KANTREX
VERPACKUNGSLÖSUNGEN GMBH

Folienschweißgerät KT-3010HCS
Bedienungsanleitung



Modelle 3010HCS

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, Schlauchfolien und Sterilisationsverpackungen (Papier/Kunststoff, Kunststoff/Kunststoff) 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.

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

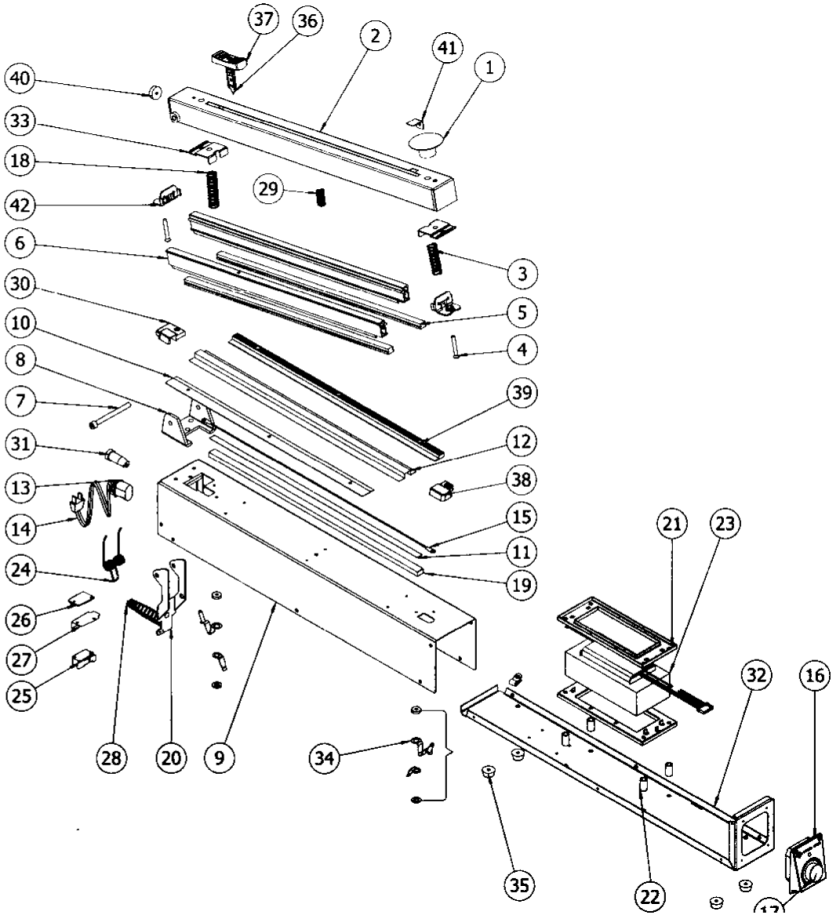
- Verwenden Sie ausschließlich Original-Ersatzteile. Ein falscher Schweißdraht kann den Transformator beschädigen.
- Stellen Sie die Schweißzeit nur so hoch ein wie nötig und lassen Sie ausreichend Abkühlzeit. Zu lange Schweißzeiten verkürzen die Lebensdauer von Schweißdraht, PTFE-Gewebe und Silikon-Andruckgummi.
- 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

