



GBC Ultima 65 Laminator

- Ⓒ *Instruction Manual*
- Ⓕ *Manuel d'utilisation*
- Ⓓ *Bedienungsanleitung*
- Ⓘ *Manuale d'istruzioni*
- Ⓝ *Gebruiksaanwijzing*
- Ⓔ *Manual de instrucciones*
- Ⓢ *Bruksanvisning*
- Ⓟ *Instrukcja obsługi*
- Ⓒ *Návod k obsluze*
- Ⓡ *Руководство по эксплуатации*

دليل التعليمات Ⓐ



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

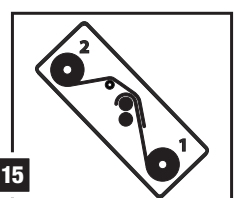
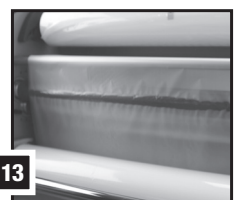
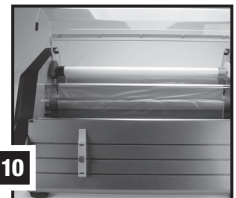
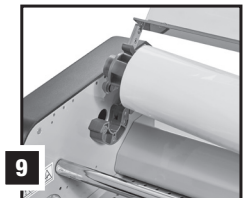
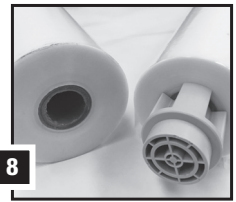
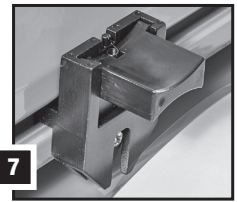
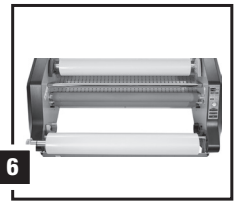
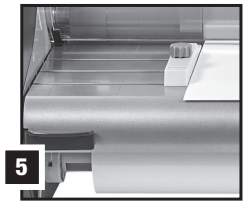
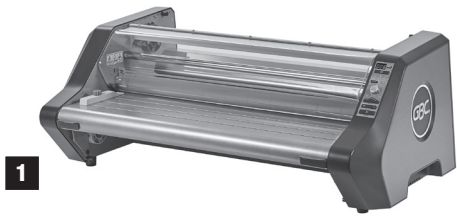
ATTENTION



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

CE







Technical Specifications

Model	GBC Ultima 65 Laminator	
Operating Speed	Variable	
Speed 1 - 10	60-300cm/min	
Warm-up Time	< 10 Minutes	
Maximum Film Width	685mm	
Maximum Film Roll Diameter	127mm	
Film Supplies Supported:	NAP I & NAP II Films	
- Film Thickness	- 1.5mil / 3mil (38mic / 75mic)	
- EZ Load Films	- Yes	
- Standard 1" Core Films	- Yes	
Dimensions:	Machine:	Shipping:
- Width	88.9cm	104.8cm
- Height	35.6cm	45.7cm
- Depth	53.3cm	66.7cm
- Weight	50.3kg	52.6kg
Electrical Requirements:	220V-240V, 50/60Hz, 8 A	
Environment:	82.4°F (28°C)	
- Maximum Ambient		

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 ULTIMA 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.



This safety message means that you could be burned and your fingers or hands could be trapped and crushed in the hot rollers. Clothing, jewelry and long hair could be caught in the rollers and pull you into them.



This safety notice means you can cut yourself if not careful operating the trimmer.



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

- 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 Ultima 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.



Feature Guide

- A. MAIN POWER SWITCH:** Located at the back of the machine, applies power to the laminator. The 'ON' position is indicated by the 'I' symbol. The 'OFF' position marked 'O' symbol (figure 2).
- B. CONTROL PANEL:**
- a. **FOOTAGE COUNTER** – Tracks the number of feet used since last reset. To reset the footage counter press the RESET button.
 - b. **ON/OFF BUTTON** – Used to put the machine in Standby mode or wake the machine up from Standby mode.
 - 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. **FILM SELECTION** – (38mic/75mic) – Press the film selection button to toggle between 38mic and 75mic films.
 - i. To Change between NAP I and NAP II film (machine comes defaulted to NAP II) – Press and hold the film selection button for 10 seconds until the orange LED to the right of the thickness indicators lights up, this indicates NAP I has been selected.
 - d. **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.
 - e. **RUN** – Push the RUN button to run the laminator in the forward direction.
 - f. **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.
 - g. **STOP** – Used to Stop the laminator. There are two stop buttons, one on front panel and one on back of the machine.
 - C. **HEAT SHIELD:** (figure 4) Prevents inadvertent contact with the heat rollers. The HEAT SHIELD must be lowered for the RUN operation to work.
 - D. **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.
 - E. **FEED TABLE LATCHES:** (figure 5) Used to unlock and lock the FEED TABLE.
 - F. **FEED TABLE GUIDE:** (figure 5) Aligns items as they are being fed into the laminator. Especially 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.
 - G. **HEATED NIP ROLLERS:** (figure 6) Heats the film to activate the adhesive and provides pressure to ensure film adheres to the media.
 - H. **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.
 - I. **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.
 - J. **REAR SLITTER:** (figure 7) Used to cut the film when it exits the rear of the laminator.
 - K. **FUSE:** (figure 2) the Fuse is an electrical safety device, located under the main power switch.
 - L. **AUTO SHUT-OFF:** After two hours of activity the laminator 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.
 - M. **FILM ROLL SUPPLY:** The Ultima 65 can use both EZ Load and Standard roll laminating film (figure 8).
 - N. **FILM SADDLES:** Film supply is loaded into the saddles (figure 9).
 - O. **FILM SHAFT:** The Film Shaft is used for loading standard film onto the Ultima 65 Laminator.
 - P. **FILM SHAFT HOOKS:** Located on the back of the machine, the shaft hooks are used to store the Film Shaft when EZ load film is being used.

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.10).

Step 2: If reloading film, cut the remaining top and bottom film webs between the supply rolls and the idler bars (Fig. 10).

Step 3: Raise the four film levers on the FILM SADDLES and remove the old rolls of film (Fig. 11).

Step 4: Install new film rolls (Fig. 12).

- a. **EZLoad Film** – Insert the film directly into the film saddles, making sure the film end plugs correspond with the saddles in color and size.
- b. **Standard Film** – First the film needs to be loaded on the film shaft and then the shaft can be loaded into the film saddles. See directions below for loading film on shaft.

Step 5: Close the four film holder levers on the saddles.

Step 6: Thread the film (Reference Fig. 12 and 15)

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

Step 7: Close the feed table and the Heat Shield. Turn the top roller an extra 1/4 turn to create slack in the film off the top roller (Fig. 14).

Step 8: 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. 14).

Step 9: 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.

Loading Standard Film on Film Shaft

1. With the feed table in the open position, rest the roll of film on the idler bar and edge of the feed table.
2. Remove the dark blue end cap off the Film Shaft by pulling it off.
3. Ensure O-ring is set to proper film with position.
4. Insert the Film Shaft through the core in the roll of film and replace the dark blue end cap. Ensure the film is flush against the O-ring and that the top and bottom rollers are aligned during installation.

Note: When inserting the shaft, review the film loading diagram to ensure loading the film in the proper direction for top and bottom rolls.

Operation

1. Move the Main Power switch to the 'ON' ('I') position (figure 1).
2. Ensure the proper film is selected.
3. When the laminator reaches operating temperature, the green ready indicator (✓) on the control panel will illuminate.
4. Position the item(s) to be laminated on the feed table.
5. Press the RUN button.
6. Slide the item(s) to be laminated into the Heat Rollers.
7. When the laminated item(s) exit the rear of the laminator, hit the Stop Button.
8. Use the Rear Slitter located at the back of the laminator to separate the laminated item(s) from the film web.
9. 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.

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.

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



Lamination Speed Guide

When using **AutoSpeed** the machine will operate at speed setting 4 and adjust the speed of the laminator automatically based on roller temperature changes to ensure quality output.

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

Media Type	Speed
Thin (News Print)	4 - 6
Medium (Copy Paper)	3 - 5
Thick (Card Stock)	2 - 4
Heavy Stock (Poster Board)	1 - 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.

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.

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.

Register this product online at www.accobrand.com

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.	Move the main power switch to the 'ON' (I) position. Insert plug into appropriate receptacle. Reset the circuit breaker.
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.	If possible, use thinner media. If film is wrapped around roller, use procedure outlined in Clearing a Jam.
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.	Ensure ready light is on. Try slower speed setting. Confirm proper film thickness selected. If possible, print document on another printer.
Film or Media appears cloudy, milky or silvering (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. Try slower speed setting. Confirm proper film thickness selected. If possible, print document on another printer. If above does not resolve, try letting the machine cool.
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. Try shorter runs or stop to let cool when present.
Waves on one side of the film or media	The film is walking during lamination due to uneven tension.	Ensure all saddles are closed fully. Try swapping the top and bottom film rolls.
Waves appear outward from the trailing edge of media (Boat Waking)	Will occur on thicker media.	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. Confirm proper film thickness. Allow machine to cool.
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. Try shorter runs or stop to let cool when present.
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. 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.	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.
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.
Media has curl when lamination complete	Film Rolls have too much tension or drag on them. Film Rolls have different amounts of tension.	Clean the film saddles with damp lint-free cloth. Film rolls should be approximately the same size. Try swapping top and bottom rolls to change the tension.
Wrinkles in film as the film enters the Heat Rollers	Not enough tension on film rolls.	Ensure the saddles are fully closed. Clean the saddles with lint-free cloth.
Excessive Adhesive build up on the Heat Roller edges	The Top and Bottom rollers are not aligned.	When using standard film, make sure both rolls are pressed up against the film alignment O-ring on the shafts.

Spécifications

Modèle	GBC Ultima 65 Laminator	
Vitesse de fonctionnement	Variable	
Vitesse 1 – 10	60 – 300 cm/min	
Durée de préchauffage	< 10 minutes	
Largeur de film maximale	685 mm	
Diamètre de bobine de film maximal	127 mm	
Caractéristiques de film :	Films Nap I	
- Épaisseur du film	- 38 microns > 75 microns	
- Films EZload	- Oui	
- Bobine de film standard avec noyau de 25 mm	- Oui	
Dimensions :	Appareil :	Avec emballage :
- Largeur	88,9 cm	104,8 cm
- Hauteur	35,6 cm	45,7 cm
- Profondeur	53,3 cm	66,7 cm
- Poids	50,3 kg	52,6 kg
Exigences électriques :	220 V-240 V, 50/60 Hz, 8 A	
- Tension		
Environnement :	28°C	
- Température ambiante maximale		

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.

Veuillez 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 ULTIMA 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.



Ces symboles signifient que les rouleaux chauds peuvent vous brûler et vous coincer ou écraser les doigts. Les vêtements, les bijoux et les cheveux longs peuvent être happés par les rouleaux et vous tirer vers eux.



Ces symboles signifient que vous risquez de vous couper si vous n'utilisez pas la molette de coupe avec prudence.



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 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'inutilisation 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 de l'Ultima 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.

Guide des fonctions

- A. INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION** : Situé à l'arrière de l'appareil, il permet de mettre l'appareil sous tension. La position de mise sous tension est indiquée par le symbole « I » et la position de mise hors tension par le symbole « O » (figure 2).
- B. PANNEAU DE COMMANDE** :
- COMPTEUR DE « MÈTRES UTILISÉS »** – Enregistre le nombre de mètres de film utilisés depuis la dernière réinitialisation. Pour remettre le compteur à zéro, appuyez sur le bouton RESET.
 - BOUTON MARCHÉ/ARRÊT** – Il permet de mettre l'appareil en mode veille ou de le remettre en marche quand il est en veille.
 - PRÊT À L'EMPLOI** – L'appareil est prêt à l'emploi quand il émet des bips sonores et que le voyant de l'icône ✓ devient VERT.
 - PRÉCHAUFFAGE** – Si le voyant de l'icône ⌘ est ORANGE, l'appareil est en cours de préchauffage.
 - 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.
 - SÉLECTION DE FILM** – (38 ou 75 microns) – Appuyez sur le bouton de sélection de film pour basculer entre les films de 38 et de 75 microns.
 - VARIATEUR DE VITESSE** – Il permet de régler la vitesse de l'appareil lorsque vous appuyez sur le bouton RUN.
 - 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.
 - 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.
 - FONCTIONNEMENT** – Appuyez sur le bouton RUN pour faire fonctionner l'appareil en marche avant.
 - MARCHE 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.
 - 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.
 - 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.
 - 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.
 - LOQUETS DE TABLE D'ALIMENTATION** : (figure 5) Ils permettent de verrouiller et déverrouiller la table d'alimentation.
 - 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.
 - ROULEAUX PINCEURS** : (figure 6) Ils chauffent le film afin de faire fondre la colle et fournissent la pression nécessaire pour que le film adhère au support.
 - ROULEAUX DE GUIDAGE** : (figure 6) Situés près de chaque bobine de film, ils servent à orienter le film sur les rouleaux pinceurs. Le rouleau de guidage inférieur est fixé à la table d'alimentation pour faciliter le chargement du film.
 - 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.
 - MOLETTE DE COUPE ARRIÈRE** : (figure 7) Elle sert à couper le film lorsque celui-ci ressort à l'arrière de l'appareil.
 - FUSIBLE** : (figure 2) Il s'agit d'un dispositif de sécurité électrique, situé sous l'interrupteur d'alimentation.
 - ARRÊT AUTOMATIQUE** : Après deux 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.
 - BOBINES DE FILM** : L'Ultima 65 peut utiliser des bobines de film EZload ainsi que des bobines standard (figure 8).
 - SELLETTES DE FILM** : La bobine de film est chargée sur les sellettes (figure 9).
 - ARBRE PORTE-BOBINE** : L'arbre porte-bobine sert à charger un film standard sur la plastifieuse Ultima 65.
 - CROCHETS D'ARBRE PORTE-BOBINE** : Situés à l'arrière de l'appareil, ces crochets permettent de ranger l'arbre porte-bobine lors de l'utilisation de film EZload.

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. 10).

Étape 2 : En cas de changement des bobines de film, coupez, pour chacune d'elles, le film déroulé entre la bobine de film et le rouleau de guidage. (fig. 10).

Étape 3 : Relevez les quatre leviers de film des sellettes de film et retirez les bobines de film à remplacer. (fig. 11).

Étape 4 : Installez les nouvelles bobines de film. (Fig. 12).

- Film EZload** – Insérez le film directement dans les sellettes de film en veillant à ce que les embouts correspondent aux sellettes en termes de couleur et de taille.
- Film standard** – Le film doit d'abord être chargé sur l'arbre porte-bobine avant que ce dernier puisse être installé sur les sellettes de film. Consultez les instructions ci-dessous pour le chargement du film sur l'arbre porte-bobine.

Étape 5 : Abaissez les quatre leviers de film sur les sellettes.

Étape 6 : Enfilez le film (voir figs. 12 et 15).

- Déroulez les bobines de film supérieure et inférieure, sans trop tendre le film pour faciliter l'enfilage.
- Étalez de 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 7 : 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. 14).

Étape 8 : 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 9. (Fig. 14).

Étape 9 : Appuyez et maintenez enfoncé le bouton de marche avant SLOW tout en regardant le film s'enfiler à travers les rouleaux pinceurs et les rouleaux de traction et ressortir à l'arrière de l'appareil.

Chargement d'un film standard sur l'arbre porte-bobine

- La table d'alimentation étant ouverte, posez la bobine de film sur le rouleau de guidage et le bord de la table.
- Retirez l'embout bleu foncé de l'arbre porte-bobine en tirant dessus.
- Vérifiez que le joint torique est positionné correctement en fonction du film.
- Insérez l'arbre porte-bobine à l'intérieur du noyau de la bobine de film et remettez l'embout bleu foncé. Vérifiez que le film affleure le joint torique et que les bobines supérieure et inférieure sont alignées pendant l'installation.

Remarque : Lors de l'insertion de l'arbre, consultez le diagramme de chargement du film pour bien charger le film dans le bon sens pour les bobines de film supérieure et inférieure.

Fonctionnement

- Mettez l'interrupteur d'alimentation en position de mise sous tension (I) (figure 1).
- Sélectionnez l'épaisseur de film correcte.
- 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 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.

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/supports 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 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

Avec la fonction de **vitesse automatique**, la plastifieuse fonctionne d'abord à la vitesse 4 puis règle la vitesse en fonction de la température des rouleaux. Ce système garantit 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.

Type de support	Vitesse
Mince (papier journal)	4 - 6
Moyen (papier copieur)	3 - 5
Épais (carton mince)	2 - 4
Très épais (carton pour affiche)	1 - 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.

Garantie

Le fonctionnement de cet appareil est garanti pendant 1 ans 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.accobrand.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.	Mettez l'appareil sous tension en basculant l'interrupteur en position (I). Branchez la fiche dans une prise de courant. Réarmez le disjoncteur.
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 fermé(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.	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.
Le film n'adhère pas au support.	L'appareil n'a pas atteint la température voulue. Vitesse de plastification trop rapide. Sélection du mauvais film. La colle n'adhère pas à certains types d'encre, de toner, d'huile ou de revêtement.	Vérifiez si le voyant Prêt à l'emploi est allumé. 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.
Le film ou le support semble trouble, laiteux ou moiré (des points minuscules apparaissent dans les zones foncées).	La température de l'appareil n'est pas assez élevée. Vitesse de plastification trop rapide. Sélection du mauvais 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 que le voyant Prêt à l'emploi est allumé. 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.
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. En cas d'ondulations, essayez de plastifier moins longtemps ou de faire des pauses pour laisser 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.	Vérifiez que toutes les sellettes sont bien fermées. Échangez les bobines de film supérieure et inférieure.
Trajectoire en coude des deux côtés du support.	Se produit sur les supports plus épais.	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 que le voyant Prêt à l'emploi est allumé. Vérifiez que vous avez sélectionné la bonne épaisseur de film. Laissez l'appareil se refroidir.
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. En cas de motif en damier, essayez de plastifier moins longtemps ou de faire des pauses pour laisser 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. 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.	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.
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.
Le support gondole 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.	Nettoyez les sellettes de film avec un linge humide non pelucheux. Les bobines de film doivent être de taille quasiment identique. Échangez les bobines supérieure et inférieure pour modifier la tension.
Pli sur le film à son alimentation dans les rouleaux chauffants.	Tension insuffisante sur les bobines de film.	Vérifiez que les sellettes sont bien fermées. Nettoyez les sellettes avec un linge non pelucheux.
Accumulation d'un excès de colle aux bords des rouleaux chauffants.	Les bobines de film supérieure et inférieure ne sont pas alignées.	En cas d'utilisation de film standard, vérifiez que les deux bobines affleurent le joint torique d'alignement de film sur les arbres porte-bobine.

