KANTREX
VERPACKUNGSLÖSUNGEN GMBH

Folienschweißgerät KT-HCG
Bedienungsanleitung



Modelle 300HCG · 400HCG · 500HCG

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

Diese Anleitung ist eine Übersetzung der englischen Originalbetriebsanleitung des Herstellers. Bei Zweifeln oder Abweichungen ist die beiliegende englische Originalbetriebsanleitung maßgeblich; sie ist gemeinsam mit dieser Übersetzung aufzubewahren und im Zweifelsfall heranzuziehen. Bestehen nach dem Vergleich beider Fassungen weiterhin Unklarheiten, nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb und wenden Sie sich an die Kantrex Verpackungslösungen GmbH (verkauf@kantrex.de).

Kantrex Verpackungslösungen GmbH
Kappelbergstraße 33 · 70327 Stuttgart
Tel. 0711/23438300 · verkauf@kantrex.de · www.kantrex.de

Wichtige Sicherheitshinweise

Ergänzende Hinweise der Kantrex Verpackungslösungen GmbH. Sie gelten zusätzlich zu den übersetzten Herstellerangaben in den folgenden Kapiteln. Lesen Sie diese Hinweise vor der ersten Inbetriebnahme und bewahren Sie die Anleitung griffbereit am Gerät auf.

Signalwort	Bedeutung
WARNUNG	Gefährliche Situation, die zu schweren Verletzungen führen kann.
VORSICHT	Gefährliche Situation, die zu leichten Verletzungen führen kann.
HINWEIS	Situation, die zu Sachschäden am Gerät oder am Packgut führen kann.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Gerät dient ausschließlich zum Verschweißen von thermoplastischen Folienbeuteln und Schlauchfolien im Rahmen der technischen Daten dieser Anleitung sowie zum Abtrennen der Folie mit der eingebauten Schneidvorrichtung. Das Gerät ist für den Betrieb in trockenen, geschlossenen Räumen bestimmt und darf nur von eingewiesenen, erwachsenen Personen bedient werden.

Nicht zulässig sind insbesondere:

- Verschweißen von Material, das dicker ist als in den technischen Daten angegeben, oder von nicht thermoplastischem Material
- Einlegen von anderen Gegenständen als Folie zwischen die Schweißbacken – insbesondere von metallischen Gegenständen
- Betrieb im Freien, in feuchter, staubiger oder explosionsgefährdeter Umgebung
- Betrieb mit beschädigtem Netzkabel, beschädigtem PTFE-Gewebe oder gerissenem PTFE-Band
- Umbauten oder Veränderungen am Gerät

WARNUNG Gefahr durch elektrischen Strom

- Schließen Sie das Gerät nur an eine **geerdete Schutzkontakt-Steckdose** an. Die Netzspannung muss mit der Angabe auf dem Typenschild übereinstimmen.
- Prüfen Sie Netzkabel und Netzstecker vor jedem Gebrauch. Ist eines davon beschädigt, darf das Gerät nicht betrieben werden.
- Ziehen Sie vor Reinigung, Wartung und jedem Teilewechsel den **Netzstecker**.
- Reinigen Sie das Gerät nicht nass, tauchen Sie es nie in Flüssigkeit und halten Sie es von Spritzwasser fern.
- Ersetzen Sie gerissenes PTFE-Gewebe oder PTFE-Band sofort – sonst droht ein Kurzschluss am Schweißdraht.
- Ersetzen Sie die Sicherung nur durch eine Sicherung desselben Typs und Werts (Angabe am Sicherungshalter bzw. in den technischen Daten).
- Öffnen Sie das Gehäuse nicht. Reparaturen an der Elektrik dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

WARNUNG Verbrennungs- und Quetschgefahr

- Schweißdraht und Schweißbacken werden heiß und bleiben auch nach dem Schweißen noch heiß. **Nicht berühren.**
- Greifen Sie nie zwischen die Schweißbacken. Der Andruckarm schließt mit Federkraft.
- Der Haltemagnet hält den Andruckarm bis zum Ende der Abkühlzeit geschlossen. Öffnen Sie den Arm nicht gewaltsam; ziehen Sie bei einer Störung den Netzstecker.

VORSICHT Schnittverletzungen

- Das Schneidmesser ist scharf. Fassen Sie die Schneidvorrichtung nur am Schneidgriff an.
- Wechseln Sie das Messer nur bei gezogenem Netzstecker und abgekühltem Gerät. Fassen Sie das Messer mit einer Zange, nicht mit den Fingern.