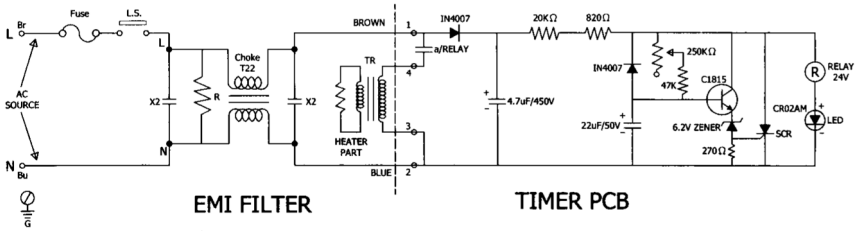
1. Bezeichnung der Bauteile



Nr.	Bauteil	Nr.	Bauteil
1	Griffknopf	22	Befestigungsrohr Transformator
2	Andruckarm	23	Transformator
3	Andruckfeder	24	Rückstellfeder Arm
4	Schraube für Silikonhalter	25	Endschalter
5	Silikon-Andruckgummi	26	Schalterhalter
6	Silikonhalter	27	Schalterisolierung
7	Scharnierschraube	28	Rückstellfeder Schalter
8	Scharnierhalter	29	Andruckfeder Arm
9	Gehäuse	30	Hintere Anschlussabdeckung
10	Metallplatte für PTFE-Gewebe	31	Sicherungshalter
11	Unteres PTFE-Band	32	Bodenabdeckung
12	Oberes PTFE-Gewebe	33	Federhalteplatte
13	Zugentlastung	34	Heizanschluss-Baugruppe
14	Netzstecker	35	Gummifuß
15	Schweißdraht	36	Schneidmesser
16	Zeitsteuerung, komplett	37	Schneidgriff
17	Zeitregler (Drehknopf)	38	Vordere Anschlussabdeckung
18	Andruckfeder	39	PTFE-Gewebeleiste
19	Unterleiste Schweißbacke	40	Gummipuffer
20	Schalthebel	41	Schutz für Schneidmesser
21	Befestigungsplatte Transformator	42	Halteplatte Gummihalter

Verwenden Sie ausschließlich Original-Ersatzteile!

2. Elektrischer Schaltplan



Die Beschriftungen im Schaltplan entsprechen dem Original:

Bezeichnung	Bedeutung
AC SOURCE	Netzanschluss (Wechselspannung)
L (Br) / N (Bu)	Außenleiter (braun) / Neutralleiter (blau)
G	Schutzleiter (Erde)
Fuse	Sicherung
L.S.	Endschalter – schaltet bei geschlossenem Andruckarm
EMI FILTER	Netzfilter (Funkentstörung)
Choke T22 / X2 / R	Drossel / Entstörkondensatoren / Widerstand
BROWN / BLUE	Anschlussleitung braun / blau zur Zeitsteuerplatine
TR / HEATER PART	Heiztransformator / Schweißdraht
a/RELAY · RELAY 24V	Relaiskontakt · Relais 24 V
LED	Schweiß-Kontrollleuchte
TIMER PCB	Zeitsteuerplatine

3. Verwendungszweck

Das Impuls-Folienschweißgerät mit Schneidvorrichtung wird für den Einsatz im Gesundheitswesen empfohlen. Es ermöglicht das individuelle Verschließen von Sterilisationsverpackungen aus Sani-Roll (Papier/Kunststoff) und Sani-Tube (Kunststoff/Kunststoff).

4. Merkmale

- Kompakte Bauweise
- Feste, wasserdichte Schweißnaht
- Schneller Arbeitsablauf
- Energiesparend
- Präzise elektronische Steuerung
- Lange Lebensdauer

5. Bedienung

- 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 (17) entsprechend der Stärke des zu verschweißenden Materials ein. Für dickeres Material wählen Sie eine höhere Zahl.
- Legen Sie das zu verschweißende Material mit der **Kunststoffseite nach oben** ein.
- Drücken Sie den Griff nach unten und halten Sie ihn fest zusammengedrückt, bis die Kontrollleuchte aufleuchtet. (Beim Modell ME-3010HCS ertönt zusätzlich ein Signalton.)
- Brennt die Schweißnaht durch, stellen Sie eine niedrigere Zahl ein.
- Ist die Schweißnaht nicht dicht, stellen Sie eine höhere Zahl ein.
- Klebt der Beutel am Silikon-Andruckgummi fest, war die Abkühlzeit zu kurz: Halten Sie den Griff nach dem Schweißvorgang noch etwas länger geschlossen.
- Ist der Zeitregler einmal eingestellt, muss er nicht neu eingestellt werden; die Einstellung bleibt unverändert erhalten.
- Der Netzstecker muss zwischen den Arbeitsgängen nicht gezogen werden, da das Gerät erst bei heruntergedrücktem Griff arbeitet und vorher keinen Strom verbraucht.