Technische Daten

Modell	GBC Ultima 65 Laminator	
Laminiergeschwindigkeit	Variabel	
Geschwindigkeit 1-10	60-300 cm/min	
Aufwärmzeit	< 10 Minuten	
Maximale Folienbreite	Bis zu 685 mm	
Rollendurchmesser maximal	127 mm	
Geeignete Folien:	Nap I und NAP II Folien	
- Folienstärke	- 38 oder 75 µm	
- EZLoad-Folien	- Ja	
- Folien mit Standardkern-	- Ja	
- durchmesser von 25 mm		
Abmessungen:	Gerät:	Verpackt:
- Breite	88,9 cm	104,8 cm
- Höhe	35,6 cm	45,7 cm
- Tiefe	53,3 cm	66,7 cm
- Gewicht	50,3 kg	52,6 kg
Netzanschluss:	220-240 V, 50/60 Hz, 8 A	
Environment:	28 °C	
- Umgebungstemperatur maximal		

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 STROMSCHLAGEFAHR. ES WEIST DARAUF HIN, DASS DAS GERÄT NICHT GEÖFFNET WERDEN DARF, DA DORT GEFÄHRLICHE SPANNUNGEN HERRSCHEN.

AUF DEM ULTIMA 65 LAMINIERGERÄT BEFINDEN SICH DIE NACHFOLGENDEN AUFGEFÜHRTEN WARNUNGEN.



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



Diese Warnung weist darauf hin, dass im Andruckwalzenbereich Verbrennungs- und Quetschgefahr besteht. Kleidung, Schmuck und langes Haar können von den Andruckwalzen erfasst und eingezogen werden.



Dieses Symbol weist auf die Gefahr von Schnittverletzungen durch das Messer hin.



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.

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.



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 Kraftanwendung 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.

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 GummifüÙe 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 überhäufigen 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 Geräteausgabe 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-Rücklaufaste 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.

Elektrische Sicherheit

- 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.

Gerätekomponenten

- A. BETRIEBSCHALTER:** befindet sich an der Geräterückseite und dient zum Ein- und Ausschalten der Stromzufuhr. In der Stellung 'I' ist das Gerät eingeschaltet, in der Stellung 'O' ist es ausgeschaltet (Abb. 2).
- B. BEDIENFELD:**
- a. **VERBRAUCHSZÄHLER:** zeigt den Verbrauch in Metern seit der letzten Rücksetzung. Zum Zurücksetzen des Zählers die Taste RESET drücken.
 - b. **STANDBYTASTE:** dient zum Umschalten in den und aus dem Standbymodus.
 - 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. **FOLIENWÄHLER:** Zum Wählen der Folienstärke (38 oder 75 µm) diese Taste drücken.
 - i. Um zwischen NAP 1 und NAP 2 Laminierfolien zu wechseln (Voreinstellung des Geräts auf NAP 2), drücken und halten Sie die Taste für die Laminierfolienauswahl 10 Sekunden lang gedrückt bis die orangefarbene Leuchte rechts neben der Anzeige für die Laminierfolienstärke aufleuchtet. Dies zeigt an, dass NAP 1 eingestellt wurde.
 - d. **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.
 - e. **STARTTASTE (RUN):** Diese Taste drücken, um den Laminiervorgang auszulösen.
 - f. **VOR-/RÜCKLAUFTASTE (SLOW):** dient zum langsamen Betrieb des Geräts vorwärts und rückwärts. Der Betrieb im SLOW-Modus ist auch bei geöffneter Schutzabdeckung möglich.
 - g. **STOPPTASTE:** dient zum Anhalten des Geräts. Das Gerät besitzt zwei Stopptasten, eine auf dem Bedienfeld und eine an der Rückseite.
 - C. **SCHUTZABDECKUNG:** (Abb. 4) verhindert ein unbeabsichtigtes Berühren der heißen Andruckwalzen. Das Laminieren ist nur bei geschlossener Schutzabdeckung möglich.
 - D. **ZUFUHRTISCH:** (Abb. 4) Auf dem Zufuhrtrisch werden die zu laminierenden Objekte angelegt. Das Laminieren ist nur bei geschlossenem und verriegeltem Zufuhrtrisch möglich.
 - E. **ZUFUHRTRISCHRIEGEL:** (Abb. 5) dienen zum Ver- und Entriegeln des Zufuhrtrisches.
 - F. **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.
 - G. **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.
 - H. **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.
 - I. **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.
 - J. **HINTERES MESSER:** (Abb. 7) dient zum Abschneiden der Folie bei Austritt aus dem Gerät.
 - K. **SICHERUNG:** (Abb. 2) elektrische Sicherheitseinrichtung unterhalb des Betriebsschalters.
 - L. **AUTOMATISCHE ABSCHALTUNG:** Das Laminiergerät schaltet sich nach 2 Stunden der Inaktivität automatisch ab. Zum Aktivieren bei eingeschaltetem Betriebsschalter (Stellung 'I') an der Vorderseite die Standbytaste drücken.
 - M. **FOLIENROLLEN:** Es können EZLoad-Folien und Standardfolien verwendet werden (Abb. 8).
 - N. **FOLIENHALTERUNGEN:** Die Folienrollen werden in die Folienhalterungen eingelegt (Abb. 9).
 - O. **FOLIENACHSE:** Die Folienachse dient zum Einlegen von Standardfolienrollen.
 - P. **FOLIENACHSHALTERUNGEN:** Diese Halterungen befinden sich an der Geräterückseite und dienen zur Aufbewahrung der Folienachse, wenn EZLoad-Folie verwendet wird.

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 Zufahrtisches nach unten drücken, um diesen abzusenken (Abb. 10).

Schritt 2: Wird Folie nachgeladen, die Folienbahnen im Gerät oben und unten zwischen den Folienrollen und den Spannrollen abschneiden (Abb. 10).

Schritt 3: Die 4 Hebel der Folienhalterungen nach oben drücken und die alten Folienrollen entnehmen (Abb. 11).

Schritt 4: Die neuen Folienrollen einlegen (Abb. 12).

- a. **EZLoad Film:** Folienrollen direkt in die Halterungen einsetzen. Farbe und Größe der Rollenendstücke müssen mit denen der Halterung auf beiden Seiten übereinstimmen.
- b. **Standardfolie:** Zunächst die Rollenachse in die Folienrolle einführen und die Rolle dann in die Halterungen einsetzen. Anweisungen zum Einführen der Rollenachse s. unten.

Schritt 5: Die 4 Hebel der Folienhalterungen schließen.

Schritt 6: Folie einführen (Abb. 12 und 15).

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

Schritt 7: Zufahrtisch und Schutzabdeckung schließen. Die obere Rolle eine viertel Umdrehung weiterdrehen, um die Folienspannung zu vermindern (Abb. 14).

Schritt 8: Die Folie mithilfe der mitgelieferten Einführkarte in den Andruckbereich zwischen den beiden Andruckwalzen einführen. Weiter Druck auf die Einführkarte ausüben und gleichzeitig die SLOW-Vorlaufaste drücken (s. Schritt 9 und Abb. 14).

Schritt 9: Die SLOW-Vorlaufaste gedrückt halten, bis die Folie durch die Andruck- und Zugwalzen transportiert wurde und an der Geräterückseite austritt.

Einführen der Rollenachse in eine Standardfolienrolle

1. Die Folienrolle bei abgeklapptem Zufahrtisch zwischen Tischkante und Spannrolle ablegen.
2. Das dunkelblaue Endstück der Rollenachse abziehen.
3. Der O-Ring muss an der richtigen Folienposition sitzen.
4. Die Achse in den Folienkern einführen und das dunkelblaue Endstück wieder aufsetzen. Darauf achten, dass die Folie am O-Ring anliegt und die beiden Folienrollen beim Einsetzen korrekt ausgerichtet werden.

Hinweis: Beim Einsetzen der Achse die in Abbildung 15 gezeigte Einzugsrichtung für die obere und untere Rolle beachten.

Betrieb

1. Betriebsschalter auf Position (I) stellen (Abb. 1).
2. Sicherstellen, dass die richtige Folienstärke eingestellt ist.
3. Sobald die Betriebstemperatur erreicht ist, leuchtet die grüne Bereit-Anzeige (✓) auf.
4. Das zu laminierende Objekt auf den Zufahrtisch legen.
5. Die Starttaste drücken.
6. Das zu laminierende Objekt zwischen die Andruckwalzen schieben.
7. Wenn das Objekt an der Geräterückseite ausgetreten ist, die Stopptaste drücken.
8. Das laminierte Objekt mit dem rückseitigen Messer von der Folienbahn abschneiden.
9. 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.

Staubeseitigung

Wenn das Laminiergerät nicht so aufgestellt ist, dass die ausgegebene Folie ungehindert auf den Boden gleiten kann, kann es zu Folienstaus kommen. Ein Auflaufen der Laminierprodukte bzw. der Folie an der Geräteaussgabe kann dazu führen, dass sich Folie um die Walze wickelt und einen Stau verursacht.

Zur Staubeseitigung müssen die Walzen in umgekehrter Richtung laufen.

1. Sofort die Stopptaste drücken, um den Laminiervorgang anzuhalten.
2. Schutzabdeckung öffnen und Zufahrtisch abklappen.
3. Die Folienbahnen oben und unten in Höhe der Spannrollen abschneiden.
4. Die losen Enden der Folienbahn gerade aus dem Gerät ziehen und gleichzeitig die SLOW-Rücklaufaste gedrückt halten.
5. Wenn die Folie aus den Andruckwalzen ausgetreten ist, die Rücklaufaste loslassen.
6. Die Folie gemäß den Anweisungen unter EINLEGEN DER FOLIE oben neu einlegen.



Wahl der geeigneten Laminiergeschwindigkeit

Bei Einstellung von **AUTO** erfolgt das Laminieren bei Stufe 4 unter Anpassung der Geschwindigkeit auf der Basis der Walztemperaturen. Dies gewährleistet eine gute Laminierqualität.

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

Medientyp	Geschwindigkeit
Dünn (Zeitungspapier)	4 - 6
Mittel (Kopierpapier)	3 - 5
Dick (dünner Karton)	2 - 4
Sehr dick (dicker Karton)	1 - 2

Tipps zum Laminieren

- Abrasive Objekte oder solche aus Metall (Heftklammern, Büroklammern) nicht laminieren, da sie die Andruckwalzen beschädigen können.
- 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.

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.

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.

Registrieren Sie dieses Produkt online bei www.accobrand.com

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.	Betriebsschalter einschalten (Stellung ('I')). Netzstecker in eine geeignete Steckdose stecken. Den Schutzscharter zurücksetzen.
Gerät ist eingeschaltet, läuft aber nicht.	Die Schutzvorrichtung ist aktiviert, da die Schutzabdeckung und/oder der Zufuhrtisch nicht richtig geschlossen sind.	Zufuhrtisch und Schutzabdeckung schließen.
Gerätewalzen blockieren beim Laminieren.	Medium ist zu dick. Prüfen, ob sich Folie um die Walzen gewickelt hat.	Falls möglich, ein dünneres Medium verwenden. Wenn sich Folie um die Walzen gewickelt hat, wie unter STAUBESEITIGUNG beschrieben vorgehen.
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.	Sicherstellen, dass die Bereit-Anzeige leuchtet. Geringere Geschwindigkeit wählen. Sicherstellen, dass die richtige Folienstärke eingestellt ist. Falls möglich, das Dokument auf einem anderen Drucker drucken.
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. 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.
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. Bei Auftreten von Wellen kürzere Laminierdurchgänge versuchen oder das Gerät abkühlen lassen.
Wellen an einer Folien-/Medienseite.	Die Folie verschiebt sich während des Laminierens aufgrund ungleichmäßiger Spannung.	Sicherstellen, dass alle Folienhalterungen richtig geschlossen sind. Die obere gegen die untere Folienrolle tauschen.
An der Hinterkante des Mediums erscheinen sich konkave, sich nach außen ausbreitende Wellen.	Tritt bei dickeren Medien auf.	Falls möglich, ein dünneres Medium verwenden. Eine geringere Laminiergeschwindigkeit verringert die Bildung konkaver Wellen.
Kleine Vertiefungen auf Medium und Folie (Orangenhaut).	Gerät ist zu heiß.	Sicherstellen, dass die Bereit-Anzeige leuchtet. Sicherstellen, dass die richtige Folienstärke eingestellt ist. Gerät abkühlen lassen.
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. Kürzere Laminierdurchgänge versuchen oder das Gerät abkühlen lassen.
Luft einschüsse 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, 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 Andruckwalze.	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.
Folie wellt sich in entgegengesetzte Richtungen beim Austritt an der Geräterückseite.	Fehlerhafte Folienabstimmung bei der Fertigung.	Die obere gegen die untere Folienrolle tauschen.
Laminiertes Medium zeigt Rollneigung.	Folie zu stark gespannt. Folienspannung bei beiden Rollen unterschiedlich.	Folienhalterungen mit einem fusselfreien, feuchten Tuch reinigen. Die Folienrollen müssen ungefähr gleich dick sein. Die obere gegen die untere Folienrolle tauschen, um die Spannung zu ändern.
Knitter in der Folie beim Eintritt in den Andruckbereich.	Folie nicht ausreichend gespannt.	Sicherstellen, dass die Folienhalterungen richtig geschlossen sind. Folienhalterungen mit einem fusselfreien Tuch reinigen.
Übermäßige Klebstoffrückstände an den Kanten der Andruckwalzen.	Folienkanten verlaufen nicht parallel.	Bei Verwendung von Standardfolie darauf achten, dass beide Folienrollen am O-Ring auf der Achse anliegen.

Specifiche

Modello	GBC Ultima 65 Laminator	
Velocità di lavorazione	Variabile	
Velocità 1 - 10	60 – 300 cm/min	
Tempo di riscaldamento	< 10 minuti	
Larghezza max. film	Fino a 685 mm	
Diametro max. bobina film	127 mm	
Tipi di film supportati: - Spessore film - Film EZload - Film standard con anima da 25 mm	Film Nap I - 38 mic o 75 mic - Sì - Sì	
Dimensioni: - Larghezza - Altezza - Profondità - Peso	Macchina: 88,9 cm 35,6 cm 53,3 cm 50,3 kg	Spedizione: 104,8 cm 45,7 cm 66,7 cm 52,6 kg
Requisiti elettrici: - Tensione	220V-240V, 50/60Hz, 8 Ampere	
Ambiente: - Temperatura ambiente max.	28°C	

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 ULTIMA 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.



Questo messaggio di sicurezza indica il pericolo di ustione e di intrappolamento o schiacciamento delle dita nei rulli caldi. Abiti, gioielli e capelli lunghi potrebbero rimanere impigliati nei rulli e trascinare l'operatore.



Questo avviso di sicurezza indica il pericolo di taglio per l'operatore qualora non usi con cautela la lama di rifilo.



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

- 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 Ultima 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.

Guida funzioni

- A. INTERRUTTORE DI ALIMENTAZIONE PRINCIPALE** - Posizionato nella parte posteriore della plastificatrice, fornisce alimentazione alla plastificatrice. La posizione "ON" è indicata dal simbolo "I" e la posizione "OFF" dal simbolo "O" (Figura 2).
- B. PANNELLO DI CONTROLLO**
- CONTATORE "METRI USATI"** - Conta il numero di metri utilizzati dall'ultimo azzeramento. Premere il tasto RESET per azzerare il contatore.
 - PULSANTE ON/OFF** - Utilizzato per mettere la plastificatrice in modalità Standby oppure per riattivare la macchina dalla modalità Standby.
 - PRONTO** - La plastificatrice è pronta per essere utilizzata quando si ode un segnale acustico e il LED dell'icona ✓ diventa VERDE.
 - RISCALDAMENTO** - La plastificatrice si riscalda quando il LED dell'icona ☞ è GIALLO.
 - 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.
 - SELEZIONE DEL FILM** - (38 o 75 micron) - Premere il pulsante di selezione del film per passare a film di 38 a 75 micron e viceversa.
 - CONTROLLO VELOCITÀ** - Controlla la velocità della plastificatrice quando si preme il tasto RUN.
 - 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.
 - 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 le velocità.
 - RUN** - Premere il pulsante RUN per far funzionare la plastificatrice nella direzione in avanti.
 - 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.
 - STOP** - Utilizzato per fermare la plastificatrice. Vi sono due pulsanti di arresto, uno sul pannello frontale e uno sul retro della plastificatrice.
- C. 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.
- D. 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.
- E. ELEMENTI DI BLOCCAGGIO DEL PIANO DI ALIMENTAZIONE** - (Figura 5) - Gli elementi di bloccaggio bloccano e sbloccano il piano di alimentazione.
- F. 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.
- G. RULLI DI PRESSIONE RISCALDATI** - (Figura 6) - Riscaldano il film per attivare l'adesivo e applicano pressione per assicurare che il film aderisca al supporto.
- H. 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.
- I. 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.
- J. LAMA DI RIFILO POSTERIORE** - (Figura 7) - Utilizzata per tagliare il film quando esce dalla parte posteriore della plastificatrice.
- K. FUSIBILE** - (Figura 2) - Il fusibile è un dispositivo di sicurezza elettrico posto sotto l'interruttore di alimentazione principale.
- L. SPEGNIMENTO AUTOMATICO** - La plastificatrice si spegne dopo 2 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.
- M. TIPI DI BOBINE DEL FILM UTILIZZABILI** - La plastificatrice Ultima 65 può utilizzare sia le bobine di film per plastificazione EZLoad che le bobine standard (Figura 8).
- N. SUPPORTI DELLE BOBINE** - La bobina del film viene inserita negli appositi supporti (Figura 9).
- O. ALBERO DI SBOBINATURA** - L'albero di sbobinatura viene utilizzato per caricare il film standard sulla plastificatrice Ultima 65.
- P. STAFFE DI SUPPORTO DELL'ALBERO DI SBOBINATURA** - Collocate sul retro della macchina, le staffe di supporto dell'albero di sbobinatura vengono utilizzate per conservare l'albero di sbobinatura quando si usa la bobina EZLoad.

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. 10).

Passaggio 2 - Quando si carica nuovamente il film, tagliare la parte rimanente dei film superiore e inferiore tra le bobine e le barre di rinvio (Fig. 10).

Passaggio 3 - Sollevare le quattro leve del film sui supporti della bobina e rimuovere le vecchie bobine di film (Fig. 11).

Passaggio 4 - Inserire le nuove bobine di film (Fig. 12).

- Film EZLoad** – Inserire la bobina direttamente negli appositi supporti assicurandosi che i tappi terminali corrispondano ai supporti in termini di colore e dimensioni.
- Film standard** – È necessario caricare innanzitutto il film nell'albero di sbobinatura e quindi l'albero nei supporti della bobina. Vedere le istruzioni riportate di seguito per caricare la bobina sull'albero.

