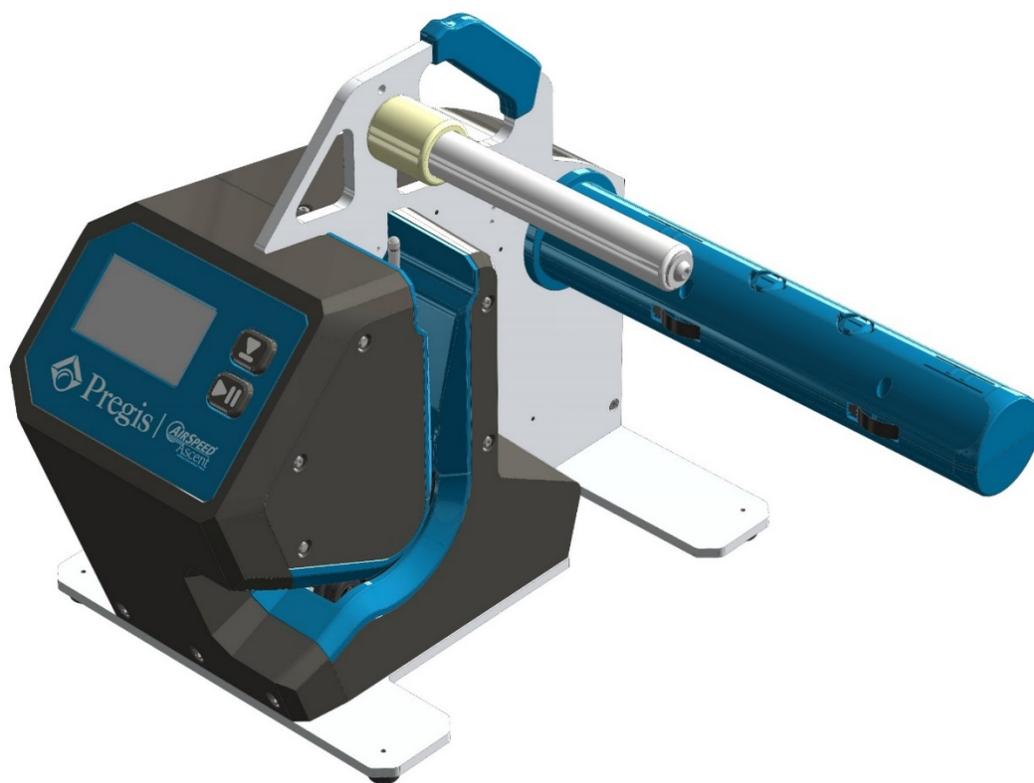




AirSpeed[®] Ascent

Machine à coussins d'air



Manuel d'utilisation

Sécurité et fonctionnement

Révision 4

TABLE DES MATIÈRES

1	CARACTÉRISTIQUES.....	1
1.1	Déclaration d'essai acoustique.....	1
2	SÉCURITÉ DE FONCTIONNEMENT	2
2.1	Sécurité	2
2.2	Autocollants d'avertissement.....	4
3	DOMAINE D'APPLICATION ET LIMITES	5
3.1	Introduction.....	5
3.2	Entrées et sorties	6
3.2.1	Accessoires compatibles	6
3.3	Mise au rebut.....	6
4	FONCTIONNEMENT GÉNÉRAL	7
4.1	Installation de la machine	7
4.1.1	Options de montage	7
4.1.2	Installation des pieds et du matériel de fixation.....	7
4.1.3	Installation de la pompe à air	8
4.1.4	Mise sous tension.....	8
4.2	Changement de film.....	9
4.2.1	Chargement de film.....	9
4.2.2	Dépose du film.....	10
4.3	Démarrage de la machine.....	10
4.3.1	Démarrage initial.....	10
4.3.2	Défilement du film.....	10

5	OPÉRATION AVANCÉE	11
5.1	Écran d'accueil.....	11
5.1.1	Aperçu de recette RFID	11
5.2	Tableau des symboles	12
5.3	Réglages de mode de remplissage	14
5.4	Réglages de niveau d'air et température	14
6	DÉPANNAGE	16
6.1	Codes d'erreur.....	16
6.1.1	Résolution des erreurs.....	16
6.2	Élimination des bourrages.....	18
6.3	Autres éléments.....	18
6.3.1	Soudure plissée	18
6.3.2	Bourrage au démarrage	18
6.3.3	Éclatement de section de soudure	18
6.3.4	Le coussin se détache du tube à air	18
6.3.5	Coussins plats.....	19
6.3.6	Déchirement à la soudure.....	19
6.3.7	Défaut de perforation	19

Propriété de Pregis Corporation

1650 Lake Cook Road

Suite 400

Deerfield, IL 60015

États-Unis d'Amérique

Représentant CE autorisé

ACC – Services Contact

1877 Kirby Lane

Kyle, Texas 78640

États-Unis d'Amérique

AirSpeed® Ascent

120/230 V CA, 6,6/3,3 A, 60/50 Hz

Poids (sans pompe à air) : 31 lbs / 14,1 kg

**EC DECLARATION OF CONFORMITY
EU DECLARATION OF CONFORMITY**

**PREGIS LLC
165 Lake Cook Road
Deerfield, IL 60015
USA**

***Name and address of the company established in European Community
and authorized to compile the Technical File:***

ACC - Services Contact
105 route des pommiers
Centre Ubidoca
74370 St Martin Bellevue
FRANCE

PREGIS LLC declares under our sole responsibility that the product described as:

Equipment Name: AIRSPEED® ASCENT Air Cushion System
Model /Type: 9092043 (120V), 9092044 (230V)
Serial number(s): PASC50096 AND HIGHER

