudure en position 4 - 5, placer alors le film a souder sur la barre de soudure et appuyer à fond sur le bras. L'électro aimant incorporé maintient le bras dans cette position jusqu'à L'expiration des temps de soudure et de refroidissement. Un matériel fin necessite un temps de soudure court (2 - 4) et un matériel épais un temps plus long (6 - 8).
5. Si necessaire, on peut couper la partie au dessus de la soudure à l'aide du couteau pressant le bouton rouge et en le faisant passer d'un coté à l'autre du bras, lorsque celui-ci est abaissé (pendant la soudure). (fig. 1.).

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.

6. Quand le revêtement en PTFE ou le fil de soudure, sur la barre de soudure, commence a être brûlé ou usé, il doit être remplacé. Enlevez les 4 écrous de la barre de soudure et enlevez les deux connexions électriques qui relient la barre à la machine. Maintenant, enlevez le vieux PTFE. Dans le cas où le fil de soudure est brûlé, enlevez le fil en desserrant les deux écrous (fig. 2, A). Changez aussi le PTFE inférieur, nettoyez la barre de soudure et collez un nouveau PTFE inférieur sur la barre. Maintenant, montez un nouveau fil de soudure et fixez le en resserrant les deux écrous (fig. 2, A).

ATTENTION: Le fil de soudure doit être en contact direct avec la barre de soudure. Maintenant, collez un nouveau PTFE sur la barre de soudure, remettre les deux connexions électriques à chaque extrémité, repositionnez la barre de soudure réparée sur la machine et refixez la avec les écrous.

7. Si le couteau est usé ou abimé, on peut l'extraire de son support en pressant le bouton et en même temps le tirant à l'aide d'une pince. Agir de façon simulaire pour le remplacer (fig. 3).

ITALIANO INSTRUZIONI PER L'USO

1. Controllare che il voltaggio sia esatto.
2. Fissare la Sealmaster MAGNETA sul supporto (a richiesta) o sopra un tavolo (fare attenzione: la macchina deve sporgere di alemeno 2 cm. dal bordo del tavolo).
3. Accendere la macchina azionando l'interruttore on/off.
4. Il tempo di saldatura varia a seconda dello spessore del materiale da saldare. Fare una prova di saldatura posizionando il potenziometro sulla posizione 4 o 5. posizionando il materiale sopra la barra saldante e spingendo a fondo la barra. L'elettromagneteincorporato mantiene la barra in pressione fino all'espletamento della saldatura e del raffreddamento. Se la saldatura non risulta soddisfacente, aumentare o diminuire il tempo di saldarura a seconda dei casi. Un materiale sottile necessita di un breve tempo di saldatura (2 - 4) e un materiale di elevato spessore di un tempo più lungo (6 - 8).
5. La pellicola può essere taglita premendo il tagliatore e facendolo scorrere lungo la barra mentre la suddetta è chiusa durante la saldatura.

Manntenzione:

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

LA MANUTENZIONE DEVE ESSERE EFFEITUATA SOLO DA PERSONALE QUALIFICATO.

6. Quando la copertura di PTFE della barra saldante si è usurata o la resistenza si è bruciata, devono essere sostituite. Svitare le qattro viti delle barra saldante ed estrarla dalla macchina dopo aver staccato le due prese lamellari all'estremità della stessa. Rimuovere ora il vecchio PTFE e sostituirlo con uno nuovo. Nel caso la resistenza si sia bruciata, toglierla svitando le due viti (fig. 2, A). Controllare in questo caso anche il PTFE adesivo sottoresistenza. Se risulta danneggiato, toglierlo e sostituirlo con uno nuovo, dopo aver pulito la barra saldante. Montare ora la nuovo resistenza e fissarla mediante le due viti (fig. 2, A).

ATTENZIONE: La resistenza deve essere ben tesa e non avere alcun punto di contatto con la barra saldante. Montare ora la nuova copertura di PTFE avendo cura che non si formino delle pieghe. Riataccare le due prese lamella ri di alimentazione e rimontare la barra saldante fissandola con le quattro viti.

7. La latna usurato può essere sostituita semplicemente premendo il portalame, estraendo la vecchia lama e inserendone una nuova. E' consigliabile usare pinze (fig. 3).

PORTUGUES 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 oa seu suporte ou a uma mesa (A máquina deve ser colocada a cerca de 2 cm da ponta da mesa).
3. Ligue o interruptor On/Off existente na máquina.
4. 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 soldagem e carregue no braço da máquina ou no pedal pressionando para baixo. O electroiman incorporado na máquina mantém o "braço" na posição correcta até o tempo de soldagem e o tempo de arrefecimento se completarem. No caso de a soldagem não se apresentar eficiente diminua ou aumente o tempo de soldagem conforme achar necessário. O "plástico" de espessura mais "fina" necessita de pouco tempo de soldagem (O botão de controle deve ser colocado no ponto 2 - 4) e o "plástico" de espessura mais "grossa" necessita de um periodo mais longo (ponto 6 - 8).
5. O "plástico" pode ser cortado fazendo deslizar a lâmina de corte ao longo do "braço" da máquina enquanto este está sendo pressionado para baixo (Fig. 1).

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.

6. Quando a cobertura de tela de "PTFE" ou a resistência na barra de soldagem estiverem danificadas deverão ser substituidas. Desaperte os parafusos e retire de soldagem da máquina. Desmonte as duas peças onde liga a resistência desligando a barra de soldagem da máquina. Substitua a tela velha danificada. Se a resistência estiver também inutilizada desaperte os parafusos fixação e proceda tamém à sua dubstituição (Fig. 2, A). Substitua também a tela de "PTFE" adesiva que esta por baixo da resistência, depios de limpar a barra.

ATENÇÃO: A resistência deve ficar bem esticada com os parafusos respectivos (Fig. 2, A) e nunca entrar em contacto com a barra de soldagem. Depois coloque a nova tela de "PTFE" cobrindo a resistência na barra de soldagem já reparada e aperte os parafusos de fixação.

7. Quando a lâmina deixar de cortar pode ser sustituida, empurrando a lâmina retira-se introduzindo depos uma nova (recomenda se o uso de uma pinça Fig. 3).

DANSK BRUGSANVISNING

1. Kontrollér at den på maskinen angivne strømtilslutning stemmer overens med kontakten.
2. Fastgør Sealmaster MAGNETA til standen (ekstraudstyr) eller på et bord. Vær opmærksom på at fronten af maskinen skal gå ca. 2 cm ud over bordkanten.
3. Tænd for maskinen på ON/OFF-knappen.
4. Svejsetiden er afhængig af folietykkelsen. Prøv derfor at lave nogle prøvesvejsninger, hvor potentiometeret på siden af maskinen står på 4-5. Læg folien på svejsebarren og tryk derefter pedalen ned. Den indbyggede magnet holder kæben nede indtil endt svejse- og køletid. Er svejsningen ikke tilfredsstillende, kan potentiometeret justeres og ny svejsning kan foretages. Tynd folie kan svejses (ved 2-4), tykkere folie (ved 6-8).
5. Overskæring af folien sker ved at trykke knivholderen ned og føre denne på tværs af kæben under svejse- og køletiden. (fig. 1).

Vedligeholdelse:

VED VEDLIGEHOLDELSE AF MASKINEN SKAL STRØMMEN ALTID AFBRYDES.

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

6. Når PTFEen som ligger over svejsetråden (overPTFE) er brændt (brun) eller svejsetråden er beskadiget skal denne (disse) skiftes. Løsn de 4 skruer på siden af svejsebarren og løsn de 2 ledninger for enden af svejsebarren og fjern så svejsebarren fra maskinen. Fjern den gamle PTFE. Er der behov for at udskifte svejsetråden, så løsn de to skruer (fig. 2, A). Ved udskiftning af svejsetråden bør PTFEen som ligger under svejsetråden (underPTFE) ogsåudskiftes. Svejsebarren skal rengøres, for at den selvklæbende underPTFE kan limes til svejsebarren. Montér nu den nye svejsetråd og fastgør denne med de to skruer (fig. 2, A)
   VIGTIG: Svejsetråden skal altid strækkes helt ud ved montering og må ikke røre aluminiumbarren.
   OverPTFE kan sættes tilbage på maskinen og fastgøres med de 4 skruer.

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

7. Når kniven er slidt eller knækket kan denne udskiftes ved at trykke knivholderen ned, hive kniven ud og isætte en ny. Det kan anbefales evt.at benytte en fladtang. (fig 3).

SVENSKA BRUKSANVISNING

1. Kontrollera nätspänningen och sätt i kabeln.
2. Montera fast maskinen på tillhörande golvstativ eller på ett bord (obs maskinens front placeras ca 2 cm från bordets kant).
3. Tryck på on-knappen (röd).
4. En korrekt svetstid är beroende av tjockleken samt kvalitén på folien. Gör en försöksvets med tidratten i läge 4 - 5. Lägg plasten över svetsbacken och pressa ned mottrycksarmen. Armen låses i nedpressat läge under svetstiden och återgår till ursprungsläget efter svets- och kyltid. Prova ut den lämpligaste inställningen genom att försöka slita upp den svetsada påsen. Själva plasten skall börja "ge sig" innan själva svetsfogen brister - Då har du rätt inställd tid. Skulle plasten nästintill smälta (fagen blir bubblig istället för plan) skall du sänka tiden något. Tunnare folie (ca 0,03) behöver kortare tid ca 2 - 4, tjockare (ca 0,08) ca 6 - 8, tjocklek därmellan runt 5 (detta gäller tranp. PE-folie).
5. Vid avskärning: Pressa ned knivhållaren och för knivsläden snabbt över folien under tiden armen är i nedpressat läge (fig.1).

Underhäll:

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

VID BEHOV AV REPARATION BÖR DETTA UTFÖRAS AV EN SERVICETEKNIKER

6. När PTFEväven och/eller svetsbandet på svetsbacken har bränt eller blivit skadat måste följande åtgärdas:
   Lossa de fyra skruvarna på svetsbacken och lyft ut backen från kontakt med svetsbacken. Riv nu loss PTFEväven och kolla därefter om svetsbandet är bränt. Om så är fallet lossas båda skruvarna (fig. 2, A) och svetsbandet samt det underliggande PTFEet tas bort och metallbacken rengöres.
   Sätt på ny PTFEväv (undere) och fäst det nya svetsbandet enligt (fig. 2, A).
   VIKTIGT: Sträck svetsbandet ordentligt och kolla så att detta inte har någon direktkontakt med metallbacken. Sätt på ny PTFEväv (övre) och skruva fast de två metalldelarna åter. Placera svetsbacken i maskinen och fäst den åter med de fyra skruvarna.
7. Förslitning avskärning - Ett slött knivblad utbytes genom att pressa ned den röda knivhållaren och dra ut knivbladet rakt ned (lämpligen med hjälp av en täng) och trycka in ett nytt emellan den fjädringsbelastade plåten i knivsläden (fig. 3).