Passaggio 5 - Chiudere le quattro leve della bobina sui supporti.

Passaggio 6 - Infilare il film (vedere le Figg. 12 e 15).

- 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 7 - Chiudere il piano di alimentazione e lo schermo di protezione. Girare la bobina superiore di ¼ di giro in più per allentare il film della bobina superiore (Fig. 14).

Passaggio 8 - 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 9 (Fig. 14).

Passaggio 9 - 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 esce dalla parte posteriore della plastificatrice.

Caricamento del film standard sull'albero di sbobinatura

- Mettere il piano di alimentazione nella posizione "aperta" e appoggiare la bobina del film sulla barra di rinvio e sul bordo del piano di alimentazione.
- Rimuovere il tappo terminale blu scuro dall'albero di sbobinatura tirandolo.
- Assicurare che l'o-ring sia stato messo nella corretta posizione per il film.
- Inserire l'albero di sbobinatura nell'anima della bobina del film e rimettere il tappo terminale blu. Controllare che il film sia a filo con l'o-ring e che le bobine superiore e inferiore siano allineate durante l'installazione.

N.B. - Quando si inserisce l'albero, controllare nuovamente il diagramma di caricamento del film per assicurare che il film sia stato inserito nella direzione corretta per le bobine superiore e inferiore.

Funzionamento

- Portare l'interruttore di alimentazione principale nella posizione "ON" (I) (Figura 1).
- Verificare che sia stato selezionato il corretto spessore del film.
- 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 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.

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 i film superiore e inferiore in corrispondenza delle barre di rinvio.
- Afferrare le estremità libere del film e tirarle dritte verso l'esterno 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 secondo l'impostazione di velocità 4 e regola automaticamente la velocità in base ai cambiamenti di temperatura dei rulli. Questo sistema assicura una buona 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.

Tipo di supporto	Velocità
Sottile (giornale)	4 - 6
Medio (carta per fotocopie/da stampa)	3 - 5
Spesso (cartoncino)	2 - 4
Pesante (cartone)	1 - 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.

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.accobrand.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.	Portare l'interruttore di alimentazione principale nella posizione "ON" (I). Inserire la spina nell'appropriata presa di corrente. Risetare l'interruttore automatico.
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 via sia del film arrotolato intorno ai rulli.	Se possibile, utilizzare un supporto meno spesso. Qualora il film sia arrotolato intorno al rullo, seguire la procedura descritta in "Eliminazione di inceppamenti".
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/rivestimenti.	Controllare che la spia di "Pronto" sia accesa. 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.
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/rivestimenti. La plastificatrice potrebbe inoltre essere troppo calda.	Controllare che la spia di "Pronto" sia accesa. Impostare un valore della velocità più basso. Verificare che sia stato selezionato il corretto spessore del film. Se gli interventi sopra descritti non risolvono il problema, lasciar raffreddare la macchina.
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. Se compaiono increspature, effettuare tirature più piccole oppure fermare la plastificatrice e farla raffreddare.
Ondulazioni su un lato del film o del supporto.	Il film "scappa" durante la plastificazione a causa tensione non omogenea.	Controllare che tutti i supporti siano completamente chiusi. 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.	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. Verificare che sia stato selezionato il corretto spessore del film. Lasciar raffreddare la plastificatrice.
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.	Diminuire la velocità della plastificatrice. Fenomeno comune su tirature più grandi. Se compaiono motivi a quadri, effettuare tirature più piccole oppure fermare la plastificatrice e farla raffreddare.
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 corretta. Se possibile, utilizzare un supporto meno spesso.
Il film presenta bollicine.	Tensione non omogenea lungo la larghezza del film. Detriti nel film e/o sul supporto o sul rullo. Taglio o intaccatura nel silicone del rullo riscaldato.	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.
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.
Il supporto presenta arricciature al termine della plastificazione.	Eccessiva tensione o resistenza delle bobine del film. Le bobine del film hanno tensioni diverse.	Pulire i supporti delle bobine del film utilizzando un panno umido privo di lanugine. Le bobine del film dovrebbero essere più o meno della stessa dimensione. Scambiare le bobine del film superiore e inferiore per modificare la tensione.
Grinzature nel film quando entra nei rulli riscaldati.	Insufficiente tensione sulle bobine del film.	Controllare che i supporti delle bobine siano completamente chiusi. Pulire i supporti delle bobine del film utilizzando un panno privo di lanugine.
Eccessivo accumulo di adesivo sui bordi dei rulli riscaldati.	Le bobine del film superiore e inferiore non sono allineate.	Quando si utilizza il film standard, controllare che entrambe le bobine siano spinte contro l'o-ring di allineamento del film sugli alberi di sbobinatura.

Specificaties

Model	GBC Ultima 65 Laminator	
Bedrijfsnelheid	Variabel	
Snelheid 1 - 10	60 – 300 cm/min.	
Opwarmtijd	< 10 minuten	
Maximumbreedte film	685 mm	
Maximumdiameter filmrol	127 mm	
Ondersteund filmmateriaal:	NAP I-film	
- Filmdikte	- 38 mic of 75 mic	
- EZLoad-film	- Ja	
- Standaardfilm met kerndiameter van 25 mm	- Ja	
Afmetingen:	Machine:	Transport:
- Breedte	88,9 cm	104,8 cm
- Hoogte	35,6 cm	45,7 cm
- Diepte	53,3 cm	66,7 cm
- Gewicht	50,3 kg	52,6 kg
Elektrische vereisten:	220 - 240 V, 50/60 Hz, 8 A	
- Spanning		
Omgeving:	28°C	
- Maximale omgevingstemperatuur		

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 verrijdbare 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 VEILIGHEIDSMEEDEDELINGEN. LEES ALLE VEILIGHEIDSMEEDEDELINGEN IN DIT HOOFDSTUK GOED DOOR VOORDAT U DE MACHINE INSTALLEERT OF INGEbruIKNEEMT, EN NEEM DE INSTRUCTIES IN ACHT.

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

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



ELKE VEILIGHEIDSMEEDEDELING IN DEZE HANDLEIDING WORDT VOORAFGEgaan DOOR EEN WAARSCHUWINGSSYMBOL.

HET SYMBOOL 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 ULTIMA 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.



Dit veiligheidsbericht betekent dat u brandwonden kunt oplopen en dat uw vingers of handen beklemd of bekneld kunnen raken tussen de warme rollen. Kleding, sieraden en lang haar kunnen vast komen te zitten tussen de rollen en u naar binnen trekken.



Dit veiligheidsbericht betekent dat er gevaar bestaat voor snijwonden als u het snijblad niet voorzichtig bedient.



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 filmuitgang.
- Plaats de lamineermachine niet op een instabiele wagen, standaard of tafel. De lamineermachine kan van een instabiel oppervlak vallen, wat ernstig lichamenlijk 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

- 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 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 Ultima 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 warmerollen 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 lamineerkwaliteit.



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

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

Overzicht van functies

- A. STROOMSCHAKELAAR:** Deze bevindt zich op de achterkant van de machine en zorgt voor voeding van de lamineermachine. De stand 'Aan' wordt aangegeven met het symbool 'I' en de stand 'Uit' wordt aangegeven met het symbool 'O' (Afbeelding 2).
- B. BEDIENINGSPANEEL:**
- a. **TELLER 'AANTAL GEBRUIKTE METERS'** – Houdt bij hoeveel meter film is gebruikt sinds de laatste reset. Druk op de knop RESET om de teller op nul in te stellen.
 - b. **AAN/UIT-KNOP** – Hiermee zet u de machine in de stand-bymodus of haalt u de machine uit de stand-bymodus.
 - 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. **FILMSELECTIE** – (38 of 75 micron) – Druk op de filmselectieknop om te schakelen tussen film met een dikte van 38 en 75 micron.
 - d. **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 schalen. 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 tien 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.
 - e. **RUN** – Druk op de knop RUN om de lamineermachine in voorwaartse richting te laten draaien.
 - f. **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.
 - g. **STOP** – Hiermee stopt u de lamineermachine. Er zijn twee stopknoppen: een op het voorpaneel en een op de achterkant van de machine.
 - C. **BESCHERMKAP:** (Afbeelding 4) De beschermkap voorkomt onbedoeld contact met de warmerollen. De beschermkap moet zich in de neergelaten positie bevinden voordat de functie RUN kan worden gebruikt.
 - D. **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.
 - E. **VERGRENDELINGSHENDELS INVOERTAFEL:** (Afbeelding 5) Met de hendels kunt u de invoertafel vergrendelen en ontgrendelen.
 - F. **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.
 - G. **VERWARMEDE AANDRUKROLLEN:** (Afbeelding 6) De aandrukrollen verwarmen de film zodat de lijm geactiveerd wordt en druk wordt uitgeoefend, zodat de film zich aan het medium hecht.
 - H. **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.
 - I. **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 afkoelt, voor resultaten van hoge kwaliteit.
 - J. **SNIJBLAD AAN ACHTERKANT:** (Afbeelding 7) Het snijblad wordt gebruikt om de filmbaan af te snijden zodra deze uit de achterkant van de lamineermachine komt.
 - K. **ZEKERING:** (Afbeelding 2) De zekering is een elektrische beveiliging en bevindt zich onder de stroomschakelaar.
 - L. **AUTOMATISCHE UITSCHAKELING:** De lamineermachine wordt uitgeschakeld als deze twee uur lang niet is gebruikt. Als u de lamineermachine weer wilt inschakelen, controleert u of de stroomschakelaar is ingeschakeld (I) en drukt u op de aan/uit-knop op de voorkant van de machine.
 - M. **ROLLEN FILM:** De Ultima 65 kan worden gebruikt met EZLoad-rollen lamineerfilm en standaardrollen (Afbeelding 8).
 - N. **FILMSTEUNEN:** In de steunen worden rollen film geplaatst (Afbeelding 9).
 - O. **FILM-AS:** De film-as wordt gebruikt voor het plaatsen van standaardfilm in de Ultima 65-lamineermachine.
 - P. **BEUGELS FILM-AS:** Bij gebruik van EZLoad-film wordt de film-as geplaatst in de daarvoor bestemde beugels aan de achterkant van de machine.

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 10)

Stap 2: Als u nieuwe film plaatst, snijdt u de resterende bovenste en onderste filmbanen af tussen de rollen film en de spanrollen. (Afbeelding 10)

Stap 3: Til de vier filmhendels op de filmsteunen op en verwijder de oude rollen film. (Afbeelding 11)

Stap 4: Plaats nieuwe rollen film. (Afbeelding 12)

- EZLoad-film** – Plaats de film rechtstreeks in de filmsteunen en zorg er daarbij voor dat de kleur en het formaat van de uiteinden overeenkomen met die van de filmsteunen.
- Standaardfilm** – Plaats de film eerst op de film-as en plaats de as vervolgens in de filmsteunen. Zie hieronder voor instructies voor het plaatsen van de film op de as.

Stap 5: Sluit de vier hendels op de filmsteunen.

Stap 6: Voer de film door de machine (zie Afbeelding 12 en 15).

- 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 7: 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 14)

Stap 8: 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) (zie stap 9). (Afbeelding 14).

Stap 9: 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.

Standaardfilm op de film-as plaatsen

- Zorg ervoor dat de invoertafel omlaag geklapt (geopend) is en leg de rol film op de spanrol en de rand van de invoertafel.
- Verwijder de donkerblauwe einddop van de film-as door deze van de as te trekken.
- Ga na of de O-ring is ingesteld op de juiste filmmarkering.
- Steek de film-as door de rol film en breng de donkerblauwe einddop weer aan. Controleer of de film volledig tegen de O-ring ligt en dat de bovenste en onderste rollen film zijn uitgelijnd tijdens de installatie.

Opmerking: raadpleeg bij het plaatsen van de as het diagram (Afbeelding 15) om ervoor te zorgen dat u de film in de juiste richting plaatst voor de bovenste en onderste rollen film.

Bediening

- Zet de stroomschakelaar in de stand 'Aan' (I) (Afbeelding 1).
- Ga na of de juiste filmdikte is geselecteerd.
- 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 warmterollen.
- 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 filmitvoer 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.

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 ophooft, 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 recht naar buiten 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 gebruik van **AutoSpeed** werkt de machine met snelheidsinstelling 4 en wordt de snelheid van de lamineermachine automatisch aangepast op basis van de veranderingen in de roltemperatuur. Zodoende verkrijgt u resultaten van de hoogste kwaliteit.

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

Mediatype	Snelheid
Dun (krantenpapier)	4 - 6
Normaal	3 - 5
Dik (dun karton)	2 - 4
Zwaar (posterkarton)	1 - 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 terechtkomen als:
 - Er slechts één rol film wordt gebruikt. De bovenste en onderste rollen film moeten worden gebruikt voor probleemloos lamineren.
 - Eén rol of beide rollen film volledig zijn gebruikt en leeg zijn.
 - De randen van de bovenste en onderste rol film niet goed zijn uitgelijnd.

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.

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.

Registreer dit product online bij www.accobrand.com

Probleemoplossing

Symptoom	Mogelijke oorzaak	Corrigerende maatregel
De machine kan niet worden ingeschakeld.	De stroomschakelaar op de achterkant bevindt zich niet in de stand 'Aan' (I). De lamineermachine is niet aangesloten op een stopcontact. De zekering is doorgebrand.	Zet de stroomschakelaar in de stand 'Aan' (I). Stek de stekker in een geschikt stopcontact. Stel de stroomonderbreker opnieuw in.
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.	Gebruik indien mogelijk een dunner medium. Als zich film om de rollen heeft gewikkeld, volgt u de procedure in het gedeelte 'Vastgelopen film verwijderen'.
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 inkten/toners/tonerolie/coatings.	Zorg ervoor dat het gereed-lampje brandt. Selecteer een lagere snelheidsinstelling. Ga na of de juiste filmdikte is geselecteerd. Druk het document zo mogelijk af met een andere printer.
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 inkten/toners/tonerolie/coatings. De lamineermachine kan ook te warm zijn.	Zorg ervoor dat het gereed-lampje brandt. 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.
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 items achter elkaar worden gelamineerd. Als er golven zichtbaar zijn, lamineer dan minder items achter elkaar of stop de lamineermachine en laat deze afkoelen.
Golven aan één zijde van de film of media.	De film wordt bewogen tijdens het lamineren omdat de spanning ongelijkmatig is.	Zorg ervoor dat de steunen volledig gesloten zijn. Probeer de bovenste en onderste rol film te verwisselen.
V-vormig ribbelpatroon dat uitloopt naar de zijranden.	Dit doet zich voor bij dikkere media.	Gebruik waar mogelijk dunnere media. Een lagere snelheid vermindert dit patroon.
Putjes in de media en film.	De machine is te warm.	Zorg ervoor dat het gereed-lampje brandt. Ga na of de juiste filmdikte is geselecteerd. Laat de machine afkoelen.
De uitgevoerde 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 items achter elkaar worden gelamineerd. Als er kleine vierkante patronen zichtbaar zijn, lamineer dan minder items achter elkaar of stop de lamineermachine en laat deze afkoelen.
Tussenruimte/luchtbel 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 temperatuur juist is. Gebruik indien mogelijk een dunner medium.
Film bevat luchtballen.	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.	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.
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 rol film.
Media is na het lamineren omgekruld.	De rollen film hebben te veel spanning of weerstand. Ongelijke spanning van de rollen film.	Maak de filmsteunen schoon met een vochtige, niet-pluizende doek. De rollen film moeten ongeveer hetzelfde formaat hebben. Wijzig de spanning door de bovenste en onderste rol film om te wisselen.
Vouwen in de film als de film in de warmerollen wordt gevoerd.	Onvoldoende spanning op de rollen film.	Zorg ervoor dat de steunen volledig gesloten zijn. Maak de steunen schoon met een niet-pluizende doek.
Overmatige opeenhoping van lijm op de randen van de warmerollen.	De bovenste en onderste rol film zijn niet goed uitgljind	Zorg er bij gebruik van standaardfilm voor dat beide rollen film goed tegen de uitlijnings-O-ring op de assen zijn gedrukt.

Especificaciones

Modelo	GBC Ultima 65 Laminator		
Velocidad de funcionamiento	Variable		
Velocidad 1 - 10	60 – 300 cm/min		
Tiempo de calentamiento.	< 10 minutos		
Anchura máxima de la película	Hasta 685mm		
Diámetro máximo de la bobina	127mm		
Películas compatibles: - Grosor de película - Películas EZload - Películas con núcleo estándar de 1" (25mm)	Películas Nap I - 38mic > 75mic - Sí - Sí		
Dimensiones: - Anchura - Altura - Profundidad - Peso	Máquina: 88,9cm 35,6cm 53,3cm 50,3kg	Envío: 104,8cm 45,7cm 66,7cm 52,6kg	
Requisitos eléctricos: - Tensión	220V-240V, 50/60Hz, 8 A		
Temperatura: - Temperatura ambiental máxima	28°C		

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 ULTIMA 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.



Este mensaje de seguridad significa que podría sufrir quemaduras y que sus dedos o sus manos podrían quedar atrapados y sufrir aplastamientos en los rodillos calientes. La ropa, las joyas o el cabello largo podrían quedar atrapados en los rodillos y arrastrarse hacia ellos.



Este aviso de seguridad significa que podría cortarse si no tiene cuidado a la hora de utilizar la cuchilla.



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 desnivelados.
- No toque ni extraiga equipos de seguridad mecánicos y eléctricos, como dispositivos cortacorriente, 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

- 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 Ultima 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 PELÍCULA
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 PELÍCULA, 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 puede causar la baja calidad del plastificado.



ADVERTENCIA: no plastifique artículos que tengan purpurina 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.