HINWEIS Schäden am Gerät vermeiden

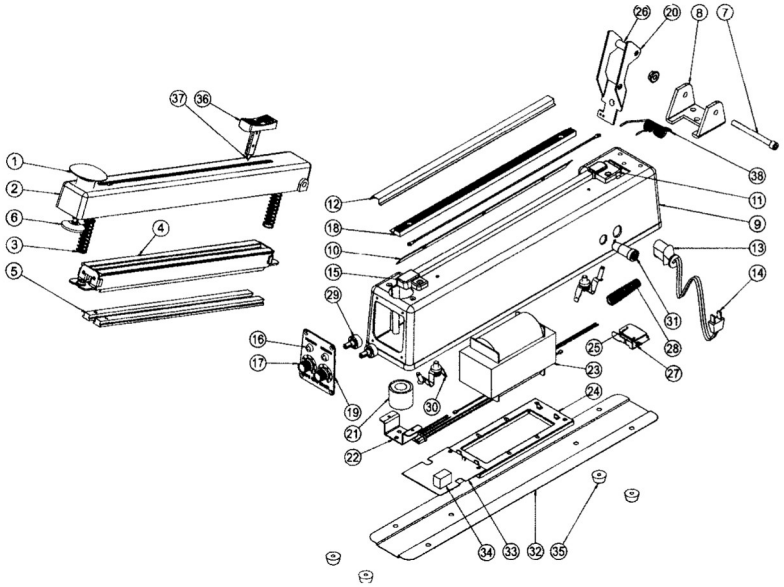
- Verwenden Sie ausschließlich Original-Ersatzteile. Ein falscher Schweißdraht kann den Transformator beschädigen.
- Stellen Sie die Schweißzeit nur so hoch ein wie nötig und lassen Sie ausreichend Abkühlzeit. Zu lange Schweißzeiten verkürzen die Lebensdauer von Schweißdraht, PTFE-Gewebe und Silikon-Andruckgummi.
- Stellen Sie das Gerät auf eine stabile, ebene und trockene Unterlage, nicht neben Heizkörper oder andere Wärmequellen.

Begriffe

Diese Begriffe werden in allen Kantrex-Anleitungen einheitlich verwendet. Die rechte Spalte zeigt die Bezeichnungen aus der englischen Originalanleitung – hilfreich bei der Bestellung von Ersatzteilen.

Begriff	Bedeutung	Im Original
Schweißdraht	Beheiztes Band in der unteren Schweißbacke, das die Naht erzeugt	heating wire, heat wire, heating element, heater
Unteres PTFE-Band	Selbstklebendes Band unter dem Schweißdraht	PTFE strip, PTFE tape, bottom PTFE strip
Oberes PTFE-Gewebe	Hitzebeständiges Gewebe über dem Schweißdraht	upper PTFE cloth, upper cloth, Teflon sheet
Silikon-Andruckgummi	Gummileiste im Andruckarm, drückt die Folie auf den Schweißdraht	silicon rubber, sealing silicon rubber, pressure pad
Schweißbacken	Unterer und oberer Teil der Schweißstelle	jaws, sealing platform
Andruckarm	Beweglicher oberer Arm mit Griff	platen arm, handle
Zeitregler	Drehknopf zum Einstellen von Schweiß- bzw. Abkühlzeit	timer knob, sealing / cooling timer knob
Abkühlzeit	Zeit nach dem Schweißen, in der die Naht unter Druck erstarrt	cooling time, congealing time
Kontrollleuchte	Leuchte, die den Schweiß- bzw. Abkühlvorgang anzeigt	pilot lamp, LED lamp
Endschalter	Schalter, der beim Schließen des Arms den Schweißvorgang auslöst	limit switch, switch interlock
Schneidmesser / Schneidgriff	Messer und Schieber zum Abtrennen der Folie	cutting blade / cutting handle

1. Bezeichnung der Bauteile



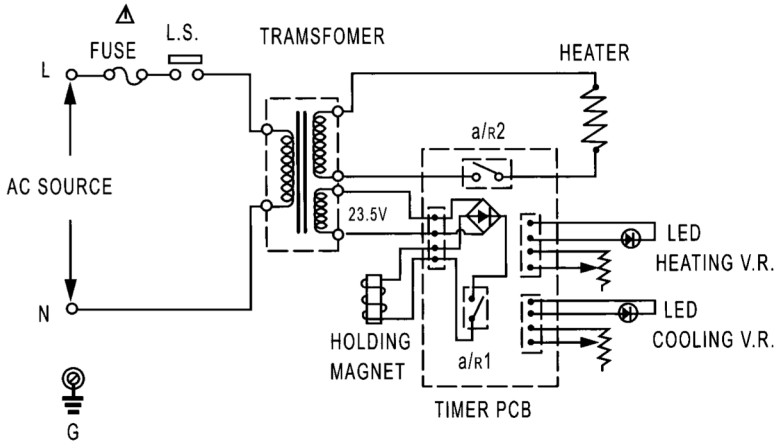
Verwenden Sie ausschließlich Original-Ersatzteile!