NORSK BRUKSANVISNING

1. Kontroller at den elektriske spenningen som står på apparatet stemmer overens med nettspenningen.
2. Fest apparatet til et bord. (Fremre kant av apparatet må stikke minst 2 cm foran bordkanten).
3. Slå på apparatet med AV/PÅ bryten. (Lampen i bryteren vil lyse).
4. Sveisetiden vil avhenge av foliens tykkelse og kvalitet. Gjør en prøvesveis med innstillingsknappen (e) på ca. 4 eller 5. Plasser posen over sveiseelementet og press sveisearmen ned. En innebygd elektromagnet vil holde sveisearmen nede inntil den innstilte sveisetid og kjøletid er ferdig. Dersom sveisen ikke er god, må sveisetiden økes eller senkes inntil sveisesømmen er tilfredsstillende. (Den korteste sveisetid som gir tilfredsstillende sveis, gir også den sterkeste sveisesøm). Tynn folie trenger kort sveisetid (innstillingsknappen på 2 - 4), tykkere folie noe lenger tid (ca. 6 - 8).
5. Folien kan kuttes ved å trykke den røde knivholderen på sveisearmen ned og samtidig skyve den til den andre siden av armen, mens denne er nede (fig.1).

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.

6. Når PTFEduken over sveiseelementet blir brent eller slitt og/eller hetebåndet er brent, må det skiftes: De fire skruene i sveiseelementet skrues ut og sveiseelementet kan nå løftes opp. Ledningene i hver ende av sveiseelementet koples fra. Den gamle PTFEduken fjernes. Dersom hetebåndet er brent, fjernes denne ved å skru løs de to festeskruene (fig. 2, A). Ta deretter bort PTFEduken som ligger under hetebåndet. Rengjør sveisebakken og kleb ny PTFEduk under hetebånd. Nytt hetebånd skrues fast (fig. 2, A).
   NB.: Hetebåndet må være godt strukket nådet er festet. Dette gjøres lettest ved først åskru fast den enden og deretter klemme begge de fjæbelastede festeklossene sammen, når den andre ende av det strukkede hetebåndet skrues fast. Hetebåndet må IKKE Komme i berøring med metallet i sveisebakken (derfor må PTFEduken under hetebåndet være uten skader). Ny PTFEduk festes over hetebåndet, ledningene settes på plass og den reparerte sveisbakke settes på plass og festes igjen med de fire skruene.

NB!!: Dersom PTFEduken over hetebåndet er brent, vil sansynligvis silicongummilisten på sveisearmen også være brent. Kontroller og bytt hvis nødvendig.

7. En slitt kniv skiftes enkelt ved å trykke ned den røde knivholderen, dra ut den gamle kniven og skyv inn en ny. Kniven er meget skarp og det anbefales derfor å holde kniven med en tang (fig. 3).

SUOMENKIELINEN KÄYTTÖHJEET

1. Varmista, että koneen jännite vastaa virtalähteen jännitettä.
2. Kiinitä Sealmaster MAGNETA lisävarusteena saatavaan jalustaan tai pöytään (Ota huomioon, että koneen etuosa tuleen noin 2 cm ulos pöydästä).
3. Kytke laite On/Off-kytkimestä.
4. Saumausaika vaihtelee saumattavan materiaalin paksuuden mukaan. Tee koesaumauksia asettamalla laitteen vasemmalla puollella oleva nappi(-t) adentoon 4 tai 5 ja asettamalla saumatava tuole saumauskiskon päälle sekä painamalla saumausrima alas. Sisään rakennettu sähkömagneetti pitää leuat asennossaan kunnes saumaus ja jäähtyminen on tapahtunut. Jos saumaus ei onnistunut lisää tai vähennä saumausaikaa. Ohut kalvo vaatii lyhyen saumausajan(säätönapin asento 2 - 4) ja vastaavasti paksumpi kalvo pitemmmän saumausajan (säätönapin asento 6 - 8).
5. Kalvo voidaan leikata painamalla veitsenpidike alas ja kuljettamalla veitsi pitkin leukaa (kuva 1.)

Huolto:

HUOLTAESSASI LAITETTA IRROTA AINA PISTOTULPPA PISTORASIATIA

6. Kun saumausalustan PTFEteippi on kulunut ja/tal vastuslanka on planut, tiomi seuraavasti:
   Ruuvaa auki neljä saumausalustan ruuvia ja irrota samausalusta laitteesta. Irrota kaksi llitäntäjahtoa, jotka errottavat saumausalustan laitteesta. Nyt voit irrottaa vanhan PTFEin. Siinä tapauksessa, että vastuslanka on kulunut irrota vastuslanka ruuvaamalla auki kaksi ruuvia (kuva 2, A). Polsta myös alapuolinen PTFE. Puhdista saumausalusta ja aseta uusi alapuolinin PTFE saumausalustalle. Nyt voit asentaa uuden vastuslangan ja kiinnittää sen käyttäen kahta ruuvia (kuva 2, A).
   HUOMIO: Vastuslanka pitää olla tiukalla aikä se saa koskaan koskettaa saumausalustaa.
   Kiinitä PTFE saumausalustalle je kytke kaksi liitäntäjohtoa uudelleen. Liitä korjattu saumussalusta koneeseen ja kiinnitä se kahden ruuvin avulla.

HUOMAA: Jos PTFE on palanut saattaa myös yläleuan silikonikumi olla palanut. Tarkista myös silikunikumin kunto ja vaihda se tarvitaessa.

7. Kulunut veitsi voidaan yksinkertaisesti vaihtaa painamalla punainen veitsenpidike alas sekä vetämällä kulunut veitsi ulos ja asettamalla uusi tilalle. Pihtien käyttöä suositellaan (kuva 3).

SLOWAAKS NÁVOD NA POUŽITIE

1. Skontrolujte, či napätie uvedené na zariadení zodpovedá napájaniu zo siete.
2. Zariadenie Sealmaster MAGNETA upevnite k voliteľne dodávanej podpere alebo k stolu (predná strana zariadenia má presahovať okraj stola o približne 2 cm).
3. Zariadenie zapnite pomocou vypínača.
4. Doba zatavenia sa môže líšiť v závislosti od hrúbky zatavovaného materiálu. Vykonajte skúšobné zatavenie otočením nastavovacieho ovládača na ľavej strane zariadenia do polohy 4 alebo 5, materiál umiestnite nad zatavovaciu lištu a rameno zatlačte smerom nadol. Zabudovaný elektromagnet udržuje rameno v danej polohe až do uplynutia doby zatavenia a vychladnutia. V prípade nesprávneho zatavenia predĺžte alebo skráťte dobu zatavenia. Tenká fólia vyžaduje krátku dobu zatavenia (nastavenie ovládača do polohy 2-4), pri hrubšej fólii je potrebná dlhšia doba (nastavenie 6-8).
5. Fóliu možno odrezať zatlačením červeného držiaka noža smerom nadol a jeho posunutím pozdĺž ramena, keď je rameno zatlačené nadol (obr. 1).

Údržba:

PRI AKEJKOĽVEK ÚDRŽBE ZARIADENIE VŽDY VYPNITE VYTIAHNUTÍM ZÁSTRČKY ZO ZÁSUVKY.
ÚDRŽBU, OPRAVY ALEBO ÚPRAVY ZARIADENIA MAJÚ VYKONÁVAŤ LEN KVALIFIKOVANÉ OSOBY.

6. V prípade spálenia alebo opotrebovania PTFEovej vrstvy alebo zatavovacieho drôtu na zatavovacej lište je potrebná výmena. Odskrutkujte 4 skrutky na zatavovacej lište a vyberte ju zo zariadenia. Demontujte dva pripojovacie vodiče, čím odpojíte zatavovaciu lištu od zariadenia. Odstráňte starý PTFE. V prípade spálenia zatavovacieho drôtu ho odstráňte uvoľnením dvoch skrutiek (obr. 2, A). Odstráňte aj dolný PTFE. Vyčistite zatavovaciu lištu a nasaďte nový dolný PTFE do lišty. Nainštalujte nový zatavovací drôt a upevnite zostavu pomocou štyroch skrutiek (obr. 2, A).
   UPOZORNENIE: Zatavovací drôt musí byť riadne napnutý, nesmie vytvárať kontakt medzi zatavovacou lištou a zariadením a musí byť upevnený pomocou príslušných skrutiek.

POZNÁMKA: V prípade spálenia PTFEu sa môže spáliť aj silikónová guma. Skontrolujte ju a v prípade potreby vymeňte.

7. Opotrebovaný nôž možno vymeniť zatlačením červeného držiaka noža nadol, vytiahnutím starého noža a výmenou za nový nôž. Odporúča sa používať kliešte (obr. 3).