Guía de funciones

- A. INTERRUPTOR DE ALIMENTACIÓN PRINCIPAL:** Situado en la parte trasera de la máquina, proporciona suministro eléctrico a la plastificadora. La posición «ENCENDIDO» está indicada con el símbolo «I» mientras que el símbolo «O» indica la posición de «APAGADO» (figura 2).
- B. PANEL DE CONTROL:**
- CONTADOR DE «METROS USADOS»** – Cuenta el número de metros usados desde el último reinicio. Para reiniciar este contador pulse el botón RESET.
 - BOTÓN DE ENCENDIDO/APAGADO** – Utilizado para poner la máquina en modo Standby o para activar la máquina desde el modo Standby.
 - PREPARADA** – La máquina está preparada cuando emite un sonido y el LED del icono ✓ se enciende de color VERDE.
 - CALENTAMIENTO** – La máquina se está calentando cuando el LED del icono ☼ se enciende de color ÁMBAR.
 - STANDBY** – Cuando el ☺ 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.
 - SELECCIÓN DE PELÍCULA** – (38 o 75 micras) – Pulse el botón de selección de película para elegir entre películas de 38 y de 75 micras.
 - CONTROL DE VELOCIDAD** – Controla la velocidad de la plastificadora cuando se pulsa en botón RUN.
 - 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.
 - 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.
 - AVANCE** – Pulse el botón RUN para hacer que la plastificadora funcione en la dirección de avance.
 - 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.
 - 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.
- 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.
 - 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.
 - CIERRES DE LA MESA DE ALIMENTACIÓN:** (figura 5) Los cierres bloquean y desbloquean la mesa de alimentación.
 - 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 hasta la posición deseada para después volver a apretar el pomo.
 - RODILLOS TÉRMICOS:** (figura 6) Calientan la película para activar el adhesivo y proporcionan presión para asegurar que la película se adhiere al soporte.
 - 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.
 - 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 de la plastificación.
 - CUCHILLA TRASERA:** (figura 7) Se utiliza para cortar la película cuando sale por la parte trasera de la plastificadora.
 - FUSIBLE:** (figura 2) El fusible es un dispositivo de seguridad eléctrica y está situado debajo del interruptor de alimentación principal.
 - APAGADO AUTOMÁTICO:** La plastificadora se apaga después de dos 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.
 - BOBINAS DE PELÍCULA:** La Última 65 puede utilizar bobinas de película EZLoad y bobinas estándar (figura 8).
 - SOPORTES PARA PELÍCULAS:** Las bobinas se colocan en los soportes (figura 9).
 - EJE PARA PELÍCULAS:** El eje para películas se utiliza para cargar películas estándar en la plastificadora Última 65.
 - GANCHOS DEL EJE PARA PELÍCULAS:** Situados en la parte trasera de la máquina, los ganchos del eje se utilizan para guardar el eje para películas cuando se utiliza una película EZLoad.

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. 10).

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. 10).

Paso 3: Levante las cuatro palancas de los soportes para películas y extraiga las bobinas antiguas. (Fig. 11).

Paso 4: Coloque las nuevas bobinas. (Fig. 12).

- Película EZLoad** – Inserte la película directamente en los soportes, asegurándose de que el color y el tamaño de los tapones de la película se corresponden con los de los soportes.
- Película estándar** – Primero es necesario cargar la película en el eje y después el eje podrá colocarse en el soporte para películas. Consulte las instrucciones siguientes para la colocación de la película en el eje.

Paso 5: Cierre las cuatro palancas de los soportes para películas.

Paso 6: Introduzca la película (ver Figs. 12 y 15)

- 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 7: 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. 14).

Paso 8: 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 9. (fig. 14).

Paso 9: 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.

Carga de películas estándar en el eje para películas

- Con la mesa de alimentación en posición «abierta», coloque la bobina sobre la barra de guía y el borde de la mesa de alimentación.
- Retire el tapón azul oscuro del extremo del eje para películas tirando de él.
- Asegúrese de que la junta tórica está colocada en la posición correcta de la película.
- Introduzca el eje para películas a través del núcleo de la bobina y vuelva a colocar el tapón azul oscuro en el extremo. Asegúrese de que la película queda a ras de la junta tórica y que las bobinas superior e inferior están alineados durante la carga.

Nota: Cuando introduzca el eje, revise el diagrama de carga de las películas para asegurarse de que la película está en la dirección correcta para las bobinas superior e inferior.

Funcionamiento

- Mueva el interruptor de encendido a la posición «ON» (I) (figura 1).
- Asegúrese de seleccionar el grosor de película 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.

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 en las barras guía.
- Sujete los extremos sueltos y tire recto hacia fuera 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 PÉLICULA anteriores.



Guía de velocidad de la plastificadora

Cuando utilice la velocidad automática (**AutoSpeed**) la máquina funcionará con el ajuste de velocidad 4 y regulará automáticamente la velocidad de la plastificadora dependiendo de los cambios de temperatura de los rodillos. Esto asegura una plastificación de calidad.

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

Tipo de soporte	Velocidad
Fino (papel de periódico)	4 - 6
Soporte (papel de copia)	3 - 5
Grueso (cartón fino)	2 - 4
Pesado (cartulina)	1 - 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.

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.

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.

Registre este producto en línea en www.accobrand.com

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.	Mueva el interruptor de alimentación principal a la posición "ON" (I). Conecte el enchufe a la toma de alimentación adecuada. Restablezca el disyuntor.
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 o 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.	Si es posible, utilice soportes más finos. Si la película está enrollada en los rodillos, siga el procedimiento indicado en «Eliminación de atascos».
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/tóneres/aceites de tóner/recubrimientos.	Asegúrese de que la luz de Preparada está encendida. Pruebe una velocidad más lenta. Compruebe que ha seleccionado el grosor de película adecuado. Si es posible, imprima los documentos con otra impresora.
La película o el soporte aparecen opacos, lechosos con «moteado 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/tóneres/aceites de tóner/recubrimientos. También puede que la máquina esté demasiado caliente.	Asegúrese de que la luz de Preparada está encendida. 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.
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 plastificación. Si aparecen ondas, realice lotes más pequeños o detenga la plastificadora para permitir que se enfríe.
Ondas en un lado de la película o del soporte.	La película «camina» durante la plastificación debido a una tensión desequilibrada.	Asegúrese de que todos los soportes están totalmente cerrados. Pruebe a intercambiar las bobinas superior e inferior.
Las ondas aparecen hacia fuera desde el borde trasero del soporte (estelas).	Ocurre con los soportes más gruesos.	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. Compruebe que ha seleccionado el grosor de película adecuado. Permita que la máquina se enfríe.
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 plastificación. Si aparecen cuadrados pequeños, realice lotes más pequeños o detenga la plastificadora para permitir que se enfríe.
Huecos/bolsas 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 la temperatura es correcta. 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.	Intercambie la bobina superior e inferior. Límpielos 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.
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.
El soporte plastificado muestra ondulaciones.	Las bobinas tienen demasiada tensión o arrastre. Las bobinas tienen tensiones distintas.	Limpie los soportes para películas con un paño húmedo y sin pelusas. Las bobinas deben ser aproximadamente del mismo tamaño. Pruebe a intercambiar la bobina superior e inferior para cambiar la tensión.
Arrugas en la película cuando entra en los rodillos térmicos.	Tensión insuficiente en las bobinas.	Asegúrese de que los soportes para películas están totalmente cerrados. Limpie los soportes con un paño sin pelusas.
Acumulación excesiva de adhesivo en los bordes de los rodillos térmicos.	Las bobinas superior e inferior no están alineadas.	Cuando utilice películas estándar, asegúrese de presionar ambas bobinas contra las juntas tóricas de alineación de la película de los ejes.



Specifikationer

Modell	GBC Ultima 65 Laminator	
Drifhastighet	Variabel	
Hastighet 1-10	60-300 cm/min	
Uppvärmningstid	< 10 minuter	
Maximal filmbredd	Upp till 685 mm	
Maximal diameter på filmrulle	127 mm	
Filmmaterial som kan användas:	Nap I-film - 38 eller 75 mikrometer - Ja - Ja	
Mått:	Enhet:	Frakt:
- Bredd	88,9 cm	104,8 cm
- Höjd	35,6 cm	45,7 cm
- Djup	53,3 cm	66,7 cm
- Vikt	50,3 kg	52,6 kg
Elektriska krav:	220-240 V, 50/60 Hz, 8 A	
Miljö:	28°C	
- Maximal omgivningstemperatur		

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 bortskaftet 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 LAMINATORN OCH UTSÄTTA DIG FÖR FARLIG SPÄNNING.

FÖLJANDE VARNINGAR FINNS PÅ ULTIMA 65-LAMINATORN:



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



Det här säkerhetsmeddelandet betyder att det finns risk för brännskador och att fingrar eller händer kan fastna och krossas i de varma valsarna. Kläder, smycken och långt hår kan fastna i valsarna och dra in dig i dem.



Det här säkerhetsmeddelandet betyder att det finns risk för skärskador om du inte hanterar slitsverket försiktigt.



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




VARNING: 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 filmavskäraren, 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 allvarliga 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 föreglingar, kåpor och skydd.
- Försök inte att laminera föremål som inte lämpar sig för laminering.
- Utsätt inte laminatorn för vätska.

Elsäkerhetsinformation

- 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 elmatning.
 - Maskinen är endast avsedd för användning inomhus.
-  **OBS!** Väggtuttaget måste finnas lättåtkomligt nära maskinen.
- Använd inte en förlängningssladd.
 - Dra 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 allvarliga 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 kallluftutblås.

Skötsel av Ultima 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.

1. Ta bort filmen från laminatorn enligt anvisningarna i avsnittet FILMLADDNING.
2. 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.
3. Om smutsen är svår att ta bort kan du förvärma laminatorn tills klarlampan (✓) tänds.
4. Backa med SLOW-knappen för att rotera de övre och undre valsarna med skyddskåpan uppfälld.
5. Följ stegen i avsnittet FILMLADDNING och använd filmtrådningskortet 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.

Funktionsguide

- A. HUVUDSTRÖMBRYTARE:** Sitter på maskinens baksida, ger ström till laminatorn. Symbolen "I" indikerar PÅ och symbolen "O" indikerar AV (figur 2).
- B. KONTROLLPANEL:**
- RÄKNARE FÖR FÖRBRUKANDE METER** – Räknar antalet använda meter sedan senaste återställningen. Tryck på knappen RESET för att återställa den här räknaren.
 - PÅ/AV-KNAPP** – Används för att sätta maskinen i vänteläge eller aktivera enheten från vänteläge.
 - KLAR** – Maskinen är klar att användas när maskinen piper och lysdiodesikonen ✓ blir GRÖN.
 - UPPVÄRMNING** – När lysdiodesikonen ⚡ lyser GULT värmer maskinen upp.
 - VÄNTELÄGE** – När lysdiodesikonen @ lyser GULT är maskinen i vänteläge. Tryck på PÅ/AV-knappen för att aktivera enheten och värma upp den till driftstemperatur.
 - FILMVAL** – (38 eller 75 mikrometer) – Tryck på knappen för filmval för att växla mellan 38- och 75-mikrometersfilm.
 - HASTIGHETSREGLAGE** – Styr laminatorns hastighet när RUN-knappen är intryckt.
 - AUTOMATISK HASTIGHET** – Maskinen körs med optimal hastighet för vald filmtyp. Tryck på hastighetsreglaget för att slå på eller av den här funktionen. En GRÖN lysdiode lyser när funktionen är på.
 - 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.
 - RUN** – Tryck på RUN-knappen för att köra laminatorn i framåtriktningen.
 - SLOW (FRAMÅT/BAKÅT)** – Håll knappen intryckt för att köra enheten långsamt framåt eller bakåt. Med SLOW-knappen kan maskinen köras i låg hastighet även när skyddskåpan är uppfälld.
 - STOP** – Används för att stoppa laminatorn. Det finns två stoppknappar: en på frontpanelen och en på baksidan av maskinen.
 - SKYDDSKÅPA:** (figur 4) Förhindrar oavsiktlig kontakt med värmevalsarna. SKYDDSKÅPAN måste vara nedfäld och på plats för att knappen RUN ska fungera.
 - MATNINGSBORD:** (figur 4) Matningsbordet används för att positionera objekt för laminering. Matningsbordet måste vara uppfällt och fastlåst för att laminatorn ska fungera.
 - MATNINGSBORDETS LÅSHAKAR:** (figur 5) Låshakarna används för att lossa och låsa fast matningsbordet.
 - JUSTERBAR KANTSKENA:** (figur 5) Riktar 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.
 - VARMA NYPVALSAR:** (figur 6) De värmer upp filmen för att aktivera limmet och tillför tryck för att se till att filmen fastnar på mediet.
 - FILMSTYRNINGSKENOR:** (figur 6) Filmstyrningskennorna, som sitter nära varje filmrulle, används för att styra filmen till nypvalsarna. Den undre filmstyrningskennan är ansluten till matningsbordet för att underlätta filmaddningen.
 - DRAGVALSAR:** Dragvalsarna finns på baksidan av laminatorn. De drar filmen genom laminatorn samtidigt som de sträcker filmen medan den svalnar för att säkerställa lamineringskvaliteten.
 - BAKRE SLITSVERK:** (figur 7) Används för att skära av filmen när den kommer ut på baksidan av laminatorn.
 - SÄKRING:** (figur 2) Säkringen är en elsäkerhetsanordning som sitter under huvudströmbrytaren.
 - AUTOMATISK AVSTÄNGNING:** Efter två timmars inaktivitet stängs laminatorn 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.
 - FILMRULLAR:** Ultima 65 kan använda både EZLoad-rullar med lamineringsfilm och standardrullar (figur 8).
 - FILMSADLAR:** Filmrullen sätts in i sadlarna (figur 9).
 - FILMAXEL:** Filmmaxeln används för att sätta in rullar med standardfilm i Ultima 65-laminatorn.
 - FILMAXELKROKAR:** Filmmaxelkrokarna sitter på baksidan av maskinen och används för att förvara filmmaxeln när EZLoad-film används.

Filmloadning



OBS! RUTINEN NEDAN SKA UTFÖRAS MEDAN LAMINATORN ÄR VARM. Var ytterst försiktig.

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

Steg 1: Öppna skyddskåpan och fäll ned matningsbordet genom att trycka låshakarna nedåt. (Fig. 10.)

Steg 2: Om du laddar om film skär du av den återstående övre och undre utdragna filmen mellan filmrullarna och filmstyrningsskenorna. (Fig. 10.)

Steg 3: Lyft upp de fyra filmspakarna på filmsadlarna och ta bort den gamla filmrullen. (Fig. 11.)

Steg 4: Montera nya filmrullar. (Fig. 12.)

- EZLoad-film** – Sätt in filmen direkt i filmsadlarna och se till att ändpluggarna på filmen stämmer överens med sadlarnas fårg och storlek.
- Standardfilm** – Först måste filmen sättas på filmaxeln, och sedan kan axeln sättas in i filmsadlarna. Se anvisningarna nedan för hur du sätter filmen på axeln.

Steg 5: Stäng de fyra filmspakarna på sadlarna.

Steg 6: Trä i filmen (se fig.12 och 15).

- Rulla upp de övre och undre filmrullarna med tillräckligt med slack för att trä i filmen.
- Drapera den undre filmrullen (rulle 1) över den övre filmstyrningsskenan med tillräckligt med slack för att kunna fälla upp matningsbordet.
- Drapera 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 7: Fäll upp matningsbordet och stäng skyddskåpan. Vrid den övre rullen ett kvarts varv extra för att skapa slack i filmen från den övre rullen. (Fig. 14.)

Steg 8: Mata in filmen i värmevalsarnas nypzon med hjälp av filmtrådningskortet som medföljer filmen. Fortsätt att trycka på filmtrådningskortet samtidigt som du trycker på framåt på SLOW-knappen enligt steg 9. (Fig. 14.)

Steg 9: Kör framåt med SLOW-knappen samtidigt som du håller koll på hur filmen tråds i genom de varna nypvalsarna och dragvalsarna och kommer ut på baksidan av laminatorn.

Ladda standardfilm på filmaxeln

- Med matningsbordet i nedfällt läge lägger du filmrullen på filmstyrningsskenan och matningsbordets kant.
- Dra loss den mörkblå ändhatten från filmaxeln.
- Se till att O-ringen är i korrekt filmposition.
- För in filmaxeln genom rullhylsan och sätt tillbaka den mörkblå ändhatten. Se till att filmen ligger dikt an mot O-ringen och att de övre och undre rullarna är i linje med varandra under installationen.

OBS! När du för in axeln ska du stämma av med filmloadningsdiagrammet för att se till att du laddar de övre och undre filmrullarna i rätt riktning.

Användning

- Slå huvudströmbrytaren till PÅ-läget (I) (figur 1).
- Kontrollera att rätt filmtjocklek är vald.
- När laminatorn når driftstemperatur 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 värmevalsarna.
- 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 du valsarnas livslängd.

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 skyddskåpan och fäll ned matningsbordet.
- Skär av den övre och undre utdragna filmen vid filmstyrningsskenorna.
- Ta tag i de lösa ändarna av filmen och dra rakt utåt 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 **Automatisk** hastighet körs maskinen på hastighetsinställning 4 och hastigheten på laminatorn justeras automatiskt baserat på temperaturförändringar i valsarna. Detta säkerställer lamineringskvaliteten.

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

Mediatyp	Hastighet
Tunt (tidningspapper)	4 - 6
Medeltjockt (skrivarpapper)	3 - 5
Tjockt (tunn kartong)	2 - 4
Kraftigt (affischpapp)	1 - 2

Lamineringstips

- Försök inte att laminera repande material eller metallföremål som håftklamrar 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.

Garanti

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.accobrand.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) reparerar 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	Avhjälpande åtgärd
Maskinen slås inte på.	Huvudströmbrytaren på baksidan är inte i PÅ-läget (I). Laminatorn är inte ansluten till ett eluttag. Säkringen har gått.	Slå huvudströmbrytaren till PÅ-läget (I). Sätt i kontakten i ett lämpligt eluttag. Återställ kretsbytaren.
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.	Använd tunnare media om möjligt. Om film är upprullad runt valsarna följer du rutinen som beskrivs i "Åtgärda ett stopp".
Filmen fäster inte mot mediet.	Maskinen är inte tillräcklig varm. Körs för snabbt Fel filminställning Lim fäster inte på vissa bläck/toner/toneroljor/beläggningar.	Kontrollera att klarlampan lyser. Pröva en lägre hastighet. Kontrollera att rätt filmtjocklek har valts. Skriv ut dokumentet på en annan skrivare om det går.
Filmen eller mediet ser dimmigt, mjölkigt eller silvrigt ut (mycket små punkter, syns normalt sett på mörka områden).	Maskinen är inte tillräcklig varm. Körs för snabbt Fel filminställning Lim fäster inte på vissa bläck/toner/toneroljor/beläggningar. Maskinen kan även vara för varm.	Kontrollera att klarlampan lyser. 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.
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. Om krusningar förekommer kan du pröva att köra kortare omgångar eller att ta en paus och låta laminatorn svalna.
Vågor på ena sidan av filmen eller mediet.	Filmen "vandrar" under lamineringen på grund av ojämn åtdragning.	Se till att alla sadlar är helt stängda. Pröva att byta plats övre och undre filmrulle.
Det går vågor utåt från bakkanten av mediet (bogsvall).	Uppstår på tjockare media.	Använd tunnare media om det går. En lägre hastighet minskar mängden bogsvall.
Det är små knottor på mediet och filmen (apelsinskal).	Maskinen är för varm.	Kontrollera att klarlampan lyser. Kontrollera att rätt filmtjocklek har valts. Låt maskinen svalna.
Media och film har små rutnmönster när de matas ut (schackmönstring).	Filmen är för varm när den kommer ut från dragvalsarna på baksidan av maskinen.	Sänk hastigheten på laminatorn. Vanligt vid längre lamineringsomgångar. Om rutnmönster förekommer kan du pröva att köra kortare omgångar eller att ta en paus och låta laminatorn svalna.
Lucka/luftficka mellan kanten av mediet och filmen.	Förekommer vanligtvis när tjockare media används.	Pröva att köra långsammare. Kontrollera att klarlampan lyser och att temperaturen är korrekt. Använd tunnare media om möjligt.
Filmen har bubblor.	Ojämn spännkraft över filmsens bredd. Skräp i filmen och/eller på mediet eller valsen. Jack eller hack i värmerullens silikonbeläggning.	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.
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.
Mediet rullar sig när lamineringen är klar.	För hög spännkraft eller för högt drag appliceras på filmrullarna. Olika mycket spännkraft appliceras på filmrullarna.	Rengör filmsadlarna med en fuktad luddfri trasa. Filmrullarna ska vara av ungefär samma storlek. Pröva att byta plats övre och undre rulle för att förändra åtdragningen.
Skrynklor i filmen när den går in i värmevalsarna.	Otillräckligt spända filmrullar.	Se till att sadlarna är helt stängda. Rengör sadlarna med en luddfri trasa.
Hög ansamling av limrester på kanterna av värmevalsarna.	Övre och undre filmrulle är inte inpassade efter varandra	När du använder standardfilm ska du se till att båda filmrullarna är upptryckta mot O-ringarna för filminpassning på axlarna.