Nr.	Bauteil	Nr.	Bauteil
1	Griffknopf	20	Platte Sicherheitsschalter
2	Andruckarm	21	Hubmagnet
3	Andruckfeder Arm	22	Halteplatte Hubmagnet
4	Silikonhalter	23	Transformator
5	Silikon-Andruckgummi	24	Transformatorhalter
6	Magnet-Halteplatte	25	Endschalter
7	Scharnierbolzen	26	Scharnierrohr
8	Scharnierhalter	27	Schalterisolierung
9	Gehäuse	28	Rückstellfeder
10	Feste Platte für PTFE-Gewebe	29	Potentiometer
11	Hintere Anschlussabdeckung	30	Heizanschluss-Baugruppe
12	Oberes PTFE-Gewebe	31	Sicherungshalter
13	Zugentlastung	32	Bodenabdeckung
14	Netzstecker	33	Steuerplatine, komplett
15	Vordere Anschlussabdeckung	34	Relais
16	LED-Kontrollleuchte	35	Gummifuß
17	Zeitregler Schweißzeit	36	Schneidmesser (HCG)
18	PTFE-Gewebeleiste	37	Schneidgriff (HCG)
19	Zeitregler Kühlzeit	38	Rückstellfeder Arm

2. Bedienung

1. Stecken Sie den Netzstecker in eine Steckdose. Ein Ein-/Ausschalter ist **nicht** erforderlich – das Gerät arbeitet nur, wenn der Andruckarm heruntergedrückt wird. Stellen Sie den Zeitregler für die Schweißzeit (17) entsprechend Stärke und Material des Kunststoffbeutels ein; für dickeres Material wählen Sie eine höhere Zahl. Legen Sie den zu verschweißenden Beutel zwischen die Schweißbacken. Stellen Sie den Zeitregler (19) für die Kühlzeit auf einen höheren Wert als den Zeitregler für das Schweißen (17) ein. Z.B. Schweißzeit 3 und Kühlzeit 5.
2. Drücken Sie den Griff nach unten und halten Sie ihn fest zusammengedrückt, bis beide LED-Leuchten aufleuchten. Die Heizleuchte erlischt automatisch, sobald die Schweißnaht fertig ist. Die Kühlleuchte leuchtet weiter – das ist die Abkühlzeit, in der die Naht erstarrt. Nach Ablauf des Zyklus öffnet sich der Griff automatisch.
3. Ist die Naht nicht vollständig verschweißt, drehen Sie den Zeitregler für das Schweißen etwas höher und wiederholen Sie den Ablauf aus Schritt 2. Erhöhen Sie den Wert schrittweise, bis die gewünschte Naht erreicht ist. Danach können Sie den verschweißten Beutel entnehmen und mit der Arbeit beginnen.
4. **Halten Sie aus Sicherheitsgründen Hände und Finger beim Schweißen von den Schweißbacken fern.**

3. Elektrischer Schaltplan



Die Beschriftungen im Schaltplan entsprechen dem Original:

Bezeichnung	Bedeutung
AC SOURCE · L / N · G	Netzanschluss · Außenleiter / Neutralleiter · Schutzleiter
FUSE	Sicherung
L.S.	Endschalter – schaltet bei geschlossenem Andruckarm
TRAMSFOMER	Transformator (Schreibweise wie im Original)
23.5V	Steuerspannung 23,5 V
HEATER	Schweißdraht (Heizelement)
HOLDING MAGNET	Haltemagnet – hält den Andruckarm während des Zyklus geschlossen
a/R1 · a/R2	Relaiskontakte
TIMER PCB	Zeitsteuerplatine
LED	Kontrollleuchten Heizen / Kühlen
HEATING V.R.	Potentiometer Schweißzeit
COOLING V.R.	Potentiometer Abkühlzeit