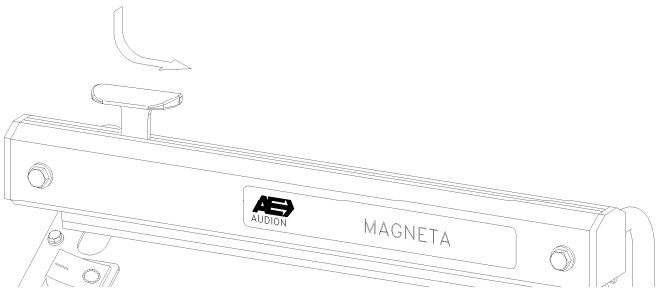


Fig. 1

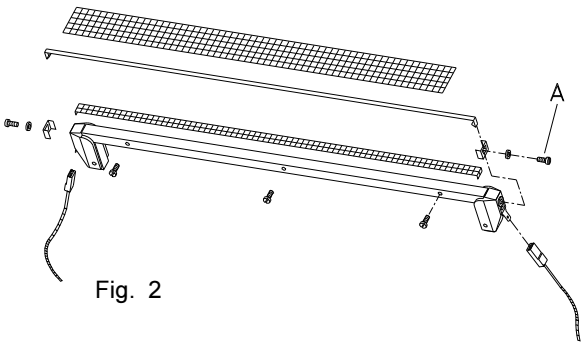


Fig. 2

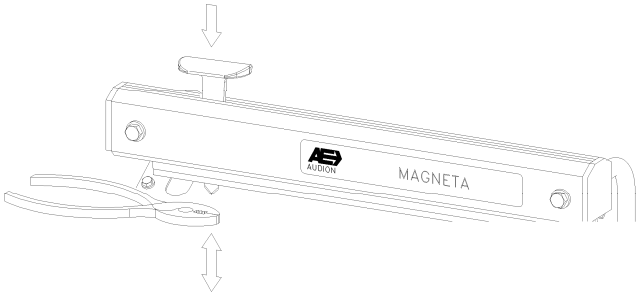


Fig. 3

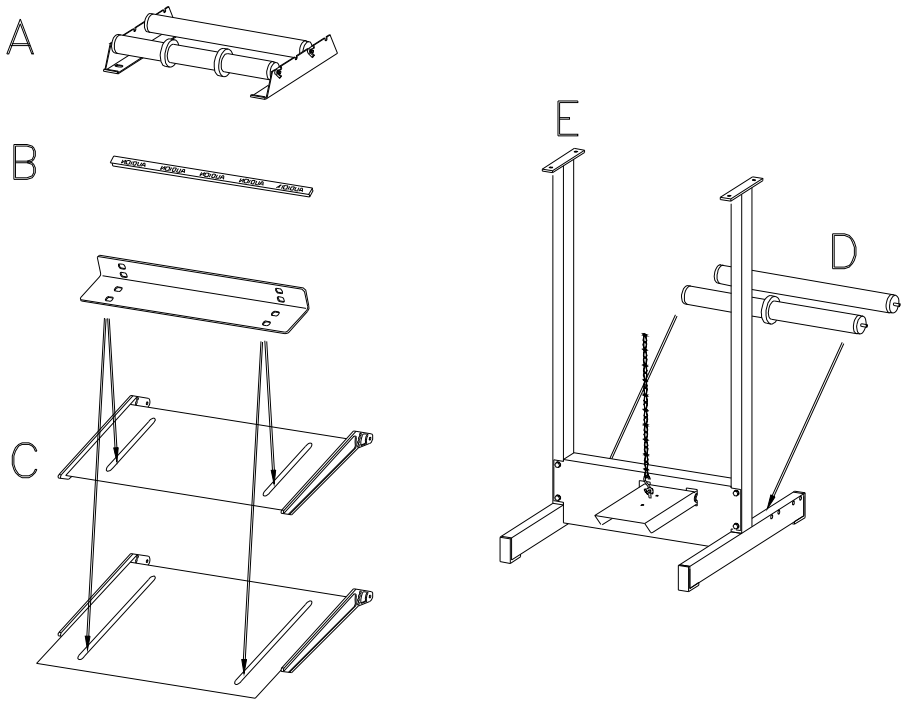
Accessoires - Accessories - Zubehör - Accessoires - Accesorios - Accessori - Acessorios - Tillbehör - Tilbehør - Utstyr – Lisälaitteet - Príslušenstvo

Voor - For - Für - Para - Pour - Per - Til - Till - Pre Sealmaster MAGNETA 821 / 1021

A: RL 821/1021
Folie afroller
Film unrolling device
Folien abroller
Aparato desenrollador
Dérouler de gaine
Portabobine
Desenrolador de filme
Afrulningsapparat
Folierullhållare
Folierullholder
Rullapari
Zariadenie na odvíjanie fólie

B: CODE SEAL
Barra codice
Código na soldagem
Kodsvets
Kodesveis
RAZIDLO S KÓDOM

C: OTST 821/1021
Oplegtafel
Worktable
Anstecktisch
Mesa de trabaja
Tableau de travail
Piano d'appoggio
Mesa de trebalho
Arbejdsbord
Arbetsbord
Arbeidsplate
Työtaso
Pracovný stôl



D: SR 821/1021 Set rollen voor onderstel
Set of rollers for stand
Satz rollen für ständer
Jue go de rollos para suporte
Jeu de rouleaux pour support
Rulli porabobine per supporto
Par de rolos para suporte
Sæt ruller for stand
Folierullerhållare till golvstativ
Rullesett
Rullapari telineelle
Súprava valčekov pre stojan

E: SP 821/1021
Onderstel met voetbediening
Stand with pedal
Ständer mit pedal
Suporte con pedal
Support avec pédale
Supporto con pedale
Suporte com pedal
Stand med pedal
Golvstativ
Understell med pedal
Teline Polkimella
Stojan s pedálom

Reserve onderdelen / Spare parts / Ersatzteile / Partes de repuesto / Pieces detachees / Ricamba / Acessórios / Reservedele / Förslitningsdelar / Reservedeler / Varaosat / Náhradné súčiastky

Reserve onderdelen	821 MGI	1021 MGI
Sealbalk (compleet)	460311-90	580311-90
Strook siliconenrubber	460121	580121
Mesjes (per 5 stuks)	049003	049003
Zekeringen 6.3A (20x5)	052011	052011
Zekeringen 8A (20x5)	052003	052003
Zekeringen 16A (32x6.3)	052022	052022

Spare parts	821 MGI	1021 MGI
Sealing bar (complete)	460311-90	580311-90
Strip silicone rubber	460121	580121
Knives (per 5 pieces)	049003	049003
Fuses 6.3A (20x5)	052011	052011
Fuses 8A (20x5)	052003	052003
Fuses 16A (32x6.3)	052022	052022

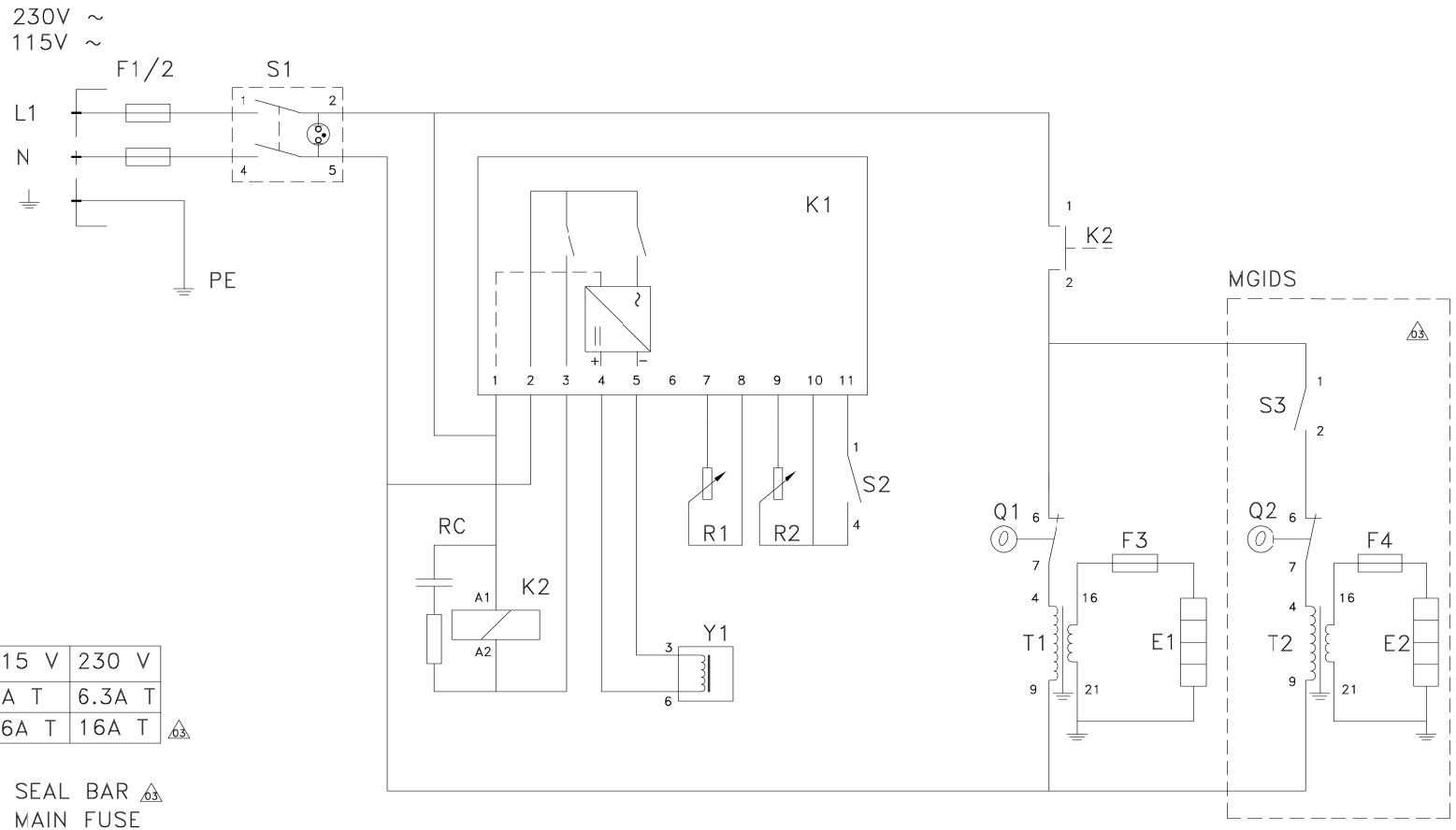
Ersatzteile	821 MGI	1021 MGI
Schweisselektrode (kompl)	460311-90	580311-90
Silikone streifen	460121	580121
Messer (5 stück)	049003	049003
Sicherungen 6.3A (20x5)	052011	052011
Sicherungen 8A (20x5)	052003	052003
Sicherungen 16A (32x6.3)	052022	052022

Partes de repuesto	821 MGI	1021 MGI
Barre soldadora (compl.)	460311-90	580311-90
Cinta de silocona	460121	580121
Cuchillo (por 5 piezas)	049003	049003
Fusibles 6.3A (20x5)	052011	052011
Fusibles 8A (20x5)	052003	052003
Fusibles 16A (32x6.3)	052022	052022

Pieces detachees	821 MGI	1021 MGI
Barre de soudure (compl)	460311-90	580311-90
Bande caoutchouc siliconé	460121	580121
Couteaux (5 pièces)	049003	049003
Fusible 6.3A (20x5)	052011	052011
Fusible 8A (20x5)	052003	052003
Fusible 16A (32x6.3)	052022	052022