Dane techniczne

Model	GBC Ultima 65 Laminator	
Prędkość działania	Zmienna	
Prędkość 1 - 10	60 – 300 cm/min	
Czas nagrzewania	<10 minut	
Maksymalna szerokość folii	do 685 mm	
Maksymalna średnica rolki folii	127 mm	
Kompatybilne rodzaje folii:	Folie Nap I	
- Grubość folii	- 38 mikronów > 75 mikronów	
- Folie EZload	- Tak	
- Standardowe folie o rdzeniu 25 mm (1 cal)	- Tak	
Wymiary:	Urządzenie:	Przesyłka:
- Szerokość	88,9 cm	104,8 cm
- Wysokość	35,6 cm	45,7 cm
- Głębokość	53,3 cm	66,7 cm
- Waga	50,3 kg	52,6 kg
Wymogi dotyczące zasilania elektrycznego:	220 V - 240 V, 50/60 Hz, 8 A	
- Zasilanie		
Środowisko:	28°C	
- Maksymalna temperatura otoczenia		

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 najbliższej domu lub biura.

W przypadku trudności ze znalezieniem punktu zbiórki sprzętu 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 UWAGAŃ 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 PORAŻENIA PRĄDEM. INFORMUJE, ŻE NIE NALEŻY OTWIERAĆ LAMINATORA I NARAŻAĆ SIĘ NA DZIAŁANIE NIEBEZPIECZNEGO NAPIĘCIA ELEKTRYCZNEGO.

NASTĘPUJĄCE OSTRZEŻENIA SĄ UMIESZCZONE NA LAMINATORZE ULTIMA 65.



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



To ostrzeżenie oznacza ryzyko poparzeń oraz ryzyko wciągnięcia i zmiążdżenia palców lub dłoni przez gorące wałki. Odzież, biżuteria i długie włosy mogą się wplątać w wałki i wciągnąć w nie użytkownika.



To ostrzeżenie oznacza ryzyko skaleczenia w przypadku braku ostrożności przy obsłudze obcinarki.



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.

Główne 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

- 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.
- Podłącz 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, granego ani chłodzonego.

Konserwacja laminatora Ultima 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 (✓).
- Nacisnąć 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.

Opis funkcji

- A. GŁÓWNY PRZYCIŚK ZASILANIA:** Znajduje się z tyłu urządzenia; włącza zasilanie laminatora. Pozycja „WŁĄCZONE” jest oznaczona symbolem 'I', a pozycja „WYŁĄCZONE” symbolem 'O' (rys. 2).
- B. PANEL STEROWANIA:**
- LICZNIK ZUŻYTYCH METRÓW** – rejestruje liczbę metrów zużytych od ostatniego zresetowania. Aby zresetować licznik, należy nacisnąć przycisk RESET.
 - WŁĄCZNIK/WYŁĄCZNIK** – służy do włączania trybu czuwania i wybudzania urządzenia z trybu czuwania.
 - GOTOWOŚĆ** – urządzenie jest gotowe do pracy, gdy wyemituje sygnał akustyczny i ikonka ✓ zaświeci się na ZIELONO.
 - NAGRZEWANIE** – gdy ikonka ⚡ świeci się na ŻÓŁTO, urządzenie się rozgrzewa.
 - CZUWANIE** – gdy ikonka ☹️ jest podświetlona na ŻÓŁTO, urządzenie jest w trybie czuwania. Naciśnięcie włącznika/wyłącznika powoduje obudzenie urządzenia i nagrzewanie do temperatury roboczej.
 - WYBÓR FOLII** – (38 lub 75 mikronów) – naciśnięcie przycisku wyboru folii pozwala przełączać ustawienie pomiędzy folią o grubości 38 i 75 mikronów.
 - REGULATOR PRĘDKOŚCI** – reguluje prędkość pracy laminatora, gdy włączony jest przycisk BIEG (RUN).
 - PRĘDKOŚĆ AUTO** – urządzenie pracuje z optymalną prędkością dla wybranego rodzaju folii. Aby włączyć/wyłączyć tę funkcję, należy NACISNĄĆ pokrętko regulatora prędkości. Gdy funkcja jest włączona, zapala się ZIELONA dioda LED.
 - 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.
 - BIEG (RUN)** – włączenie przycisku biegu uruchamia pracę laminatora do przodu.
 - 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.
 - STOP** – zatrzymuje laminator. Urządzenie jest wyposażone w dwa przyciski Stop - jeden na panelu przednim i jeden z tyłu urządzenia.
- OSŁONA BEZPIECZEŃSTWA:** (rys. 4) Zapobiega przypadkowemu zetknięciu z wałkami grzejnymi. OSŁONA BEZPIECZEŃSTWA musi być opuszczona do właściwej pozycji, aby działała funkcja BIEG (RUN).
 - BLAT PODAWCZY:** (rys. 4) Błat podawczy służy do układania dokumentów przeznaczonych do laminacji. Błat podawczy musi być zamknięty i zatrzaśnięty, aby możliwa była praca laminatora.
 - ZATRZASKI BLATU PODAWCZEGO:** (rys. 5) Zatrzaski blokują i odblokowują blat podawczy.
 - REGULOWANY OGRANICZNIK KRAWĘDZI:** (rys. 5) Wyrównuje dokumenty wprowadzane do laminatora. Szczególnie przydatny przy dłuższych dokumentach - zmniejsza pokrętko i przesuwać ogranicznik do potrzebnej pozycji, a następnie dokręcić pokrętko.
 - WAŁKI GRZEJNE DOCISKOWE:** (rys. 6) Nagrzewają folię, aby aktywować klej oraz naciskają, aby folia przyległa do laminowanych materiałów.
 - DRAŻKI PROWADZĄCE:** (rys. 6) Drażki prowadzące, umieszczone przy każdej rolce folii, prowadzą folię do wałków dociskowych. Niższy drażek prowadzący jest przyłączony do blatu podawczego, aby ułatwić zakładanie folii.
 - 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.
 - TYLNA OBCINARKA:** (rys. 7) Służy do odcinania folii wysuwającej się z laminatora.
 - BEZPIECZNIK:** (rys. 2) Bezpiecznik to urządzenie zabezpieczające przed zagrożeniami elektrycznymi; znajduje się pod głównym przyciskiem zasilania.
 - AUTOMATYCZNE WYŁĄCZANIE:** Po dwóch godzinach bezczynności laminator się wyłącza. Aby uruchomić laminator, główny przycisk zasilania powinien się znajdować w pozycji „WŁĄCZONE” ('I') i należy nacisnąć włącznik/wyłącznik z przodu urządzenia.
 - ROLKI FOLII:** W laminatorze Ultima 65 można stosować zarówno rolki folii laminacyjnej typu EZLoad, jak też rolki standardowe (rys. 8).
 - UCHWYTY FOLII:** Rolkę folii mocuje się w uchwytach (rys. 9).
 - OŚ FOLII:** Oś folii służy do zakładania folii standardowej do laminatora Ultima 65.
 - ZACZEPY OSI FOLII:** Zaczepy osi folii znajdują się z tyłu urządzenia i służą do przechowywania osi, gdy w użyciu jest folia EZLoad.

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 zatraski. (Rys. 10)

Krok 2: W przypadku zmieniania rolek folii należy przeciąć rozwiniętą część folii górnej i dolnej pomiędzy rolkami folii a drążkami prowadzącymi. (Rys. 10)

Krok 3: Podnieść cztery dźwignie przy uchwytach folii i wyjąć stare rolki folii. (Rys. 11)

Krok 4: Założyć nowe rolki folii. (Rys. 12)

- Folia EZLoad** – Umieścić folię bezpośrednio w uchwytach tak, aby końcówki rolki folii były dopasowane do uchwytów kolorem i rozmiarem.
- Folia standardowa** – Folię należy najpierw nałożyć na oś, po czym oś z folią można umocować w uchwytach. Instrukcje nakładania folii na oś podano poniżej.

Krok 5: Zamknąć cztery dźwignie przy uchwytach folii.

Krok 6: Doprowadzić folię do wałków (patrz rys. 12 i 15)

- 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 7: Zamknąć blat podawczy i osłonę bezpieczeństwa. Obrócić górną rolę dodatkowo o ¼ obrotu, aby rozluźnić folię z górnej rolki. (Rys. 14)

Krok 8: 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 9. (Rys. 14).

Krok 9: Nacisnąć i przytrzymać przycisk powolnego biegu (Slow) do przodu, obserwując jednocześnie jak folia wsuwa się do grzejnych wałków dociskowych i wałków ciągnących, a następnie wysuwa się z tyłu laminatora.

Zakładanie folii standardowej na oś folii

- Przy blacie podawczym w pozycji otwartej, oprzeć rolę folii o drążek prowadzący i krawędź blatu podawczego.
- Zdjąć ciemnoniebieską końcówkę z osi folii.
- Ustawić pierścień „O” w pozycji odpowiedniej do folii.
- Wsunąć oś do rdzenia rolki folii i ponownie założyć ciemnoniebieską końcówkę. Folia powinna równo przylegać do pierścienia „O”, a górna rolka i dolna rolka powinny być wyrównane podczas montażu.

Uwaga: Podczas mocowania osi należy ponownie sprawdzić diagram zakładania folii dla pewności, że folia jest zakładana we właściwym kierunku dla rolki górnej i dolnej.

Obsługa

- Wcisnąć główny przycisk zasilania do pozycji „WŁĄCZONE” (I) (rys. 1).
- Wybrać właściwą grubość folii.
- 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 wałków grzejnych.
- 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. Zmianianie miejsca podawania materiałów wydłuży żywotność wałków grzejnych.

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 zwijanie 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 wyciągać, jednocześnie naciskając i przytrzymując przycisk powolnego biegu (Slow) wstecz .
- Gdy folia zostanie usunięta z wałków grzejnych, zatrzymać laminator wzniając przycisk powolnego biegu (Slow) wstecz.
- Ponownie założyć folię według instrukcji ZAKŁADANIA FOLII powyżej.



Zalecane ustawienia prędkości laminacji

W trybie prędkości **Auto** urządzenie pracuje na poziomie 4 i dostosowuje prędkość automatycznie, na podstawie zmian temperatury wałków. Zapewnia to dobrą jakość laminacji.

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

Rodzaj materiałów	Prędkość
Cienkie (gazeta)	4 - 6
Średnie (papier do drukarki)	3 - 5
Grube (cienka tektura)	2 - 4
Bardzo grube (karton)	1 - 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 chwyconego 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.

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.

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.

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

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.	Ustawić główny przycisk zasilania w pozycji „WŁĄCZONE” (I). Włożyć wtyczkę do odpowiedniego gniazdka elektrycznego. Zresetować wyłącznik automatyczny.
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 oplątała się wokół walków.	Jeśli to możliwe, używać cieńszych materiałów. Jeśli folia oplątała się wokół walka, zastosować się do instrukcji zawartych w punkcie „Usuwanie zacięć”.
Folia nie przylega do laminowanych materiałów.	Urządzenie nie jest wystarczająco rozgrzane. Zbyt duża prędkość Niewłaściwe ustawienie rodzaju folii Klej nie przylega do niektórych tuszów/tonerów/olejów w tonerach/powłok.	Poczekać, aż zapali się kontrolka gotowości. Spróbować zmniejszyć prędkość. Upewnić się, że wybrana jest właściwa grubość folii. Jeśli to możliwe, wydrukować dokument na innej drukarce.
Folia lub dokument wydają się przymglone, nieklarowne lub „wysrebrzone” (bardzo małe punkciki, zwykle widoczne na ciemnych obszarach).	Urządzenie nie jest wystarczająco rozgrzane. Zbyt duża prędkość Niewłaściwe 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. Spróbować zmniejszyć prędkość. Upewnić się, że wybrana jest właściwa grubość folii. Jeśli to możliwe, wydrukować dokument na innej drukarce. Jeśli powyższe czynności nie rozwiążą problemu, warto poczekać, aż urządzenie się schłodzi.
Na folii lub laminowanych materiałach pojawiają się długie zmarszczki.	Folia jest zbyt gorąca przy wysuwaniu się z walków ciągnących z tyłu urządzenia.	Zwolnić pracę laminatora. Często spotykane przy dłuższych cyklach laminacji. Jeśli są zmarszczki, należy skrócić cykl laminacji lub przerwać pracę, aż laminator się schłodzi.
Jedna strona folii lub laminowanego materiału jest pofalowana.	Folia przesuwana się podczas laminacji z powodu nierównego naprężenia.	Sprawdzić, czy wszystkie uchwyty folii są dokładnie zamknięte. Spróbować zamienić miejscami górną i dolną rolę folii.
Faldy rozchodzące się ku brzegom od końcowej krawędzi laminowanego materiału („ślad po przepłynięciu statku”).	Zdarza się na grubszych materiałach.	Kiedy to możliwe, używać cieńszych 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. Upewnić się, że wybrana jest właściwa grubość folii. Poczekać, aż urządzenie się schłodzi.
Małe kwadratowe wzorki („szachownica”) na zalaminowanych materiałach.	Folia jest zbyt gorąca przy wysuwaniu się z walków ciągnących z tyłu urządzenia.	Zwolnić pracę laminatora. Często spotykane przy dłuższych cyklach laminacji. Jeśli obecne są małe kwadratowe wzorki, należy skrócić cykl laminacji lub przerwać pracę, aż laminator się schłodzi.
Szpara/pęcherz powietrza pomiędzy krawędzią materiału a folią.	Pojawia się zwykle przy używaniu grubszych materiałów.	Spróbować zmniejszyć prędkość. Poczekać, aż zapali się kontrolka gotowości. Jeśli to możliwe, używać cieńszych materiałów.
Bąbelki na folii.	Nierówne naprężenie na całej szerokości folii. Przetrzeć je ściereczką bez meszku. Zachować ostrożność przy przecinaniu folii (w celu zmiany roliki lub usunięcia zacięcia), aby nie naciąć walków.	Zamienić miejscami górną i dolną rolę. Przetrzeć je ściereczką bez meszku. Zachować ostrożność przy przecinaniu folii (w celu zmiany roliki lub usunięcia zacięcia), aby nie naciąć walków.
Folia zwija się w przeciwnych kierunkach na krawędziach, gdy wysuwa się z tyłu laminatora.	Używane folie nie zostały odpowiednio dopasowane podczas procesu produkcji.	Zamienić miejscami górną i dolną rolę.
Laminowany materiał zwija się po zakończeniu laminacji.	Rolki folii są zbyt naprężone lub naciągnięte. Rolki folii mają różne naprężenie.	Wycyścić uchwyty folii wilgotną ściereczką bez meszku. Rolki folii powinny być mniej więcej tej samej wielkości. Spróbować zamienić miejscami górną i dolną rolę, aby zmienić naprężenie.
Zmarszczki na folii, gdy wsuwa się do walków grzejnych.	Zbyt małe naprężenie rolek folii.	Sprawdzić, czy uchwyty folii są dokładnie zamknięte. Wycyścić uchwyty ściereczką bez meszku.
Nadmierne nagromadzenie kleju na brzegach walka grzejnego.	Górna i dolna rolka folii nie są wyrównane.	W przypadku używania standardowej folii należy się upewnić, że obie rolki folii są dociśnięte do pozycjonującego pierścienia „O” na osiach.

Technické údaje

Model	GBC Ultima 65 Laminator	
Rychlost provozu	Proměnlivá	
Rychlost 1 – 10	60 – 300 cm/min	
Doba zahřívání	< 10 minut	
Maximální šířka fólie	Až 685 mm	
Maximální průměr role fólie	127 mm	
Podporované fólie: - Tloušťka fólie - Fólie EZLoad - Standardní 25mm fólie s cívkou (tělem)	NAP I fólie - 38 µm nebo 75 µm (mikrometrů) - Ano - Ano	
Rozměry: - Šířka - Výška - Hloubka - Hmotnost	Přístroj samotný: 88,9 cm 35,6 cm 53,3 cm 50,3 kg	Přepravní: 104,8 cm 45,7 cm 66,7 cm 52,6 kg
Specifikace napájení: - Napětí	220V-240V, 50/60Hz, 8 A	
Prostředí: - Maximální okolní teplota	28°C	

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 záchranou cenných sekundárních surovin a snížením odstraňování odpadu. K úspěšnosti tohoto cíle můžete přispět návratem OEEZ do sběrného místa.



Váš produkt je označen symbolem OEEZ (pojiždný 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 OSOBY, JE PRO SPOLEČNOST GBC DŮLEŽITÁ. V TĚTO PŘÍRUČCE I NA VÝROBKU NALEZNETE 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 ZPŮSOBIT POŠKOZENÍ VÝROBKU NEBO MAJETKU.



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

NA VÝROBKU ULTIMA 65 SE NACHÁZEJÍ NÁSLEDUJÍCÍ VÝSTRAHY.



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



Toto bezpečnostní upozornění znamená, že byste se mohli popálit a případně by mohlo dojít k zachycení a rozdrocení rukou a prstů mezi horkými válečky. Mohlo by dojít k zachycení oblečení, bižuterie, dlouhých vlasů mezi válečky a vtažení do oblasti válečků.



Toto bezpečnostní upozornění varuje před nebezpečím říznutí se, pokud nebudete zachovávat opatrnost při práci s ořezávačkou.



VÝSTRAHA: Nepokoušejte se sami o údržbu nebo opravu laminátoru.