6. Hinweise

- Halten Sie die Schweißfläche stets sauber. Rückstände verkürzen die Lebensdauer von Schweißdraht, PTFE-Gewebe und Silikon-Andruckgummi.
- Reinigen Sie die Schweißfläche niemals mit Feuchtigkeit.
- Ersetzen Sie beschädigtes PTFE-Gewebe sofort. Gerissenes Gewebe führt zu einem Kurzschluss am Schweißdraht und beschädigt ihn. Tauschen Sie bei jedem Wechsel des Schweißdrahts auch das untere PTFE-Band und das obere PTFE-Gewebe aus.
- Verwenden Sie für einen einwandfreien Betrieb ausschließlich Original-Ersatzteile.
- Ein abgenutzter Silikon-Andruckgummi beeinträchtigt die Schweißnaht. Wechseln Sie ihn, wenn er abgenutzt oder verbrannt ist.
- Messerwechsel: Schieben Sie die Schneidvorrichtung zum Schlitz am Griff. Heben Sie den Schieber nach oben heraus. Lösen Sie nur die Schraube und entnehmen Sie das Messer mit einer Zange. Setzen Sie das neue Messer ein, ziehen Sie die Schraube fest und setzen Sie den Halter so wieder ein, wie es der Pfeil auf der Oberseite anzeigt.
- **Ziehen Sie vor allen Wartungsarbeiten den Netzstecker.**

7. Ersatzteile (Lieferumfang Zubehör)

Modell	**KT3010HCS**
Verschleißteil-Set Inhalt: 1 x Schweißdraht 5 x oberes PTFE-Gewebe 1 x unteres PTFE-Band	KT-VTS-3010HCS
Schneidemesser-Set Inhalt: 4 Stück	KT-26035
Silikon-Andruckgummi Inhalt: 2 Stück	KT-SG-3010HCS

8. Technische Daten

Modell	3010HCS
Max. Schweißnahtlänge	300 mm (12")
Schweißnahtbreite	10 mm
Max. Materialstärke	2 × 0,15 mm
Heizzeit	0,3–2,0 s
Gehäuse	Edelstahl SUS304
Leistung	1200 W
Gewicht	6,0 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.: IL230516204C1

CE

Product.....: Impulse Sealers with Cutter

Model No.....: ME-405HC

Series No.....: ME-400HC, ME-305HC, ME-300HC, ME-205HC, ME-200HC, ME-405HI, ME-400HI, ME-305HI, ME-300HI, ME-205HI, ME-200HI

Applicant.....: MERCIER CORPORATION
No.207-2, Huacheng Rd., Xinzhuang Dist., New Taipei City 24252, Taiwan (R.O.C.)

Issue Date.....: Jul.08, 2024

A sample of the equipment has been tested for CE marking
according to the Machinery Directive 2006/42/EC.
Standard(s) used for showing compliance with essential requirments of the directive.

Standard:

EN 60204-1:2018
Safety of machinery - Electrical equipment of machines
Part 1: General requirements

The referred test report(s) show that the product fulfills the requirement in the EC Machinery 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 Machinery 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

INTEGRITY

Verification

of Test Report No.: IL230516204

CE

Product.....: Impulse Sealers with Cutter

Model No.....: ME-405HC

Series No.....: ME-400HC, ME-305HC, ME-300HC, ME-205HC, ME-200HC, ME-405HI, ME-400HI, ME-305HI, ME-300HI, ME-205HI, ME-200HI

Applicant.....: MERCIER CORPORATION
No.207-2, Huacheng Rd., Xinzhuang Dist., New Taipei City 24252, Taiwan (R.O.C.)

Issue Date.....: Jul.18, 2023

A sample of the equipment has been tested for IEC requirement
The Equipment Under Test (E.U.T.) is considered as meeting specification of tested standard.

Standard:

IEC 60204-1:2016 +A1:2021
Safety of machinery - Electrical equipment of machines
Part 1: General requirements

The referred test report(s) show that the product fulfills the requirement for IEC requirement. On the basis, together with the manufacturer's own documented production control, the manufacturer (or his European authorized representative) can in his EC Declaration.

This verification shall be accompanied with test report.

Approved by:
(Managing Director) Roven Mo

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