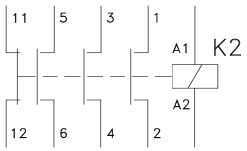
Ricamba	821 MGI	1021 MGI
Barra saldante (completa)	460311-90	580311-90
Gomma al silicone	460121	580121
Lame (conf. 5 pezzi)	049003	049003
Fusibili 6.3A (20x5)	052011	052011
Fusibili 8A (20x5)	052003	052003
Fusibili 16A (32x6.3)	052022	052022

Acessórios	821 MGI	1021 MGI
Barra de soldagem	460311-90	580311-90
Borracha de silicone	460121	580121
Lâminas (5)	049003	049003
Fusiveis 6.3A (20x5)	052011	052011
Fusiveis 8A (20x5)	052003	052003
Fusiveis 16A (32x6.3)	052022	052022



	115 V	230 V
F1/2	8A T	6.3A T
F3/4	16A T	16A T 03

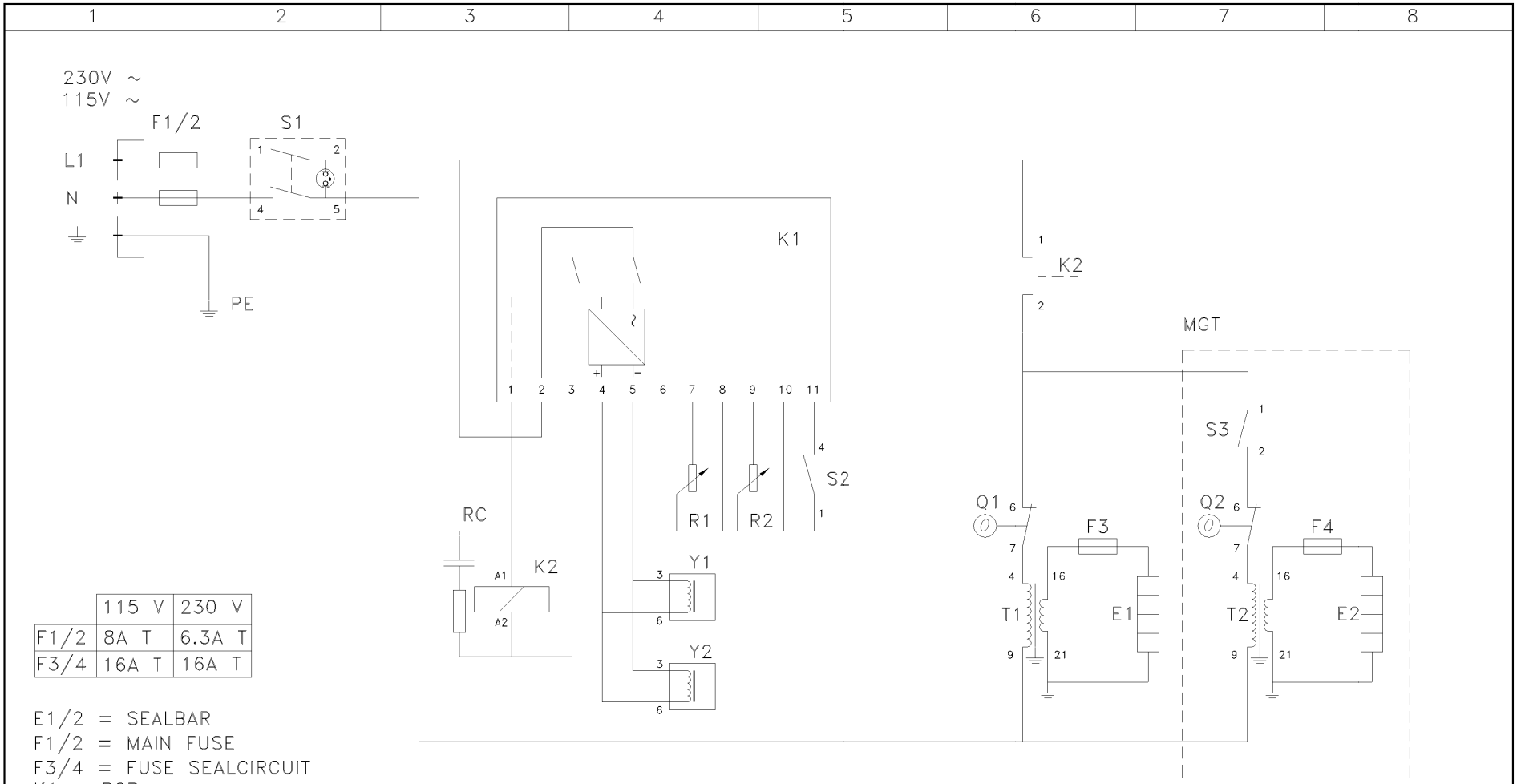
E1/2 = SEAL BAR 03
F1/2 = MAIN FUSE
F3/4 = FUSE SEAL CIRCUIT 03
K1 = PCB
K2 = RELAY SEAL
Q1/2 = THERMAL LIMIT SWITCH 03
RC = FILTER
R1 = POTENTIOMETER SEALING TIME
R2 = POTENTIOMETER COOLING TIME
S1 = MAIN SWITCH
S2 = START SEALING
S3 = SWITCH DOUBLE SEAL 03
T1/2 = SEAL TRANSFORMER 03
Y1 = MAGNET



6 3

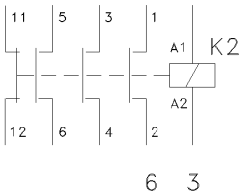
opm:	datum: 041222	schaal: 1 : 1	aantal: 1	programma:	revisie	getekend:	datum
	formaat: A3	controle:	tolerantie: ISO 2768/1101		03	CS	160308
projectie:	getekend: YK		materiaal: DIV.		02	EB	120314
AUDION ELEKTRO® WEESP, HOLLAND	naam: 421/521 MGI/MGIDS 03				code: 4405000		

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



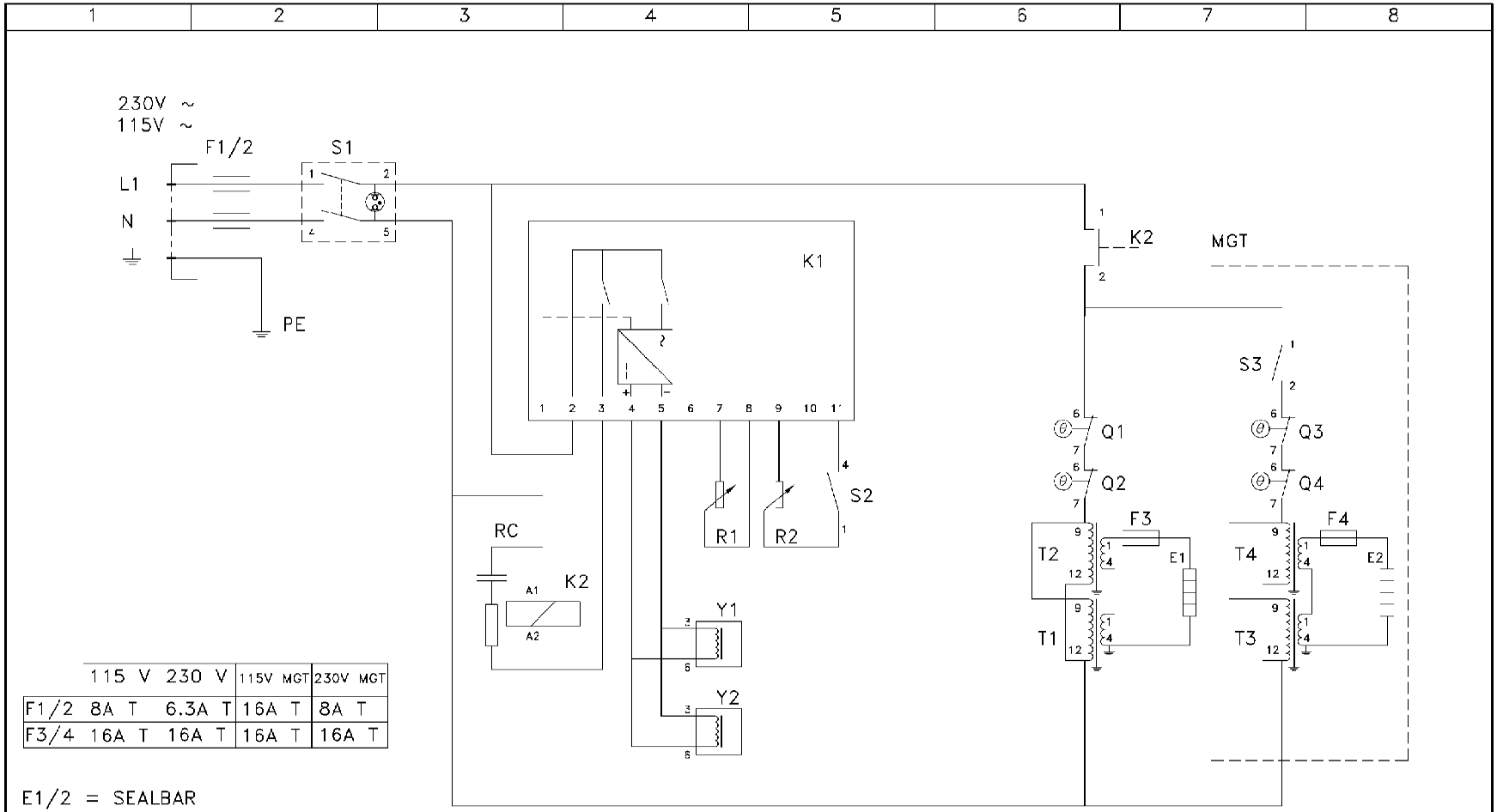
	115 V	230 V
F1/2	8A T	6.3A T
F3/4	16A T	16A T

E1/2 = SEALBAR
F1/2 = MAIN FUSE
F3/4 = FUSE SEALCIRCUIT
K1 = PCB
K2 = RELAY SEAL
Q1/2 = THERMAL LIMIT SWITCH
RC = FILTER
R1 = POTENTIOMETER SEALING TIME
R2 = POTENTIOMETER COOLING TIME
S1 = MAIN SWITCH
S2 = START SEALING
S3 = SWITCH TWIN SEAL
T1/2 = SEALTRANSFORMER
Y1/2 = MAGNET