VÝSTRAHA: Nepřipojujte laminátor ke zdroji elektrického napětí ani se ho nepokoušejte používat dříve, 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.
- Neumisťujte 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, štítů a krytů, 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 nepravděnné manipulaci laminátor špatně funguje.
- Laminátor nepracuje podle popisu v návodu.

Instalace

- Na poškození, ke kterému došlo během přepravy, byste měli neprodleně 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 navítnutí fólie na válečky, což způsobí zadření.
- Laminátor neumisťujte blízko zdrojů tepla nebo chladu. Laminátor neumisťujte do přímé dráhy nuceného, ohřátého nebo chlazeného vzduchu.

Jak pečovat o laminátor Ultima 65

Jedinou údržbou, kterou musí obsluhující osoba periodicky provádět, je čištění válečků. Udržováním válečků v čistotě zajistíte, že vaše výsledné zalaminované materiály nebudou znehodnocené 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.

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

Poznámka: K čištění válečků nepoužívejte kovové drátěnky.



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



VÝSTRAHA: Nelaminujte předměty se třpytkami 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.

Průvodce funkcemi

- A. HLAVNÍ VYPÍNAČ:** Hlavní vypínač je umístěn na zadní straně přístroje. Přes něj je laminátor napájen elektrickým proudem. Pozice „ON“ (zapnuto) má symbol „I“ a pozice „OFF“ (vypnuto) má symbol „O“ (obr. 2).
- B. OVLÁDACÍ PANEL**
- a. „**POČÍTADLO SPOTŘEBOVANÉ FÓLIE**“ – zaznamenává počet spotřebovaných metrů fólie od posledního resetování přístroje. K resetování počítadla stiskněte tlačítko RESET.
- b. **TLAČÍTKO ON/OFF** – Stiskněte pro uvedení přístroje do pohotovostního režimu (standby) nebo probuzení přístroje z tohoto režimu.
- PŘIPRAVEN** – Přístroj je připraven k použití po zapípaní a rozsvícení ✓ LED ikony ZELENĚ.
 - ZAHŘÍVÁNÍ** – Přístroj se zahřívá k použití, když  LED ikona svítí ŽLUTĚ.
 - POHOTOVOSTNÍ REŽIM** – Když  ikona svítí ŽLUTĚ, přístroj se nachází v pohotovostním (standby) režimu. Stiskněte tlačítko ON/OFF pro probuzení přístroje a zahřátí na provozní teplotu.
- c. **VOLIČ FÓLIE** – (38 µm nebo 75 µm). Stiskem tlačítka přepínáte mezi fólii 38 µm a 75 µm.
- d. **OVLÁDÁNÍ RYCHLOSTI** – Ovládá rychlost laminátoru, pokud je zároveň stisknuto tlačítko RUN.
- 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 ZELENĚ.
 - 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.
- e. **RUN** – Stiskněte tlačítko RUN ke spuštění laminátoru směrem vpřed.
- f. **SLOW FORWARD/REVERSE** (pomalu dopředu/zpět) – Stiskněte a držte toto tlačítko ke spuštění přístroje pomalu směrem dopředu nebo zpět. Volba pomalé rychlosti tlačítkem SLOW umožní používat přístroj i s otevřeným ochranným krytem.
- g. **STOP** – Tímto tlačítkem laminátor zastavíte. Přístroj má dvě tlačítka stop – jedno na předním ovládacím panelu a druhé na zadní straně.
- C. 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.
- D. PODAVAČ:** (obr. 4) Podavač se používá k umístění materiálů určených k laminaci. Podavač musí být uzavřený a zaklapnutý pomocí západek, aby mohl přístroj pracovat.
- E. ZÁPADKY PODAVAČE:** (obr. 5) Pomocí těchto západek se podavač zajišťuje/odemyká.
- F. 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.
- G. PŘITLAČNÉ ZAHŘÍVANÉ VÁLEČKY:** (obr. 6) Tyto válečky zahřejí fólii, čímž dojde k aktivaci lepidla, a svým tlakem na fólii zajistí, aby přilnula k vloženému médiu.
- H. 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.
- I. 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.
- J. VÝSTUPNÍ OŘEZÁVAČKA:** (obr. 7) Používá se k oříznutí fólie při výstupu z laminátoru.
- K. POJISTKA:** (obr. 2) Pojistka je elektrické bezpečnostní zařízení umístěné pod hlavním vypínačem.
- L. AUTOMATICKÉ VYPNUTÍ:** Po dvou hodinách nečinnosti se laminátor automaticky vypne. Chcete-li laminátor uvést do provozu, ujistěte se, že je hlavní vypínač v poloze ON („I“) a stiskněte tlačítko ON/OFF na přední straně přístroje.
- M. PODPOROVANÉ ROLE FÓLIE:** Laminátor Ultima 65 dokáže používat jak role fólie EZLoad, tak standardní role (obr. 8).
- N. DRŽÁKY FÓLIE:** Rulička fólie se nasadí na příslušné držáky (obr. 9).
- O. HŘÍDEL PRO NASAZENÍ FÓLIE:** Hřídel pro nasazení fólie se používá pro nasazení standardního typu fólie do přístroje Ultima 65.
- P. HÁČKY NA HŘÍDELI PRO FÓLII:** Tyto háčky jsou umístěny na zadní straně přístroje a slouží k odložení hřídele laminátoru při použití roli typu EZLoad.

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 1: Zdvihněte ochranný tepelný kryt a spusťte podavač dólů zatlačením na západky. (obr. 10)

Krok 2: Pokud vyměňujete fólii, odřízněte přebývající pásy fólie z horní i dolní role mezi vodičmi tyčkami a vlastními rolemi. (obr. 10)

Krok 3: Nadzdvihněte čtyři páčky na držácích fólie a vyjměte staré role fólie. (obr. 11)

Krok 4: Nainstalujte nové role. (obr. 12)

- Fólie EZLoad** – Vložte roli přímo do držáků fólie, přičemž se ujistěte, že koncovky na roli odpovídají barevně a velikostí příslušným držákům.
- Standardní fólie** – Fólie musí být nejprve nasazena na hřídel a poté je spolu s hřídelí nasazena na držáky. Viz pokyny dole pro nasazení fólie na hřídel.

Krok 5: Uzavřete čtyři páčky na držácích.

Krok 6: Zavádění fólie (viz obr.12 a 15)

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

Krok 7: Zavřete podavač i ochranný tepelný kryt. Pootočte horní roli o další ¼ otočky, aby došlo k povolení fólie z této horní role. (obr. 14)

Krok 8: Za použití zaváděcí karty dodané spolu s fólií zatlačte fólii do přítláčné oblasti přítláčných zahřívacích válečků. Pokračujte v posouvání pomocí karty a zároveň držte stisknuté tlačítko Slow Forward pro pomalý pohyb vpřed, jak popisuje krok 9. (obr. 14).

Krok 9: Stiskněte a držte tlačítko Slow Forward a zároveň sledujte fólii, jak postupuje skrz přítláčné zahřívací válečky a tažné válečky a poté opouští zadní stranu přístroje.

Nasazení standardní fólie na hřídel

- S podavačem v otevřené pozici položte roli fólie na naváděcí tyčku a okraj podavače.
- Zatažením sejměte tmavě modrou koncovku z hřídele.
- Ujistěte se, že těsnící kroužek je ve správné poloze.
- Vložte hřídel skrz cívkou (tělo) role s fólií a nasadte modrou koncovku. Ujistěte se, že fólie přiléhá těsně k těsnícímu kroužku a že horní a dolní role jsou během instalace vzájemně vyrovnány.

Poznámka: Při vkládání hřídele zkontrolujte pomocí diagramu zobrazujícího vložení fólie, zda fólii vkládáte ve správném směru pro horní i dolní roli.

Provoz

- Přepněte spínač do polohy „ON“. (I) (obr. 1).
- Ujistěte se, že jste zvolili správnou tloušťku fólie.
- Když laminátor dosáhne provozní teploty, rozsvítí se zelená LED dioda (✓) na kontrolním panelu signalizující, že přístroj je připraven.
- Umístěte materiál/materiály určené k laminování na podavač.
- Stiskněte a držte tlačítko RUN .
- Posuňte materiál/materiály k laminování mezi přítláčné zahřívací válečky.
- Když se zalaminovaný materiál/materiály vysune ze zadní strany laminátoru, stiskněte tlačítko stop. .
- Použijte ořezávačku na zadní straně přístroje k oddělení zalaminovaného materiálu/materiálu od pásu fólie.
- 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 přítláčných zahřívacích válečků.

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 výjezdu z laminátoru může způsobit navinutí fólie na válečky, což způsobí zaseknutí.

K uvolnění zaseknuté fólie je nutné pootočit válečky směrem zpět.

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



Průvodce rychlostí laminování

Při použití funkce **autospeed** bude přístroj pracovat s nastavenou rychlostí 4 a automaticky přizpůsobí rychlost laminátoru v závislosti na změně teploty válečků. Tímto způsobem je zajištěno kvalitní laminování.

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

Druh média	Rychlost
Tenké médium (např. noviny)	4 - 6
Střední (kancelářský papír)	3 - 5
Silnější (slabý štítek, karta)	2 - 4
Silný (karton)	1 - 2

Tipy k laminaci

- Nepokoušejte se zalaminovat abrazivní nebo kovové předměty, jako např. kancelářské svorky a sponky, protože by došlo k poškození přítláčných zahřívávacích válečků.
- Nezavádějte materiály do oblasti válečků silou. Materiál, který není snadno vtažen 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.

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.	Přepněte spínač do polohy „ON“ (I) . Zapojte zástrčku do vhodné elektrické zásuvky. Znovu zapněte elektrický jistič.
Spínač přístroje je v poloze ON, ale přístroj neběží.	Byl aktivován bezpečnostní teplotní 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.	Pokud je to možné, použijte tenčí médium. Pokud došlo k navinutí fólie na válečky, postupujte podle instrukcí v oddíle „Náprava při zaseknutí 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.	Ujistěte se, zda svítí kontrolka „připraven“. Zkuste nastavení s nižší rychlostí. Zkontrolujte, zda jste zvolili správnou tloušťku fólie. Pokud je to možné, vytiskněte dokument na jiné tiskárně.
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“. Zkuste nastavení s nižší rychlostí. Zkontrolujte, zda jste zvolili správnou tloušťku fólie. Pokud je to možné, vytiskněte dokument na jiné tiskárně. Pokud výše uvedené rady problém nevyřeší, zkuste nechat přístroj vychladnout.
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. Pokud jsou vlnky viditelné, zkuste zkrátit dobu laminování nebo laminování přerušete a nechte přístroj vychladnout.
Vlnky na jedné straně fólie nebo média.	Fólie se během laminování pohybuje ze strany na stranu z důvodu nerovnoměrného napětí fólie.	Ujistěte se, zda jsou držáky fólie zcela zajištěny. Zkuste zaměnit 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.	Pokud je to možné, použijte tenčí médium. Volba nižší rychlosti sníží výskyt tohoto jevu.
Na médiu nebo fólii se objevují drobné dolíčky (podobné pomerančové kůře).	Přístroj je příliš horký.	Ujistěte se, zda svítí kontrolka „připraven“. Zkontrolujte, zda jste zvolili správnou tloušťku fólie. Ponechte přístroj vychladnout.
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. Pokud se tyto čtvercové obrazce vyskytnou, zkuste zkrátit dobu laminování nebo laminování přerušete a nechte přístroj vychladnout.
Mezera/vzduchová kapsa mezi okrajem média a fólií (tenting).	Obvykle se vyskytuje při použití silnějšího média.	Zkuste nižší rychlost. Ujistěte se, že svítí kontrolka „připraven“ a je dosaženo správné teploty. Pokud je to možné, použijte tenčí médium.
Na fólii jsou bublinky.	Nerovnoměrné napětí fólie na šířku. Nečistota na fólii a/nebo médiu nebo válečky. Zářez nebo důlek v silikonovém materiálu přítlačných zahřívacích váleček.	Zaměňte horní a dolní role fólie. Otřete je hadříkem neuvolňujícím vlákná. Buďte opatrní při řezání fólie (při výměně nebo zaseknutí), aby nedošlo k poškození váleček řezem.
Fólie se na okrajích kroutí opačným směrem při výstupu ze zadní strany přístroje.	Dodané fólie nebyly při výrobě vzájemně sladěny.	Zaměňte horní a dolní role fólie.
Po dokončení laminace dochází ke zkroucení média.	Role fólie jsou příliš napnuté nebo drhnou. Role fólie mají rozdílné napětí.	Vyčistěte držáky fólie pomocí hadříku nepouštějícího vlákná. Role fólie by měly být přibližně stejnovelikost. Zkuste zaměnit horní a dolní role fólie pro změnu napětí.
Záhyby na fólii při vstupu fólie do oblasti přítlačných zahřívacích váleček.	Fólie na rolích nemá dostatečné napětí.	Ujistěte se, zda jsou držáky fólie zcela uzavřeny. Vyčistěte držáky fólie pomocí hadříku nepouštějícího vlákná.
Nadměrné hromadění lepidla na okrajích přítlačných zahřívacích váleček.	Horní a dolní role fólie nejsou vzájemně vyrovnány.	Při použití standardní fólie se ujistěte, že obě role těsně přiléhají na těsnící kroužky zajišťujících správné vyrovnání fólie na hřídelích.



Технические характеристики

Модель	GBC Ultima 65 Laminator	
Рабочая скорость	Регулируемая	
Скорость 1-10	60-300 см/мин.	
Время прогрева	< 10 минут	
Максимальная ширина пленки	до 685 мм	
Максимальный диаметр рулона пленки	127 мм	
Поддерживаемые стандарты пленок:	Пленки Nap I	
- Толщина пленки	- 38 микрон > 75 микрон	
- Пленки EZload	- Да	
- Стандартные пленки с втулкой 25 мм	- Да	
Габаритные размеры:	Устройство:	Упаковка:
- Ширина	88,9 см	104,8 см
- Высота	35,6 см	45,7 см
- Длина	53,3 см	66,7 см
- Вес	50,3 кг	52,6 кг
Требования к электропитанию:	220-240 В, 50/60 Гц, 8 А	
- Напряжение		
Окружающая среда:	28°C	
- Максимальная температура окружающей среды		

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 следующее.

Отходы электрического и электронного оборудования (WEEE) не должны утилизироваться как несортированные бытовые отходы. Они должны собираться отдельно, чтобы их можно было разобрать и повторно переработать, повторно использовать или рекуперировать 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) (перечеркнутый передвижной мусорный контейнер). Этот символ означает, что отходы электрического и электронного оборудования (WEEE) не должны утилизироваться как несортированные 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 знаки или надписи.

Прочитайте все инструкции и храните их для последующего применения.



ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЙ ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ РАСПОЛОЖЕН ПЕРЕД КАЖДЫМ СООБЩЕНИЕМ О СОБЛЮДЕНИИ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ.

ДАННЫЙ ЗНАК УКАЗЫВАЕТ НА ПОТЕНЦИАЛЬНУЮ УГРОЗУ ЛИЧНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ, КОТОРАЯ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОЛУЧЕНИЮ ТРАВМ ВАМИ ИЛИ ДРУГИМИ ЛИЦАМИ, А ТАКЖЕ ВЫЗВАТЬ ПОВРЕЖДЕНИЕ УСТРОЙСТВА ИЛИ ИМУЩЕСТВА.



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

НА ЛАМИНАТОРЕ ULTIMA 65 НАХОДЯТСЯ ПРИВЕДЕННЫЕ НИЖЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ.



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



Данное сообщение о соблюдении техники безопасности означает, что вы можете обжечься, а также защемять пальцы или ладони на нагревающих валиках. Валики могут захватить и втянуть вовнутрь одежду, украшения или длинные волосы.



Данное сообщение о соблюдении техники безопасности означает, что вы можете порезаться при неосторожном обращении с резакком.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Не предпринимайте попыток обслуживать или ремонтировать ламинатор самостоятельно.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Не подключайте 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 ламинарующей 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 неровным поверхностям.
- Не повреждайте и не удаляйте элементы электрической и механической безопасности, например, блокировки, предохранительные крышки, защитные кожухи.
- Не помещайте в ламинатор предметы, не подходящие для ламинарования.
- Не допускайте попадания на ламинатор жидкости.

Правила электробезопасности

- 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 выключайте 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 летальному 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) ламинарованной 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 Ultima 65

Единственное техобслуживание, которое должно осуществляться оператором, заключается в периодической очистке валиков. Поддержание валиков в чистоте гарантирует чистоту ламированных 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 нажимайте и удерживайте кнопку SLOW (медленно) в положении движения в обратном направлении.
5. Установите новый рулон пленки с помощью запровадочной карты, соблюдая инструкции из раздела «УСТАНОВКА ПЛЕНКИ».

Примечание. Не используйте металлические губки для очистки нагревательных валиков!

Примечание. Накрывая устройство во время простоев, 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.

Руководство по функциям

- A. ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ СЕТИ ПИТАНИЯ.** Расположен на задней стенке ламинатора, подает на него питание. Включенное положение обозначается символом «I», а выключенное — символом «O» (рис. 2).
- B. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ:**
- СЧЕТЧИК МЕТРАЖА ПЛЕНКИ** – отслеживает количество использованной пленки (в метрах) с момента последнего сброса. Для сброса данного счетчика нажмите на кнопку RESET (сброс).
 - КНОПКА ВКЛЮЧЕНИЯ/ВЫКЛЮЧЕНИЯ** – используется для перехода в режим ожидания или выхода из него.
 - ГОТОВ** – устройство готово к использованию после подачи звукового сигнала и включения ЗЕЛЕНОГО светодиодного индикатора ✓.
 - ПРОГРЕВ** – пока светодиодный индикатор Ⓢ светится ЯНТАРНЫМ цветом, устройство прогревается.
 - 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.
 - ВЫБОР ПЛЕНКИ** – (38 или 75 микрон) – при нажатии на кнопку выбора пленки будет выполняться переключение между пленками толщиной 38 и 75 микрон.
 - РЕГУЛЯТОР СКОРОСТИ (SPEED)** – управляет скоростью работы ламинатора при нажатии на кнопку RUN (работа).
 - 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.
 - 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**.
 - RUN** – нажмите на кнопку RUN (работа) для запуска ламинатора в направлении «вперед».
 - 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.
 - STOP** – используется для остановки ламинатора. На устройстве имеются две кнопки остановки: одна на передней панели и одна на задней стенке.
- 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.
 - ПОДАЮЩИЙ СТОЛ** (рис. 4). Подающий стол используется для расположения ламинируемых объектов. Перед началом работы ламинатора подающий стол следует закрыть и зафиксировать.
 - ФИКСАТОРЫ ПОДАЮЩЕГО СТОЛА** (рис. 5). Данные фиксаторы предназначены для блокировки и разблокировки подающего стола.
 - РЕГУЛИРУЕМЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ КРОМКИ** (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.
 - НАГРЕВАЮЩИЕ ПРИЖИМНЫЕ ВАЛИКИ** (рис. 6). Нагревают пленку, чтобы активировать клей, и обеспечивают ее прижимание к ламинируемому материалу.
 - 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.
 - ТЯНУЩИЕ ВАЛИКИ**. Тянущие валики расположены в задней части ламинатора. Они одновременно протягивают пленку через ламинатор и обеспечивают ее натяжение по мере остывания, что важно для достижения хорошего результата ламинирования.
 - ЗАДНИЙ РЕЗАН** (рис. 7). Используется для обрезки пленки по мере ее выхода из задней части ламинатора.
 - ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ** (рис. 2). Предохранитель является устройством, защищающим электрические цепи. Он находится под выключателем сети питания.
 - АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ**. После двух 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.
 - СТАНДАРТЫ РУЛОНОВ ПЛЕНКИ**. В устройстве Ultima 65 можно использовать и рулоны ламинирующей пленки EZLoad, и стандартные рулоны (рис. 8).
 - ЗАЖИМЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПЛЕНКИ**. Рулон пленки устанавливается в зажимах для крепления (рис. 9).
 - ВАЛ**. Вал используется для установки в ламинаторе Ultima 65 стандартного рулона пленки.
 - КРЮЧКИ ДЛЯ ВАЛА**. Расположенные на задней стенке устройства крючки используются для хранения вала при использовании пленки EZLoad.