4. Nützliche Hinweise

1. Halten Sie die Schweißfläche stets sauber. Entfernen Sie besonders sorgfältig alle Rückstände vom PTFE-Band.
2. Reinigen Sie die Schweißfläche niemals mit feuchten Mitteln.
3. Wechseln Sie das untere PTFE-Band (unter dem Schweißdraht) rechtzeitig, sobald es abgenutzt ist. Andernfalls kann der Schweißdraht einen Kurzschluss verursachen und beschädigt werden.
4. Prüfen Sie beim Wechsel des Schweißdrahts immer auch den Zustand des unteren PTFE-Bands. Verwenden Sie ausschließlich den für dieses Gerät bestimmten Schweißdraht – ein falscher Schweißdraht kann den Transformator beschädigen.
5. Prüfen Sie den oberen Silikon-Andruckgummi regelmäßig auf Abnutzung oder Verbrennungen. Ein abgenutzter Silikon-Andruckgummi beeinträchtigt die Qualität der Schweißnaht.
6. Messerwechsel: Schieben Sie die Schneidvorrichtung zum Schlitz am Griff und heben Sie den Schieber nach oben heraus. Setzen Sie ein neues Messer ein, ziehen Sie die Schraube fest und setzen Sie den Halter so wieder ein, wie es der Pfeil auf der Oberseite anzeigt.

5. Warnhinweise

VORSICHT

1. Trennen Sie das Gerät vor Wartungsarbeiten und vor dem Austausch des Schweißdrahts vom Netz, um die Gefahr eines Stromschlags zu verringern.
2. Schließen Sie das Gerät zum dauerhaften Schutz vor Stromschlag nur an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose an.

WARNUNG

1. Unter dem PTFE-Band in der Schweißbacke befindet sich ein stromführender Schweißdraht. Arbeiten Sie vorsichtig. **BERÜHREN SIE DEN SCHWEISSDRAHT NICHT.**
2. Ersetzen Sie die Sicherung zum dauerhaften Schutz vor Brand und Stromschlag nur durch eine Feinsicherung (Patrone) mit 6,3 A, wie neben dem Sicherungshalter angegeben.

6. Ersatzteile

Modell	300HCG	400HCG	500HCG
Verschleißteil-Set Inhalt: 1 x Schweißdraht 5 x oberes PTFE-Gewebe 1 x unteres PTFE-Band	KT-VTS-300HCG	KT-VTS-400HCG	KT-VTS-500HCG
Schneidemesser-Set Inhalt: 4 Stück	KT-26035	KT-26035	KT-26035
Silikon-Andruckgummi Inhalt: 2 Stück	KT-SG-300HCG	KT-SG-400HCG	KT-SG-500HCG

7. Technische Daten

Modell	300HCG	400HCG	500HCG
Max. Schweiß-nahtlänge	300 mm (12")	400 mm (16")	500 mm (20")
Schweißnahtbreite	2,4 mm	2,4 mm	2,4 mm
Max. Materialstärke	2 × 0,15 mm	2 × 0,15 mm	2 × 0,15 mm
Schweißzeit	0,2–2,5 s	0,2–2,5 s	0,2–2,5 s
Abkühlzeit	1,0–6,0 s	1,0–6,0 s	1,0–6,0 s
Leistung	570 Watt	780 Watt	980 Watt
Gewicht	5,2 kg	7,0 kg	7,8 kg

Bei Fragen zum Gerät, zu Ersatzteilen oder bei Störungen wenden Sie sich bitte an:

Kantrex Verpackungslösungen GmbH
Kappelbergstraße 33 · 70327 Stuttgart
Tel. 0711/23438300 · verkauf@kantrex.de · www.kantrex.de

INTEGRITY

Verification

of Test Report No.: IL200602335

CE

Product……: SEMI-AUTO HAND SEALER

Model No……: ME-405HCG

Series No……: ME-400HCG, ME-305HCG, ME-300HCG, ME-405HIM, ME-400HIM, ME-305HIM, ME-300HIM

Applicant……: MERCIER CORPORATION
No.207-2, Huacheng Rd., Xinzhuang Dist., New Taipei City 242, Taiwan (R.O.C.)

Issue Date……: Aug.17, 2020

A sample of the equipment has been tested for CE marking
according to the EC Low Voltage Directive 2014/35/EU.
Standard(s) used for showing compliance with essential requirments of the directive.

Standard:

EN 60335-1: 2012 +A11:2014 +A13:2017
EN 60335-2-45: 2002 +A1:2008 +A2:2012
Household and similar electrical appliances – Safety –
Part 1: General requirements
Part 2-45: Particular requirements for portable heating tools and similar appliances

The referred test report(s) show that the product fulfills the requirement in the EC Low Voltage Directive for CE marking. On the basis, together with the manufacturer's own documented production control, the manufacturer (or his European authorized representative) can in his EC Declaration of Conformity verify with the EC Low Voltage Directive.
This verification shall be accompanied with test report.

Approved by:
(Managing Director) Roven Ma

Test site: Integrity EnE Lab Inc.
12F, No.27-1, Ln. 169, Kangning St., Xizhi Dist., New Taipei City 221, Taiwan. (R.O.C.)
Tel: +886-2-2695-6367 Fax:+886-2-8695-1713