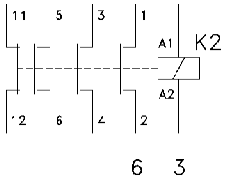
opm:	datum: 041222	schaal: 1 : 1	aantal: 1	programma:	revisie	gekeend:	datum
	formaat: A3	controle:	tolerantie: ISO 2768/1101		03	JOH	110404
projectie:	gekeend: YK		materiaal: DIV.		02	LW	070510
AUDION ELEKTRO WEESP, HOLLAND	naam: 621/721 MG/MGI/MGT 03				code: 4505000		

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



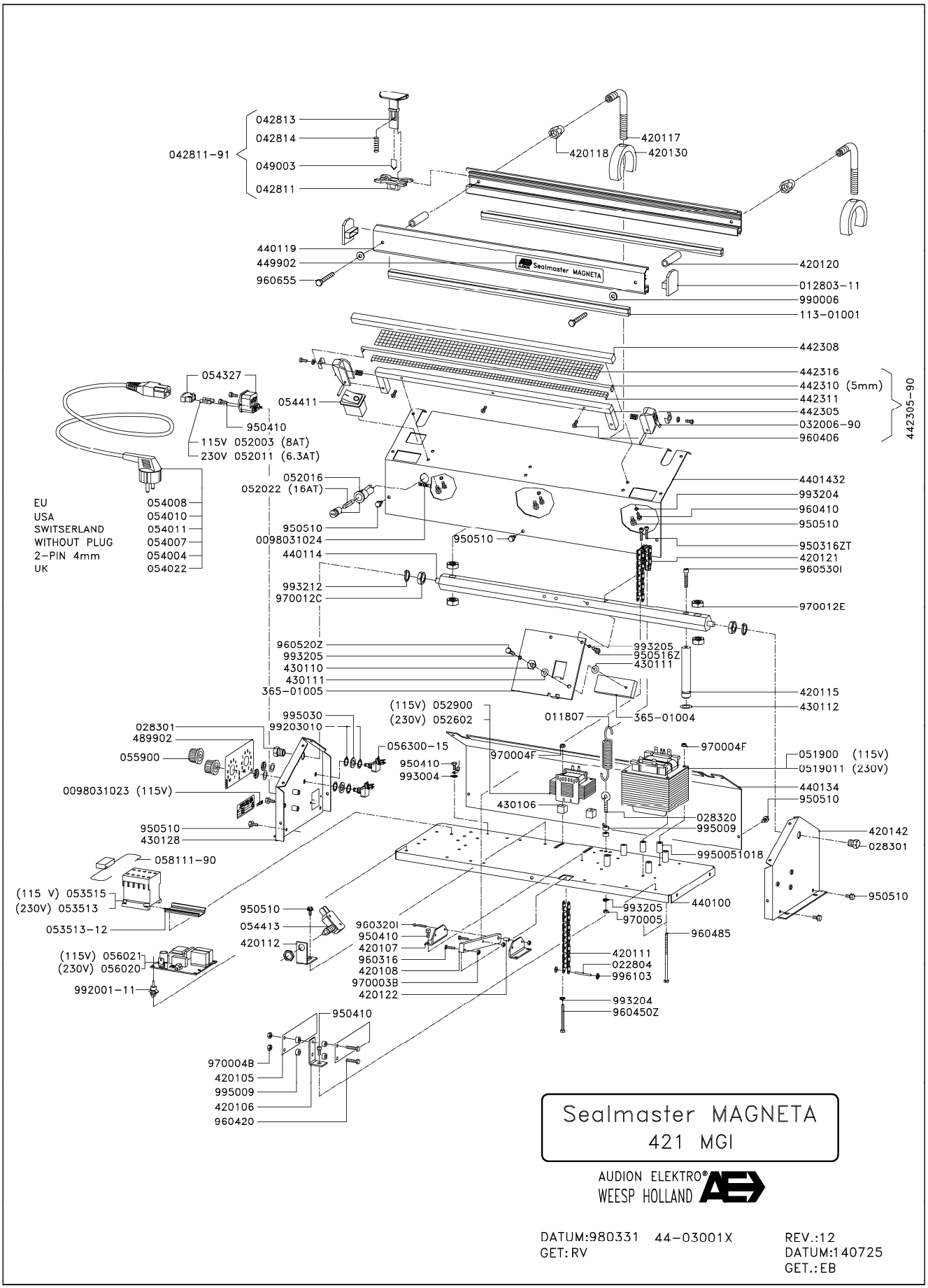
	115 V	230 V	115V MGT	230V MGT
F1/2	8A T	6.3A T	16A T	8A T
F3/4	16A T	16A T	16A T	16A T

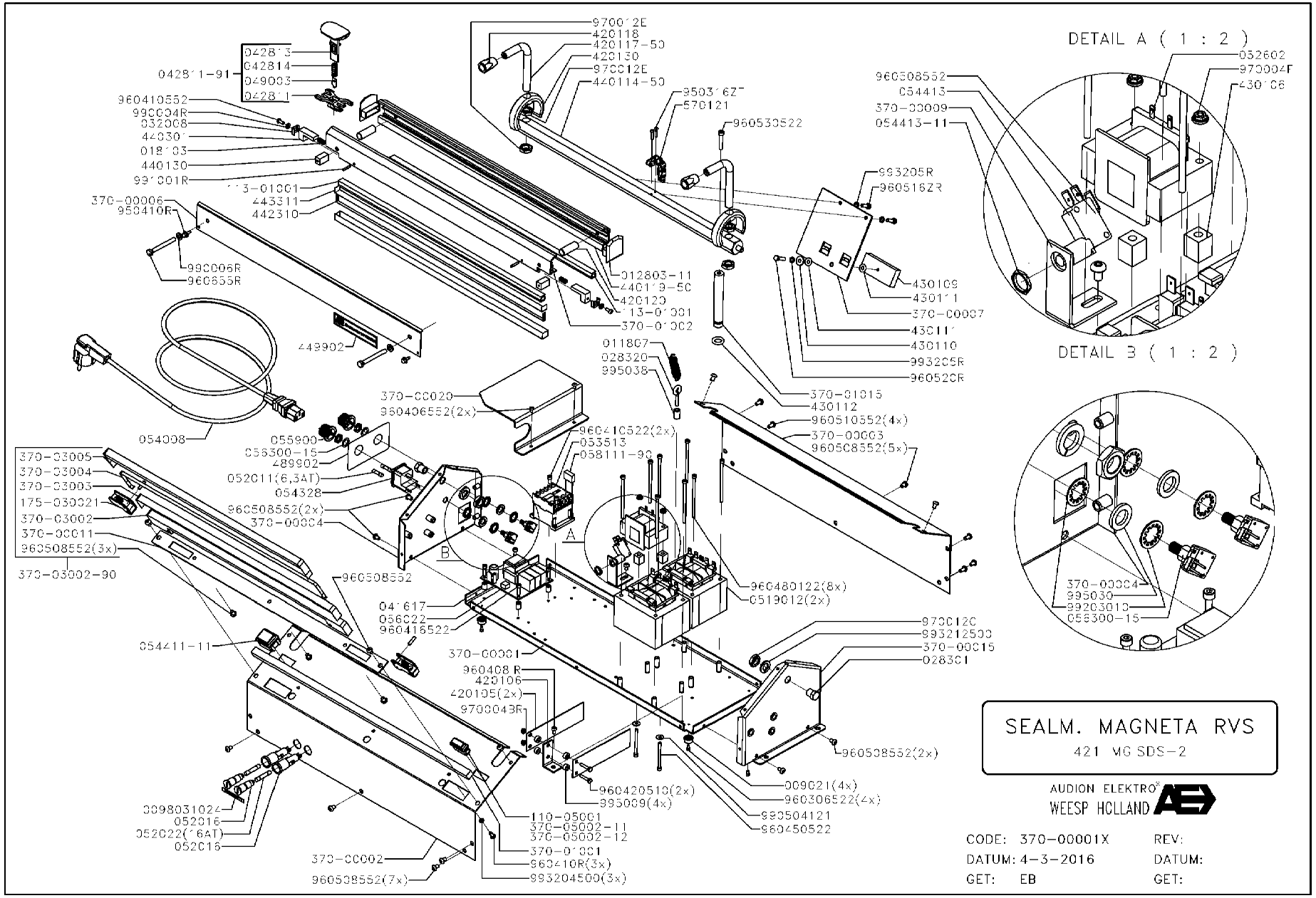
E1/2 = SEALBAR
F1/2 = MAIN FUSE
F3/4 = FUSE SEALCIRCUIT
K1 = PCB
K2 = RELAY SEAL
Q1-4 = THERMAL LIMIT SWITCH
RC = FILTER
R1 = POTENTIOMETER SEALING TIME
R2 = POTENTIOMETER COOLING TIME
S1 = MAIN SWITCH
S2 = START SEALING
S3 = SWITCH TWIN SEALBAR
T1-4 = SEALTRANSFORMER
Y1/2 = MAGNET