Установка пленки



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

СОВЕТ. Установку 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. 10)

Шаг 2. При замене рулона обрежьте верхнее и нижнее полотно пленки между валиками и направляющими для пленки. (Рис. 10)

Шаг 3. Поднимите четыре фиксатора на зажимах для крепления пленки и извлеките старые рулоны. (Рис. 11)

Шаг 4. Установите новые рулоны пленки. (Рис. 12)

- Пленка EZLoad** – установите рулон непосредственно в зажимы для крепления, убедившись, что торцевые заглушки рулонов совпадают с зажимами для крепления по цвету и размеру.
- Стандартная пленка** – вначале рулон пленки необходимо надеть на вал, после чего установить вал в зажимы для крепления пленки. Правильная ориентация вала относительно рулона показана ниже.

Шаг 5. Закройте четыре фиксатора на зажимах для крепления.

Шаг 6. Разправьте пленку (см. рис. 12 и 15).

- Размотайте достаточное количество пленки с верхнего и нижнего рулонов.
- Набросьте пленку из нижнего рулона (рулон 1) на верхнюю направляющую для пленки, позволив ей провиснуть 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 7. Закройте подающий стол и защитный тепловой экран. Поверните верхний рулон дополнительно на ¼ оборота, чтобы пленка из верхнего рулона провисала. (Рис. 14)

Шаг 8. 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 вперед, как описано на шаге 9. (рис. 14).

Шаг 9. Нажмите и удерживайте кнопку медленного (Slow) перемещения вперед, наблюдая за распределением пленки по нагревающим приемным валикам и тянущим валикам, а также ее выходом из задней части ламинатора.

Установка стандартной пленки на вал

- Положите рулон пленки на направляющую для пленки и край открытого подающего стола.
- Снимите темно-синюю торцевую заглушку вала, потянув за нее.
- Проверьте правильность расположения кольцевого уплотнения относительно пленки.
- Вставьте вал во втулку рулона пленки и наденьте на место темно-синюю торцевую заглушку. Перед установкой убедитесь, что пленка расположена на одном уровне с кольцевым уплотнением, а верхний и нижний рулоны выравнены относительно друг друга.

Примечание. При установке вала просмотрите схему установки пленки и следите за правильным расположением верхнего и нижнего рулонов.

Приведение в действие и эксплуатация устройства

- Переведите выключатель сети питания в положение «ВКЛ.» (I) (рис. 1).
- Убедитесь, что выбрана правильная толщина пленки.
- 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 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.

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 вытащите ее наружу, 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 4 с автоматической подстройкой на основании изменения температуры валиков. Такой подход гарантирует высокое качество ламинирования.

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

Тип ламинируемого материала	Скорость подачи
Тонкий (газетная бумага)	4 - 6
Средний (бумага для копирования)	3 - 5
Толстый (тонкая карточка)	2 - 4
Очень толстый (рекламный щит)	1 - 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 прижимную область валиков. Предметы, которые с трудом входят в ламинатор, возможно, слишком толстые для ламинирования.
- Попытка 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 втулки.
 - Края пленки в верхнем и нижнем рулоне не совмещены.

Гарантия

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.accobrand.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 «ВЛ» (I). Ламинатор не подключен к сети питания. Сработал предохранитель.	Переведите выключатель сети питания в положение «ВЛ» (I). Вставьте вилку в электрическую розетку. Включите автоматический предохранитель.
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. Поищите следы наматывания пленки на валики.	По возможности, используйте более тонкий материал. Если пленка наматалась на валики, выполните процедуру, описанную в разделе «Устранение заматия».
Пленка не прилипает к ламинируемому материалу.	Устройство недостаточно горячее. Слишком быстрая подача Неправильно выбрана толщина пленки Клей не прилипает к определенным чернилам/тонуеру/пятнам/покрытиям.	Убедитесь, что светится индикатор готовности. Попробуйте установить меньшую скорость. Убедитесь, что выбрана правильная толщина пленки. По возможности, распечатайте документ на другом принтере.
Пленка или ламинируемый материал выглядят замутненными, белесыми или «серебристыми» (очень мелкие точки, которые обычно видны на темных местах).	Устройство недостаточно горячее. Слишком быстрая подача Неправильно выбрана толщина пленки Клей не прилипает к определенным чернилам/тонуеру/пятнам/покрытиям. Устройство может быть также чрезмерно горячим.	Убедитесь, что светится индикатор готовности. 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.
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. При появлении морщин попробуйте сократить периоды работы или остановите устройство, чтобы дать ему остыть.
Волны на одной стороне пленки или ламинируемого материала.	Пленка «гуляет» во время ламинирования вследствие неравномерного натяжения.	Убедитесь, что все зажимы для крепления полностью фиксируют рулоны. Попробуйте поменять местами верхний и нижний рулоны пленки.
В направлении от задней кромки ламинируемого материала появляются морщины («волны»).	Явление наблюдается на толстых материалах.	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. Убедитесь, что выбрана правильная толщина пленки. Дайте устройству остыть.
На пленке или материале готового изделия видны маленькие квадратные 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. При появлении маленьких квадратных отпечатков попробуйте сократить периоды работы или 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 температура. 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.	Поменяйте местами верхний и нижний рулоны. Вытрите валики тряпкой, не оставляющей волокон. Будьте осторожны при обрезке пленки (при замене валиков или устранении заматия), чтобы избежать порезов на покрытии валиков.
Пленка заворачивается по краям в противоположных направлениях при выходе из задней части ламинатора.	Нарушения в технологическом процессе производства пленки.	Поменяйте местами верхний и нижний рулоны.
Ламинируемый материал сворачивается по окончании ламинирования.	Избыточное натяжение пленки или заедание в зажимах. Различное натяжение пленки между рулонами.	Очистите зажимы для крепления тряпкой, не оставляющей волокон. Рулоны пленки должны быть приблизительно одинакового размера. Попробуйте поменять местами верхний и нижний рулоны для изменения натяжения.
Складки на пленке в момент подачи в нагревательные валики.	Недостаточное натяжение на рулонах пленки.	Убедитесь, что зажимы для крепления полностью фиксируют рулоны. Очистите зажимы для крепления тряпкой, не оставляющей волокон.
Избыточное накопление клея по краям нагревательных валиков.	Нарушено выравнивание краев пленки из верхнего и нижнего рулонов.	При использовании стандартной пленки убедитесь, что рулоны прижаты к выравнивающему кольцевому уплотнению на валах.

المواصفات

الموديل		GBC Ultima 65 Laminator	
سرعة التشغيل		متغيرة	
السرعة من 1 - 10		60 - 300 سم/دقيقة	
زمن التسخين		> 10 دقائق	
أقصى عرض للغشاء		يصل إلى 685 مم	
أقصى قطر لبكرة الغشاء		127 مم	
إمدادات الغشاء المدعومة:		أغشية NAP	
- سمك الغشاء		38 ميكرون أو 75 ميكرون	
- أغشية EZload		- نعم	
- أغشية قياسية ملفوفة حول		- نعم	
ملف جوفي 1 بوصة (25 مم)			
الأبعاد:	الآلة:	العرض:	الشن:
- العرض	88,9 سم	- العرض	104,8 سم
- الارتفاع	35,6 سم	- الارتفاع	45,7 سم
- العمق	53,3 سم	- العمق	66,7 سم
- الوزن	50,3 كجم	- الوزن	52,6 كجم
المتطلبات الكهربائية:			
- الفولطية			
220 فولت - 240 فولت، 50/60 هيرتز، 8 أمبير			
البيئة:			
- أقصى حد لدرجات الحرارة المحيطة			
28 درجة مئوية			

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 مُصنفة. يجب تجميعها بمفردها 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 اشترت منه المنتج أن يقبل 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 للسلع 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 مُصنفة.



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 واتباع جميع إرشادات السلامة الموجودة في هذا الفصل بعناية.

عليك الالتزام بجميع معلومات السلامة المُزودة. عليك اتباع 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.

يسبق رمز تنبيه السلامة كل رسالة متعلقة بالسلامة في هذا الدليل. يشير هذا الرمز إلى خطر محتمل متعلق بالسلامة الشخصية والذي يمكن أن يؤديك أو الآخرين، إلى جانب إلحاق الضرر بالمنتج أو الأملاك.

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

توجد التحذيرات التالية على آلة التشغيل ULTIMA 65.



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



رسالة السلامة هذه تعني أنك قد تتعرض للحرق وقد تتحشر أصابعك أو يديك وتتهشم في الاسطوانات الساخنة. يمكن أن تتحشر الملابس والمجوهرات والشعر الطويل في الاسطوانات وتسحب إليها.



إشعار السلامة هذا يعني أن يمكنك أن تجرح نفسك إن لم تكن حذراً عند تشغيل أداة القص.

تحذير: لا تحاول صيانة أو إصلاح آلة التشغيل.

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

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 انحصار.
- تجنب وضع آلة التغليف بالقرب من مصادر الحرارة أو البرودة. تجنب وضع آلة التغليف في الممر المباشر للهواء المدفوع أو الساخن أو البارد.

العناية بالآلة Ultima 65

الصيانة الوحيدة المطلوبة من قبل المُشغل هي تنظيف الاسطوانات بشكل دوري. يضمن الحفاظ على نظافة الاسطوانات أن البنود 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 المُحدد 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 كمون أيزوبروبيلي بدلاً من الماء.
3. لإزالة المخلفات الصعبة، قُم بتسخين آلة التغليف مسبقاً إلى أن يضيء مصباح الاستعداد (✓).
4. ادفع زر إلى الخلف ببطء SLOW وأبقه في مكانه لتدور الاسطوانتين العلوية والسفلية، بينما يكون واقفي الأمان مفتوحاً.
5. اتبع الإجراء المُحدد في قسم 'تحميل الغشاء'، واستخدم بطاقة تمرير الغشاء لإعادة تحميل الغشاء.

ملاحظة: لا تستخدم لبادات الصقل المعدنية لتنظيف الاسطوانات الساخنة!

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

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

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

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 الأربطة عن مقدمة الاسطوانات لتجنب أي تشابك وانحصار.
- تجنب ملامسة الاسطوانات أثناء التشغيل أو بعد إطفاء آلة التغليف بفترة قصيرة. يمكن أن تنفوخ 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 جسدية 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 التعشيق والواقيات وسائل الحماية.
- لا تُدخل بنود لا تصلح للتغليف في الآلة.
- لا تعرض آلة التغليف لأي سوائل.

إجراءات الوقاية الكهربائية

- يجب أن تكون آلة التغليف هذه متصلة بإمداد فولطي يتناسب مع القدرة الكهربائية الخاصة بالآلة كما هو مبين على لوحة الرقم المتسلسل الموجودة على ظهر الآلة.
- أفضل قابس آلة التغليف قبل تحريكها أو في حالة عدم استخدامها لمدة طويلة.
- لا تشغيل آلة التغليف بكابل أو قابس كهربائي تالف.
- لا تُحمل مقابس التغذية الكهربائية أكثر من سعتها حيث أن ذلك قد يؤدي إلى الحريق أو الصعق الكهربائي.
- لا تُغير قابس الوصل. لقد تم تصميم هذا القابس للإمداد الكهربائي المناسب.
- يقتصر الغرض من هذا المنتج على الاستخدام بداخل المباني.
- ⚠️ **تنبيه:** يجب أن يكون مقياس التغذية قريباً من الآلة وأن يكون من السهل الوصول إليه. لا تستخدم وصلة كهربائية.
- عند تحريك آلة التغليف، أفضل القابسين من مقبس الكهرباء المتصل به واحتفظ بسلك إمداد الطاقة في حوزتك.
- لا تشغيل 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.
- أفضل القابسين من مقبس الكهرباء واتصل بالخدمة التقنية لشركة GBC عند وقوع واحدة أو أكثر من الحالات التالية.
- تلف القابسين أو الكابلات الكهربائي.
- انسكاب سائل بداخل آلة التغليف.
- آلة التغليف لا تعمل بشكل جيد بعد أساءة استخدامها.
- آلة التغليف لا تعمل حسب الوصف الموجود ضمن هذه التعليمات.

دليل الخصائص

- 1 **مفتاح التشغيل الرئيسي:** يقع خلف الآلة، يوصل الطاقة بالآلة للتغليـف. يحمل وضع 'التشغيل' رمز '1' بينما يحمل وضع 'الإطفاء' رمز '0' (شكل 2).
- 2 **لوحة التحكم:**
 - ب1 **عداد 'الأمتار المستخدمة'** - بحسب عدد الأمتار المستخدمة منذ آخر مرة لإعادة ضبطه. لإعادة ضبط هذا العداد اضغط على زر إعادة الضبط .RESET.
 - ب2 **زر التشغيل/الإطفاء** - يُستخدم لوضع الآلة في نمط الاستعداد أو يوقف الآلة من نمط الاستعداد.
 1. **جاهزة** - الآلة جاهزة للاستخدام عندما تصدر الآلة صوت صفير وتتحول أيقونة الصمام الثنائي الباعث للضوء ✓ إلى الضوء الأخضر.
 2. **جاري التسخين** - الآلة تقوم بالتسخين عندما يتحول لون أيقونة الصمام الثنائي الباعث للضوء Ⓢ للون البرتقالي.
 3. **الاستعداد** - عندما تضيء أيقونة Ⓢ باللون البرتقالي، فإن الآلة في نمط الاستعداد. اضغط على زر تشغيل/إطفاء لإيقاف الآلة وتسخينها إلى درجة الحرارة التشغيلية.
 - ب3 **اختيار الغشاء** - (38 أو 75 ميكرون) - اضغط على زر اختيار الغشاء للتبديل ما بين غشاء 38 وغشاء 75 ميكرون.
 - ب4 **التحكم بالسرعة** - يتحكم في سرعة آلة التغليـف 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 السمة. سوف يضيء الصمام الثنائي الباعث للضوء الأخضر اللون عند التشغيل.
 2. **إعدادات الضبط اليدوي MANUAL من 1 إلى 10** - يمكن للمشغل اختيار السرعة من 1 إلى 10 يدويا. سوف تزيد السرعة عند ضبطها من 1 إلى 10. يجب إطفاء السرعة الأوتوماتيكية AUTOSPEED لضبط السرعة يدويا.
 - ب5 **التدوير** - اضغط على زر RUN لتدوير آلة التغليـف إلى الأمام.
 - ب6 **SLOW FORWARD/REVERSE 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 وافي الحرارة مفتوحا.
 - ب7 **STOP التوقف** - يُستعمل لإيقاف آلة التغليـف. يوجد زوج من أزرار التوقف، أحدهما على اللوحة الأمامية، والآخر خلف الآلة.
- 3 **واقي الحرارة:** (شكل 4) يمنع التلامس غير المقصود مع الأسطوانات الساخنة. يجب إنزال وافي الحرارة في موضعه لكي تعمل عملية التدوير RUN.
- 4 **طاولة التغذية:** (شكل 4) تُستخدم طاولة التغذية لوضع البنود المراد تغليـفها. يجب إغلاق طاولة التغذية وتثبيتها في مكانها باستخدام السقاطة لكي تعمل آلة التغليـف.
- 5 **سقاطات طاولة التغذية:** (شكل 5) تقوم السقاطات بتعشيق أو تحرير تعشيق طاولة التغذية.
- 6 **دليل الحافة القابل للتعديل:** (شكل 5) يحاذي البنود المراد تغليـفها عند تغذيتها بداخل آلة التغليـف. وهو مفيد بالأخص عند تغليـف 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 **أسطوانات القرص الساخنة:** (شكل 6) تُسخن الغشاء لتنشيط المادة اللاصقة وتضعف عليه للتأكد من التصاق الغشاء بالبنود المراد تغليـفها.
- 8 **القضبان الوسيطة:** (شكل 6) تُستخدم القضبان الوسيطة، الموجودة بالقرب من كل بكرة غشاء، لتوجيه الغشاء إلى أسطوانات القرص. يتصل القضيب الوسيط السفلي بطاولة التغذية لتيسير تحميل الغشاء بسهولة.
- 9 **أسطوانات السحب:** تقع أسطوانات السحب خلف آلة التغليـف. وتقوم في وقت واحد بسحب الغشاء من خلال آلة التغليـف وشده بينما يبرد وذلك لضمان جودة التغليـف.
- 10 **أداة القص الخلفية:** (شكل 7) تُستخدم في قطع الغشاء عند خروجه من خلف آلة التغليـف.
- 11 **المنصهر:** (شكل 2) المنصهر هو أداة لضمان السلامة الكهربائية وهو يقع تحت مفتاح التشغيل الرئيسي.
- 12 **الإغلاق الأوتوماتيكي:** بعد مرور ساعتين من عدم التشغيل سوف تنطفئ آلة التغليـف أوتوماتيكيا. لإعادة تنشيط آلة التغليـف، تأكد من أن مفتاح التشغيل الرئيسي موجود في وضع التشغيل ('1') ثم اضغط على زر التشغيل/الإطفاء الموجود على مقدمة الآلة.
- 13 **امدادات بكرة الغشاء:** يمكن لآلة التغليـف Ultima 65 أن تستخدم كل من بكرات أغشية التغليـف EZLoad والبكرات القياسية (شكل 8).
- 14 **حاملات الغشاء:** يتم تحميل بكرة الغشاء في الحاملات (شكل 9).
- 15 **عمود الغشاء:** يُستخدم عمود الغشاء في تحميل الغشاء القياسي على آلة التغليـف Ultima 65.
- 16 **خطافات عمود الغشاء:** تقع خلف الآلة وتستخدم خطافات عمود الغشاء في تخزين عمود الغشاء عند استخدام غشاء EZLoad.