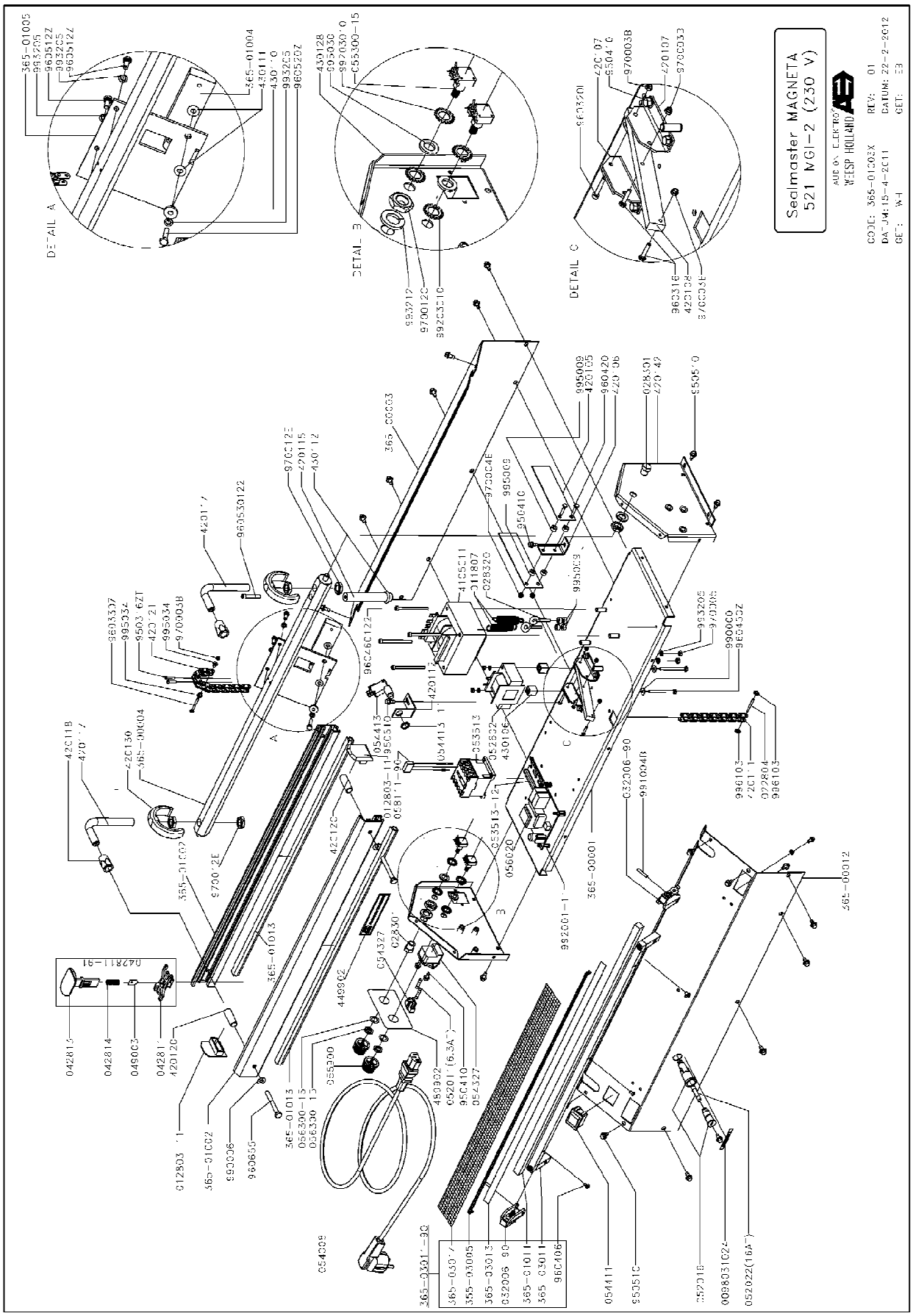


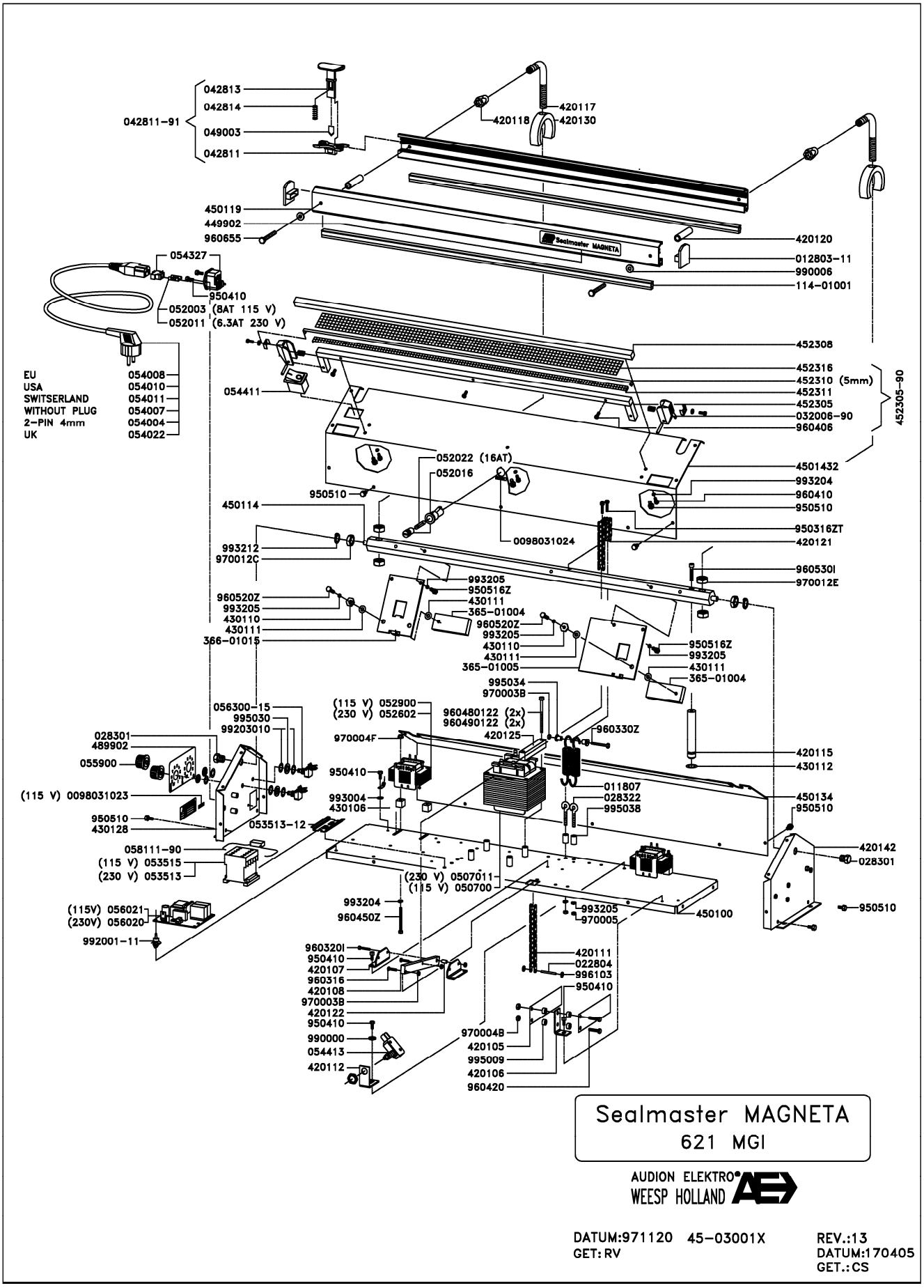
opm:	datum: 041222	schaal: 1 : 1	aantal: 1	programma:	revisie / gekeurd / datum
	formaat: A3	controle:	tolerantie: ISO 2768/1101		02 EB 120229
projectie:	gekeurd: YK		material: DIV.		01 LW 070510
AUDION ELEKTRO WEES, HOLLAND	naam: 820/1020 MG/MGT 821/1021 MGI				code: 4605000

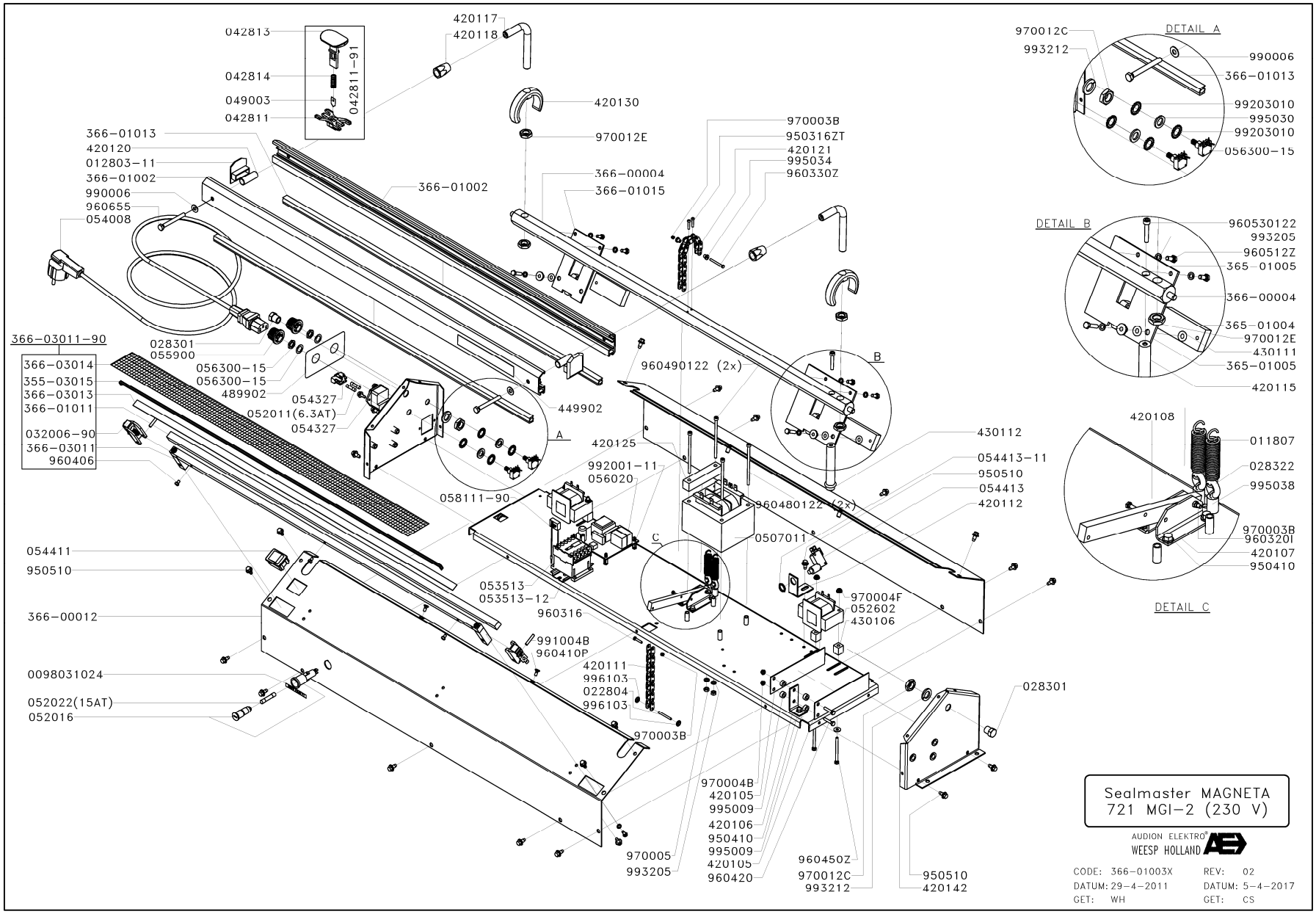
This publication, or parts thereof, may not be reproduced in any form, by any method, for any purpose.

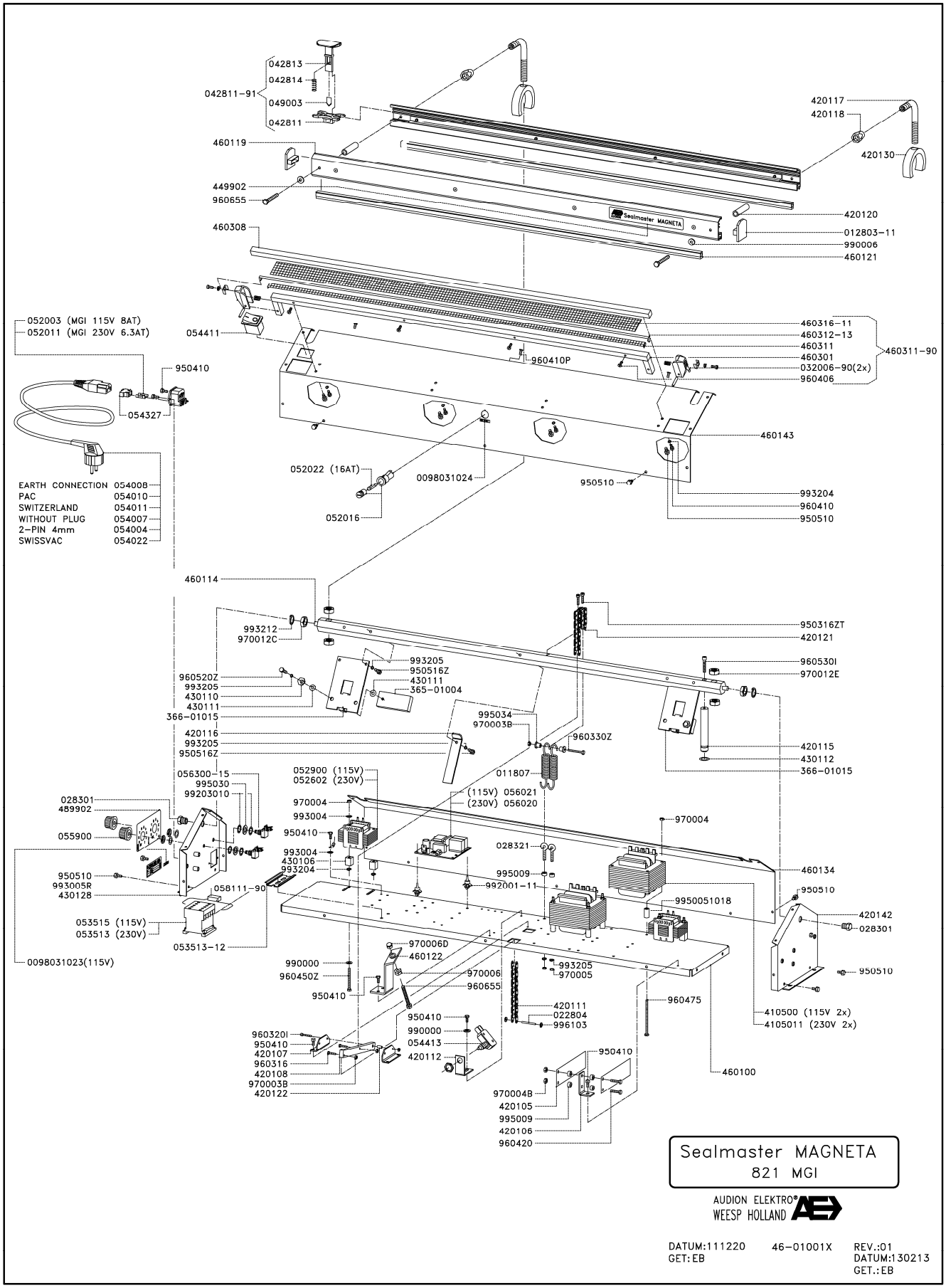

042811-91
042813
042814
049003
042811
420117
420118
420130
440119
449902
960655
Sealmaster MAGNETA
420120
012803-11
990006
113-01001
442308
442316
442310 (5mm)
442311
442305
032006-90
960406
442305-90
054327
054411
950410
115V 052003 (8AT)
230V 052011 (6.3AT)
052016
052022 (16AT)
EU 054008
USA 054010
SWITSERLAND 054011
WITHOUT PLUG 054007
2-PIN 4mm 054004
UK 054022
4401432
993204
960410
950510
950510
0098031024
950316ZT
440114
420121
960530I
993212
970012C
970012E
960520Z
993205
993205
950516Z
430110
430111
430111
365-01005
420115
430112
(115V) 052900
(230V) 052602
011807
365-01004
995030
99203010
028301
489902
056300-15
970004F
970004F
055900
950410
993004
051900 (115V)
0519011 (230V)
0098031023 (115V)
440134
950510
430106
028320
995009
950510
430128
420142
028301
9950051018
058111-90
(115 V) 053515
(230V) 053513
950510
440100
950510
993205
970005
053513-12
054413
960320I
960485
420112
950410
420107
960316
420108
970003B
420122
(115V) 056021
(230V) 056020
420111
022804
996103
992001-11
993204
960450Z
950410
970004B
420105
995009
420106
960420
Sealmaster MAGNETA
421 MGI
AUDION ELEKTRO®
WEESP HOLLAND
DATUM:980331 44-03001X
GET: RV
REV.:12
DATUM:140725
GET.:EB

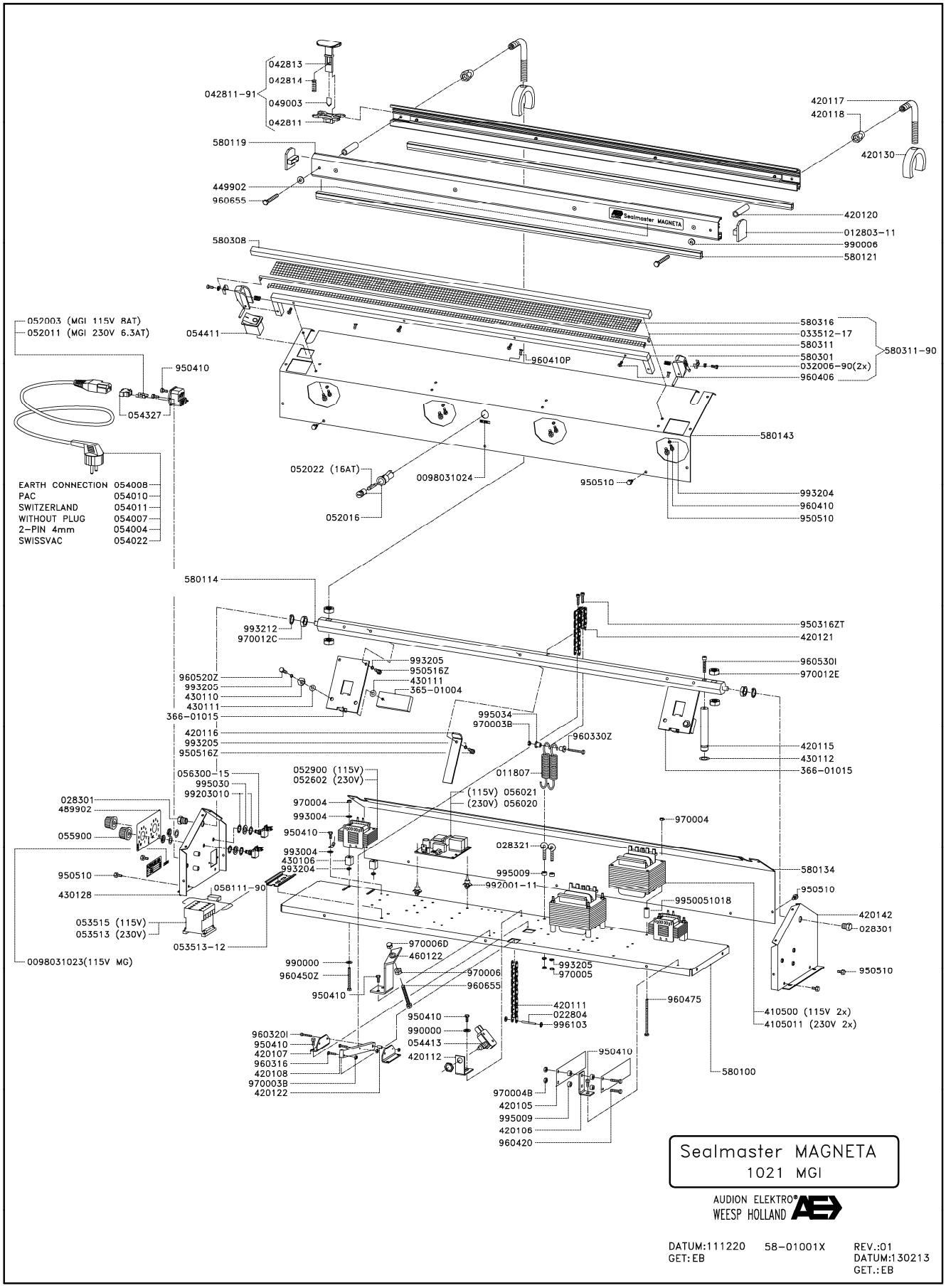

DETAIL A (1 : 2)
DETAIL B (1 : 2)
SEALM. MAGNETA RVS
421 MG SDS-2
AUDION ELEKTRO
WEESP HOLLAND
CODE: 370-00001X
REV:
DATUM: 4-3-2016
DATUM:
GET: EB
GET:


Sealmaster MAGNETA
521 MGI-2 (230 V)
DETAIL A
DETAIL B
DETAIL C


042813
042814
042811-91
049003
042811
420117
420118
420130
450119
449902
960655
Sealmaster MAGNETA
420120
012803-11
990006
114-01001
054327
950410
052003 (8AT 115 V)
052011 (6.3AT 230 V)
452308
452316
452310 (5mm)
452311
452305
032006-90
960406
452305-90
EU 054008
USA 054010
SWITSERLAND 054011
WITHOUT PLUG 054007
2-PIN 4mm 054004
UK 054022
054411
052022 (16AT)
052016
4501432
993204
960410
950510
950510
450114
950316ZT
420121
0098031024
993212
970012C
960530I
970012E
993205
950516Z
430111
365-01004
960520Z
993205
430110
430111
366-01015
960520Z
993205
430110
430111
365-01005
950516Z
993205
430111
365-01004
995034
970003B
056300-15
995030
99203010
(115 V) 052900
(230 V) 052602
960480122 (2x)
960490122 (2x)
960330Z
028301
489902
970004F
420125
420115
430112
055900
950410
(115 V) 0098031023
993004
430106
011807
028322
995038
450134
950510
950510
430128
053513-12
058111-90
(115 V) 053515
(230 V) 053513
420142
028301
(230 V) 0507011
(115 V) 050700
(115V) 056021
(230V) 056020
993204
960450Z
993205
970005
450100
950510
992001-11
960320I
950410
420107
960316
420108
970003B
420122
950410
990000
054413
420112
420111
022804
996103
950410
970004B
420105
995009
420106
960420
Sealmaster MAGNETA
621 MGI
AUDION ELEKTRO
WEESP HOLLAND
DATUM:971120 45-03001X
GET: RV
REV.:13
DATUM:170405
GET.:CS


042813
042814
049003
042811
042811-91
420117
420118
420130
970012E
366-01013
420120
012803-11
366-01002
990006
960655
054008
366-01002
366-00004
366-01015
970003B
950316ZT
420121
995034
960330Z
366-03011-90
366-03014
355-03015
366-03013
366-01011
032006-90
366-03011
960406
028301
055900
056300-15
056300-15
489902
054327
052011(6.3AT)
054327
449902
A
960490122 (2x)
B
420125
992001-11
056020
058111-90
960480122 (2x)
0507011
C
430112
054413-11
950510
054413
420112
054411
950510
366-00012
053513
053513-12
960316
991004B
960410P
970004F
052602
430106
0098031024
052022(15AT)
052016
420111
996103
022804
996103
970003B
028301
970004B
420105
995009
420106
950410
995009
420105
960420
970005
993205
960450Z
970012C
993212
950510
420142
DETAIL A
970012C
993212
990006
366-01013
99203010
995030
99203010
056300-15
DETAIL B
960530122
993205
960512Z
365-01005
366-00004
365-01004
970012E
430111
365-01005
420115
420108
011807
028322
995038
970003B
960320I
420107
950410
DETAIL C
Sealmaster MAGNETA
721 MGI-2 (230 V)
AUDION ELEKTRO
WEESP HOLLAND
CODE: 366-01003X
REV: 02
DATUM: 29-4-2011
DATUM: 5-4-2017
GET: WH
GET: CS


042813
042814
042811-91
049003
042811
460119
449902
960655
460308
420117
420118
420130
420120
012803-11
990006
460121
Sealmaster MAGNETA
052003 (MGI 115V 8AT)
052011 (MGI 230V 6.3AT)
054411
950410
054327
460316-11
460312-13
460311
460301
032006-90(2x)
960406
460311-90
960410P
460143
052022 (16AT)
0098031024
950510
993204
960410
950510
052016
EARTH CONNECTION 054008
PAC 054010
SWITZERLAND 054011
WITHOUT PLUG 054007
2-PIN 4mm 054004
SWISSVAC 054022
460114
993212
970012C
950316ZT
420121
993205
950516Z
430111
365-01004
960520Z
993205
430110
430111
366-01015
960530I
970012E
995034
970003B
960330Z
420116
993205
950516Z
420115
430112
366-01015
011807
056300-15
995030
99203010
052900 (115V)
052602 (230V)
(115V) 056021
(230V) 056020
028301
489902
055900
970004
993004
950410
993004
430106
993204
028321
970004
995009
992001-11
460134
950510
993005R
430128
058111-90
9950051018
950510
420142
028301
053515 (115V)
053513 (230V)
053513-12
0098031023(115V)
970006D
460122
990000
960450Z
950410
970006
960655
993205
970005
950510
420111
022804
996103
960475
410500 (115V 2x)
4105011 (230V 2x)
950410
990000
054413
420112
960320I
950410
420107
960316
420108
970003B
420122
950410
460100
970004B
420105
995009
420106
960420
Sealmaster MAGNETA
821 MGI
AUDION ELEKTRO
WEESP HOLLAND
DATUM:111220
GET:EB
46-01001X
REV.:01
DATUM:130213
GET.:EB


042813
042814
042811-91
049003
042811
580119
449902
960655
420117
420118
420130
420120
012803-11
990006
580121
580308
052003 (MGI 115V 8AT)
052011 (MGI 230V 6.3AT)
054411
950410
054327
960410P
580316
033512-17
580311
580301
032006-90(2x)
960406
580311-90
580143
052022 (16AT)
0098031024
950510
993204
960410
950510
052016
EARTH CONNECTION 054008
PAC 054010
SWITZERLAND 054011
WITHOUT PLUG 054007
2-PIN 4mm 054004
SWISSVAC 054022
580114
993212
970012C
950316ZT
420121
960530I
970012E
993205
950516Z
430111
365-01004
960520Z
993205
430110
430111
366-01015
995034
970003B
960330Z
420116
993205
950516Z
420115
430112
366-01015
011807
056300-15
995030
99203010
052900 (115V)
052602 (230V)
(115V) 056021
(230V) 056020
028301
489902
970004
993004
950410
970004
055900
993004
430106
993204
028321
995009
992001-11
580134
950510
430128
058111-90
950510
9950051018
420142
028301
053515 (115V)
053513 (230V)
053513-12
0098031023(115V MG)
970006D
460122
990000
960450Z
970006
960655
993205
970005
950510
950410
960475
420111
022804
996103
410500 (115V 2x)
4105011 (230V 2x)
950410
990000
960320I
950410
420107
960316
420108
970003B
420122
054413
420112
950410
580100
970004B
420105
995009
420106
960420
Sealmaster MAGNETA
1021 MGI
AUDION ELEKTRO
WEESP HOLLAND
DATUM:111220
GET:EB
58-01001X
REV.:01
DATUM:130213
GET.:EB

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®

EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

AUDION ELEKTRO B.V., gevestigd op de Hogeweyselaan 235

te Weesp, Holland

verklaren hiermede dat de

SEALMASTER MAGNETA IND

Type:

421 MGI-2 ; 421 MGISDS-2 ; 521 MGI-2 ; 621 MGI-2; 721 MGI-2 ; 821 MGI-2; 1021 MGI-2

- voldoet aan de bepalingen van de volgende EEG richtlijnen: 2014/35/EU Laagspanningsrichtlijn ; 2014/30/EU EMC-Richtlijn ; RoHS 2 2011/65/EU Richtlijn ;

- en verklaart voorts dat de volgende (onderdelen van) geharmoniseer-de normen zijn toegepast:

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

Weesp 20-3-2017

E.Tangelder
Directeur

PGR46A

EC-DECLARATION OF CONFORMITY

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

Weesp, The Netherlands

herewith declares that the

SEALMASTER MAGNETA IND

Type:

421 MGI-2 ; 421 MGISDS-2 ; 521 MGI-2 ; 621 MGI-2; 721 MGI-2 ; 821 MGI-2; 1021 MGI-2

- is in conformity with the provisions of the following EEC directives: 2014/35/EU Low Voltage Directive ; 2014/30/EU EMC-Directive ; RoHS 2 2011/65/EU 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

PGR46A

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG FÜR MASCHINEN

AUDION ELEKTRO B.V., mit Sitz Hogeweyselaan 235

Weesp, Holland

Erklärt hiermit, dass

SEALMASTER MAGNETA IND

Modell:

421 MGI-2 ; 421 MGISDS-2 ; 521 MGI-2 ; 621 MGI-2; 721 MGI-2 ; 821 MGI-2; 1021 MGI-2

- konform ist mit den relevanten Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie: 2014/35/EU Niederspannung Richtlinie ; 2014/30/EU Elektromagnetische Vertraglichkeit Richtlinie ; RoHS 2 2011/65/EU Richtlinie ;

- und dass folgende harmonisierte Normen (oder Teile/Klauseln hieraus) angewendet werden:

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

Weesp 20-3-2017

E.Tangelder
Geschäftsführer

PGR46A

DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ

AUDION ELEKTRO B.V., Hogeweyselaan 235 Weesp Hollande

Déclare que la machine désigne ci-après

SEALMASTER MAGNETA IND

Type:

421 MGI-2 ; 421 MGISDS-2 ; 521 MGI-2 ; 621 MGI-2; 721 MGI-2 ; 821 MGI-2; 1021 MGI-2

- est conforme aux dispositions des directives CEE suivantes: 2014/35/UE Directive Basse Tension ; 2014/30/UE Directive EMC ; RoHS 2 2011/65/EU Directive ;

- et que les (parties/paragraphes) suivants des normes harmonisées ont été appliquées:

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

Weesp 20-3-2017

E.Tangelder
Directeur

PGR46A

AUDION ELEKTRO®

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CE

AUDION ELEKTRO B.V., Hogeweyselaan 235

Weesp, Olanda

dichiara, che la macchina

SEALMASTER MAGNETA IND

Type:

421 MGI-2 ; 421 MGISDS-2 ; 521 MGI-2 ; 621 MGI-2; 721 MGI-2 ; 821 MGI-2; 1021 MGI-2

- è conforme alle seguenti direttive:

2014/35/UE Direttiva Bassa Tensione ; 2014/30/UE Direttiva EMC ; RoHS 2 2011/65/EU Direttiva ;

- le norme armonizatte di riferimento per la dichiarazione sono:

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

Weesp 20-3-2017

E.Tangelder
Direttore

PGR46A

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA CE

AUDION ELEKTRO B.V., con sede en la calle Hogeweyselaan 235, en

Weesp, Holanda

declara, por la presente, que

SEALMASTER MAGNETA IND

el Tipo:

421 MGI-2 ; 421 MGISDS-2 ; 521 MGI-2 ; 621 MGI-2; 721 MGI-2 ; 821 MGI-2; 1021 MGI-2

- cumple las estipulaciones de las siguientes normativas de la CE:

2014/35/UE Sobre aparatos de baja tension ; 2014/30/UE Sobre compatibilidad de campos magneticos ; RoHS 2 2011/65/EU Sobre ;

- y declara, además, que se han aplicado (parcialmente) las siguientes normativas armonizadas:

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

Weesp 20-3-2017

E.Tangelder
Director

PGR46A