التشغيل

1. حرك مفتاح التشغيل الرئيسي إلى وضع 'التشغيل' (1) (شكل 1).
 2. تأكد من اختيار سمك الغشاء الصحيح.
 3. عند وصول آلة التشغيل إلى درجة حرارة التشغيل، سوف يضيء مؤشر الآلة جاهزة (✓) الموجود على لوحة التحكم باللون الأخضر.
 4. ضع البنود المراد تغليفها على طاولة التغذية.
 5. اضغط على زر التدوير RUN.
 6. زلق البنود المراد تغليفها بداخل الاسطوانات الساخنة.
 7. عند خروج البند/ البنود المغلفة من خلف آلة التشغيل، ادفع زر التوقف Stop.
 8. استخدم أداة القص الخلفية الموجودة خلف آلة التشغيل لفصل البنود المغلفة من الغشاء.
 9. اثناء الاستخدام، راقب خروج الغشاء من خلف آلة التشغيل للتأكد من عدم انسحاب الغشاء بداخل آلة التشغيل مرة أخرى حيث يمكنه أن يلتف حول الاسطوانات.
- ملاحظة:** سوف يؤدي تمرير البنود المراد تغليفها ذات الأحجام المماثلة بصفة مستمرة في نفس الموضع إلى حدوث بقعة اهتراء. القيام بتغيير موضع تغذية البنود المراد تغليفها سوف يطيل من عمر الاسطوانات الساخنة.

التخلص من الانحشارات

- قد تقع انحشارات الغشاء إذا لم يتم وضع آلة التشغيل بطريقة تسمح للغشاء الخارج بالتدلي بحرية على الأرض. قد يؤدي تراكم الغشاء/المنتج النهائي أثناء خروجه من آلة التشغيل إلى التفاف الغشاء حول الاسطوانات، مؤدياً بدوره إلى وقوع حالة انحشار. لتسليك الانحشار من الضروري تدوير الاسطوانات بالاتجاه المعاكس.
1. اوقف آلة التشغيل في 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 خارجاً بشكل مستقيم أثناء الضغط على زر إلى الخلف ببطء Slow وإبقائه في مكانه .
 5. عند خروج الغشاء من الاسطوانات الساخنة، اوقف آلة التشغيل عن طريق تحرير زر إلى الخلف ببطء Slow.
 6. أعد تحميل الغشاء بإتباع تعليمات تحميل الغشاء المذكورة أعلاه.

تحميل الغشاء



- تنبيه:** يتم القيام بالإجراء التالي بينما تكون آلة التشغيل ساخنة. التزم العناية الفائقة.
- إرشادات لمساعدتك:** يكون تحميل الغشاء أسهل عندما تكون الآلة في حالة 'جاهزة' أو بينما يجري تسخينها.
- الخطوة 1:** ارفع واقي الحرارة واخفض طاولة التغذية عن طريق دفعها إلى أسفل على السقاطات. (شكل 10)
- الخطوة 2:** إذا كنت تعيد تحميل الغشاء، عليك قطع الغشاء العلوي والسفلي المتبقي ما بين بكرات الغشاء والقضبان الوسيطة. (شكل 10)
- الخطوة 3:** ارفع أذرع الغشاء الأربعة على حاملات الغشاء وانزع بكرات الغشاء القديمة. (شكل 11)
- الخطوة 4:** ركب بكرات الغشاء الجديدة. (شكل 12)
- 1) غشاء EZLoad-** ادخل الغشاء في حاملات الغشاء مباشرة، مع التأكد من أن السدادات الطرفية للغشاء تتوافق مع الحاملات في اللون والحجم.
- 2) الغشاء القياسي -** يجب أولاً تحميل الغشاء على عمود الغشاء بعدها يمكن تحميل العمود على حاملات الغشاء. راجع التعليمات أدناه لمعرفة كيفية تحميل الغشاء على العمود.
- الخطوة 5:** اغلق أذرع الغشاء الأربعة على حاملات الغشاء.
- الخطوة 6:** تمرير الغشاء (راجع الأشكال من 12 إلى 15)
- 1) اسبط بكرتي الغشاء العلوية والسفلية للسماح بوجود ارتخاء كافي لتمرير الغشاء.
 - 2) اكسي بكرة الغشاء السفلية (بكرة 1) القضيب الوسيط العلوي مع السماح بوجود ارتخاء كافي 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 7:** اغلق طاولة التغذية وواقي الحرارة. أدر البكرة العلوية بمقدار ربع لفة إضافية للحصول على ارتخاء للغشاء من البكرة العلوية. (شكل 14)
- الخطوة 8:** باستخدام بطاقة تمرير الغشاء الموجودة مع الغشاء، ادفع الغشاء بداخل منطقة قرض الاسطوانات الساخنة. استمر في دفع بطاقة التمرير، مع الضغط على زر إلى الأمام ببطء Slow كما هو موضح في الخطوة 9. (شكل 14)
- الخطوة 9:** ادفع زر إلى الأمام ببطء Slow وأبقيه في مكانه أثناء مراقبة مرور الغشاء من خلال اسطوانات القرض الساخنة واسطوانات السحب وخروجه من خلف آلة التشغيل.

تحميل الغشاء القياسي على عمود الغشاء.

1. بينما تكون طاولة التغذية في الوضع 'المفتوح'، ضع بكرة الغشاء على القضيب الوسيط وحافة طاولة التغذية.
 2. اسحب السداة الطرفية ذات اللون الأزرق الداكن من عمود الغشاء لنزعها.
 3. تأكد من أن الحلقة على شكل O مضبوطة في الوضع الصحيح للغشاء.
 4. ادخل عمود الغشاء عبر الملف الجوي الموجود في بكرة الغشاء ثم أعد تركيب السداة الطرفية ذات اللون الأزرق الداكن. تأكد من أن الغشاء مستوي مع الحلقة على شكل O ومن أن بكرتي الغشاء العلوية والسفلية متحاذيتان أثناء التركيب.
- ملاحظة:** عند إدخال العمود، راجع مخطط تحميل الغشاء للتأكد من تحميل الغشاء في الاتجاه الصحيح للبكرتين العلوية والسفلية.

دليل سرعة التغليف

عند استخدام السرعة الأوتوماتيكية **AutoSpeed** سوف تعمل الآلة على السرعة 4 مع ضبط سرعة آلة التغليف أوتوماتيكياً، بناءً على التغيرات في درجة حرارة الاسطوانة. يضمن هذا تغليفاً عالي الجودة.

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

السرعة	نوع البنود المراد تغليفها
6 - 4	رفيعة (ورق الصحف)
5 - 3	متوسطة (ورق الطباعة)
4 - 2	سميكة (بطاقة رقيقة)
2 - 1	غليظة (ورق مقوى)

نصائح التغليف

- لا تحاول تغليف القطع الحاكة أو المعدنية مثل الدبابيس أو مشابك الأوراق حيث أن هذا سيؤدي إلى إلحاق الضرر بالاسطوانات الساخنة.
- لا تدفع البنود عنوة بداخل منطقة القرص للاسطوانات. أي بند لا ينسحب بسهولة بداخل 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 المغلف بالكامل من خلف آلة التغليف. أي توقف حتى ولو كان لحظياً سوف يتسبب في ظهور علامة (خط سخونة) على البند المغلف.
- 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 لتدورا ثم تنتهيا تماماً من على الملف الجوفي.
 - طرقي بكرتي الغشاء العلوية والسفلية ليستا متحانيتين بالتساوي.

الضمان

نضمن تشغيل هذه الآلة لمدة عامين من تاريخ الشراء، بشرط الاستخدام العادي للآلة. أثناء فترة الضمان، سوف تقوم شركة **ACCO Brands Europe** وفقاً لما تراه ملائماً إما باستبدال أو إصلاح الآلة العاطلة مجاناً. لا يغطي الضمان أي عيوب ناتجة عن سوء الاستخدام أو الاستخدام لأغراض غير ملائمة. سوف يُطلب منكم إثبات تاريخ الشراء. أي إصلاحات أو تغييرات يقوم بها أشخاص غير معتمدين من قبل شركة **ACCO Brands Europe** سوف تبطل الضمان. إن هدفنا هو ضمان أداء منتجاتنا وفقاً للمواصفات المحددة. لا يؤثر هذا الضمان على الحقوق القانونية التي يتمتع بها المستهلكون وفقاً للتشريعات الوطنية السارية والتي تحكم بيع البضائع.

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 سنطلب منك إعادة الآلة إلى **ACCO**. إننا نقت بإعادة الآلة، سوف تقوم **ACCO**، وفقاً لما تراه مناسباً، والالتزام بالقانون، إما (1) بإصلاح الآلة باستخدام إما أجزاء جديدة أو مُجددة، أو (2) استبدال الآلة بأخرى جديدة أو مُجددة تكون معادلة للآلة الجاري استبدالها.

تشخيص الأعطال

الأعراض	السبب المحتمل	الإجراء التصحيحي
لا يمكن وضع الآلة في وضع التشغيل.	مفتاح التشغيل الرئيسي الموجود خلف الآلة ليس في وضع 'التشغيل' (I). آلة التغليف ليست متصلة بمصدر الطاقة. لقد احترق المنصهر.	حرك مفتاح التشغيل الرئيسي إلى وضع 'التشغيل' (I). ضع المقابس في مقبس الكهرباء اللائم. أعد ضبط قاطع الدائرة الكهربائية.
الآلة في وضع التشغيل ولكنها ترفض أن تدور.	لقد تم تنشيط مفتاح السلامة حيث أن وافي الحرارة أو طاولة التغذية ليست مغلقة بالكامل.	تأكد من أن وافي الحرارة وطاولة التغذية مغلقتان بالكامل.
اسطوانات الآلة تتوقف/تتجمد أثناء التغليف.	البنود المراد تغليفها سميكة أكثر من اللازم. ابحث عن أي غشاء ملفوف حول الاسطوانات.	إن أمكن، استخدم بنود أقل سمكاً لتغليفها. إذا كان الغشاء ملفوف حول الاسطوانات، استخدم الإجراء المحدد في "إزالة الانحشارات".
الغشاء لا يلتصق بالبنود المراد تغليفها.	الآلة ليست ساخنة بقدر كاف. الآلة تدور بسرعة فائقة ضبط الغشاء غير صحيح المواد اللاصقة لا تلتصق ببعض أنواع الحبر/حبر الطباعة/ زيوت حبر الطباعة/الطبقات الخارجية.	تأكد من أن ضوء الآلة جاهزة مضيء. جرب ضبط السرعة الأكثر ببطئاً. تأكد من اختيار سمك الغشاء الصحيح. إن أمكن، اطبع المستند من طابعة أخرى.
يبدو الغشاء أو البنود المراد تغليفها ضبابية أو غير رائقة أو 'ضبية' (نقاط صغيرة للغاية تتم رؤيتها على نحو نموذجي في مناطق داكنة).	الآلة ليست ساخنة بقدر كاف. الآلة تدور بسرعة فائقة ضبط الغشاء غير صحيح المواد اللاصقة لا تلتصق ببعض أنواع الحبر/حبر الطباعة/ زيوت حبر الطباعة/الطبقات الخارجية. يمكن أيضاً أن تكون سخونة الآلة زائدة عن اللازم.	تأكد من أن ضوء الآلة جاهزة مضيء. جرب ضبط السرعة الأكثر ببطئاً. تأكد من اختيار سمك الغشاء الصحيح. إن أمكن، اطبع المستند من طابعة أخرى. إن لم تؤدي الحلول المذكورة أعلاه إلى حل المشكلة، جرب ترك الآلة حتى تبرد.
تظهر تموجات طويلة على الغشاء و/أو البنود المغلفة.	الغشاء شديد السخونة عند خروجه من اسطوانات السحب الموجودة خلف الآلة.	قم بتشغيل آلة التغليف بسرعة أبطأ. أمر معتاد أثناء دورات التغليف الطويلة، إذا ظهرت تموجات، حاول القيام بدورات التغليف الأقصر أو إيقاف آلة التغليف للسماح لها بأن تبرد.
ظهور أمواج على إحدى جانبي الغشاء أو البنود المغلفة.	الغشاء 'يتحرك' أثناء التغليف نتيجة للشد غير المتساوي.	تأكد من أن جميع الحاملات مغلقة بالكامل. حاول تبديل بكرتي الغشاء العلوية والسفلية.
ظهور أمواج نحو الجوانب الخارجية من الحافة المتدلية للبنود المغلفة (تموجات على شكل V متجهة نحو الحواف الخارجية).	سوف يحدث هذا بالبنود الأكثر سمكاً.	استخدم بنود أقل سمكاً إن أمكن. سوف يقلل التباطؤ من كمية هذه التموجات.
ظهور النقر الصغيرة على البنود المغلفة والغشاء (مشابهة لشكل قشر البرتقال).	الآلة ساخنة أكثر من اللازم.	تأكد من أن ضوء الآلة جاهزة مضيء. تأكد من اختيار سمك الغشاء الصحيح. اسمح للآلة بأن تبرد.
البنود المغلفة والغشاء عليها أشكال مربعات صغيرة على المنتج النهائي (على شكل لوحة الشطرنج).	الغشاء شديد السخونة عند خروجه من اسطوانات السحب الموجودة خلف الآلة.	قم بتشغيل آلة التغليف بسرعة أبطأ. أمر معتاد أثناء دورات التغليف الطويلة، إذا ظهرت المربعات الصغيرة، حاول القيام بدورات التغليف الأقصر أو أوقف آلة التغليف للسماح لها بأن تبرد.
ظهور فجوة/جيوب هوائية بين حافة البنود المغلفة والغشاء (التخميم).	تحدث عادة عند محاولة تغليف البنود الأكثر سمكاً.	حاول تدوير الآلة بسرعة أبطأ. تأكد من أن ضوء الآلة جاهزة مضيء ومن أن درجة حرارة الآلة صحيحة. إن أمكن، استخدم بنود أقل سمكاً لتغليفها.
توجد فقاعات بالغشاء.	هناك شد غير متساوي عبر عرض الغشاء. وجود ركام في الغشاء و/أو على البنود المراد تغليفها أو الاسطوانات. وجود قطع أو تجويف في سيليكون الاسطوانة الساخنة.	بدل بكرتي الغشاء العلوية والسفلية. امسحها باستخدام قطعة قماش خالية من الوبر. التزم الحرص الشديد عند قص الغشاء (لتغيير البكرات أو الانحشارات) لمنع حدوث القطع في الاسطوانات.
الغشاء يلتف في الاتجاه العكس على الحواف عند خروجه من خلف آلة التغليف.	امدادات الغشاء ليست متوافقة مع بعضها البعض بشكل صحيح أثناء عملية التصنيع.	بدل بكرتي الغشاء العلوية والسفلية.
البنود المغلفة بها التفاف عند انتهاء التغليف.	هناك شد أو سحب أكثر مما ينبغي على بكرات الغشاء. هناك مقادير مختلفة من الشد على بكرات الغشاء.	نظف حملات الغشاء باستخدام قطعة قماش خالية من الوبر. يجب أن تكون كلتا بكرتي الغشاء بنفس الحجم تقريباً. حاول تبديل بكرتي الغشاء العلوية والسفلية لتغيير مقدار الشد.
ظهور تجعدات في الغشاء عند دخوله في الاسطوانات الساخنة.	لا يوجد جرد كافي من الشد على بكرات الغشاء.	تأكد من أن الحاملات مغلقة بالكامل. نظف الحاملات باستخدام قطعة قماش خالية من الوبر.
هناك تراكم زائد عن اللازم للمواد اللاصقة على حواف الاسطوانة الساخنة.	بكرتا الغشاء العلوية والسفلية ليستا متحاذيتان.	عند استخدام الغشاء القياسي تأكد من أن كلتا بكرتي الغشاء مضغوطتين في مقابل حلقة محاذاة الغشاء على شكل O الموجودة على العواميد.

Service

(GB) ACCO Service Division
Hereward Rise, Halesowen,
West Midlands, B62 8AN
☎ 0800 279 5102
✉ service.uk@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(FR) ACCO France
☎ 08 05 63 02 55
✉ service.fr@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(AU) ACCO Austria
☎ 0800 677671
✉ service.at@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(DK) ACCO Brands Nordic AB
☎ 80 251495
✉ service.nordic@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(FI) ACCO Brands Nordic AB
☎ 0800 915871
✉ service.nordic@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(IS) ACCO Brands Nordic AB
☎ 800-7407
✉ service.nordic@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(LV) ACCO Brands Nordic AB
☎ 8000-4993
✉ service.nordic@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(BE) ACCO Brands Benelux B.V.
☎ 0800 48352
✉ service.be@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(LU) ACCO Brands Benelux B.V.
☎ 800 27649
✉ service.lu@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(PT) ACCO Iberia SLP
☎ 800 8 55955
✉ service.ib@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(CH) ACCO Schweiz
☎ 0800 001790
✉ service.ch@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(DE) ACCO Brands Benelux B.V.
☎ 08007238504
✉ service.de@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(ES) ACCO Iberia SLP
☎ 800 300655
✉ service.ib@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(IE) ACCO Service Division
☎ 0800 939 254
✉ service.ie@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(IT) ACCO Brands Italia S.r.l
☎ 800029359
✉ service.it@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(NI) ACCO Service Division
☎ 08002795103
✉ service.uk@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(NO) ACCO Brands Nordic AB
☎ 800 10953
✉ service.nordic@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(PL) Poland
☎ 00-800-1215218
✉ service.pl@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(NL) ACCO Brands Benelux B.V.
Holtum Noordweg 11,
6121 RE Born, Holland
☎ 08000 234 931
✉ service.nl@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(SE) ACCO Brands Nordic AB
☎ 0200899942
✉ service.nordic@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(HU) ACCO Hungária Kft
☎ 06-800-20886
✉ service.hu@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(CZ) Czech Republic
☎ 00-800-44858150
✉ service.cz@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

**(RU) Представительство компании
«АННО Дойчланд ГМБХ и КО. НГ»**
☎ 8-10-8002-5585011
✉ service.ru@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(ZA) Rexel Office Products (PTY) Ltd
☎ 011 837 7723
✉ service.za@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(IN) GBC Asia Pte Ltd
☎ 6776 0195
✉ Singapore.Webmaster@acco.com
🌐 www.accobrandasia.com

(JP) ACCO Brands Japan K.K.
☎ 03 5351 1801
✉ service.jp@acco.com
🌐 www.gbceurope.com/service

(AU) Pelikan Artline PTY LTD
☎ 1300 ARTLINE
✉ custsupport@pelikanartline.com.au
🌐 www.pelikanartline.com.au

(NZ) Pelikan Artline PTY LTD
☎ 0800 800 526
✉ customersupport@pelikanartline.co.nz
🌐 www.pelikanartline.co.nz