Complies with the requirements of the following European Directives:

Machinery Directive 2006/42/EC
Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU
Radio Equipment Directive 2014/53/EU
RoHS Directive 2011/65/EU

Main standards considered:

EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2018
EN 61326-1:2012, EN 61000-6-2:2016, EN 61000-6-4:2007 + A1:2011
EN 50581:2012
EN 300 330 V2.1.1 (03-2017), EN 50364:2018

Date: October 13, 2020

At: Aurora, Illinois USA

Name of authorized company representative: Ken Chess
Vice President of Engineering

Signature: 

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ RELATIVE AUX LANGUES D'EXPLOITATION

Il est *illégal* d'exploiter cette machine dans un État membre de l'UE si ce manuel (ou tout autre document lié) n'est pas écrit dans la langue de cet État. Si une version traduite est requise, contactez Pregis pour commander le manuel.

La version d'origine de ce manuel est en anglais et désignée sous le nom « Original Instructions » dans le coin supérieur droit. Toutes les versions traduites sont désignées sous le nom « Translation of Original Instructions » (traduction des instructions originales), au même emplacement.

1 CARACTÉRISTIQUES

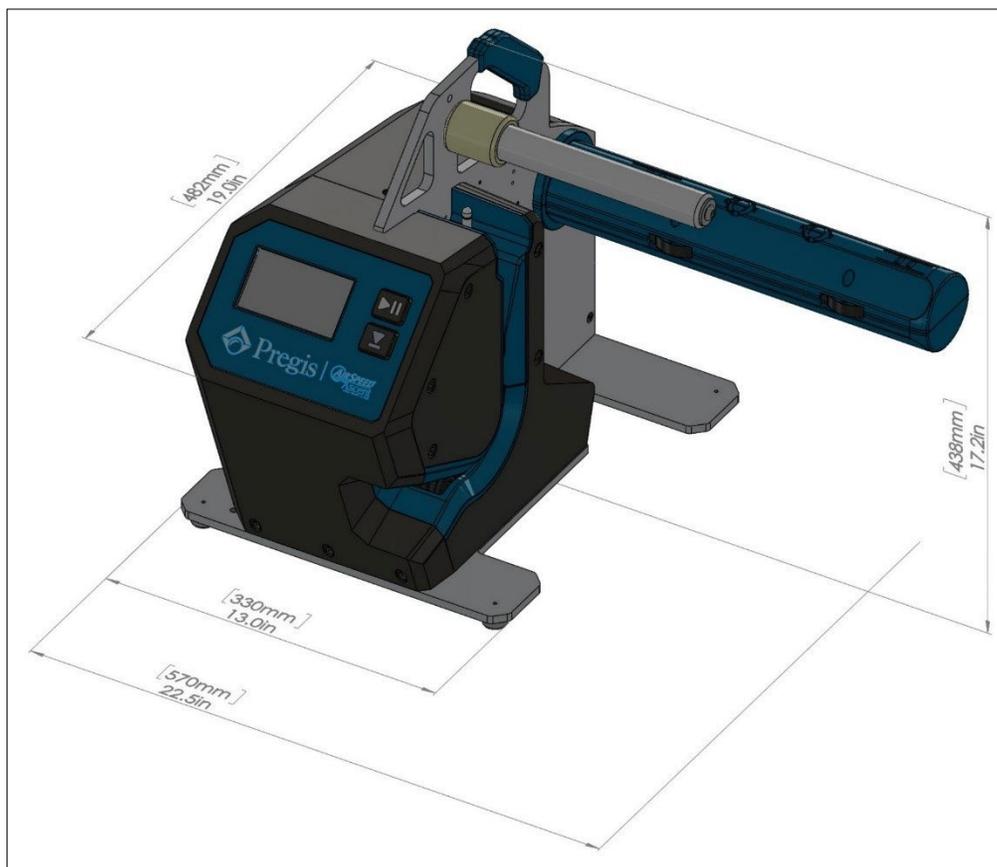


Figure 1. Dimensions de la machine.

Machine

Poids (sans pompe à air) : 31 lbs / 14,1 kg

Dimensions hors tout (L x l x h) : 19,0 x 22,5 x 17,2 pouces / 482 x 570 x 438 mm

Alimentation : 120/230 V CA, 6,6/3,3 A, 60/50 Hz

Vitesse de production : 100 pieds par minute / 30,5 mètres par minute

Pompe à air

Poids : 28 lbs / 12,8 kg

Dimensions (L x l x H) : 10,7 x 8,9 x 9,7 pouces / 272 x 226 x 247 mm

1.1 Déclaration d'essai acoustique

Le niveau de pression acoustique continu équivalent L_{eq} au niveau du poste d'opérateur, est de 74 dB(A).

2 SÉCURITÉ DE FONCTIONNEMENT

AirSpeed® Ascent

Machine à coussins d'air

La sécurité de l'opérateur et la sécurité d'autres personnes dans la zone de travail, dépendent de l'utilisation par l'opérateur/opératrice de bon sens, d'un jugement éclairé et d'une diligence raisonnable durant l'exploitation de la machine. Le manuel de sécurité, fonctionnement et maintenance, ainsi que les autocollants d'avertissement apposés sur la machine, procurent un signalement de dangers potentiels spécifiques.

2.1 Sécurité

Les instructions qui suivent ne constituent qu'une ligne directrice et doivent être considérées comme un supplément du programme de sécurité complet de votre usine. La politique de votre entreprise remplace ces directives si, à un moment où un autre, les deux se contredisent.

1. Lisez et comprenez le manuel. Si vous avez des questions après la lecture du manuel, obtenez des réponses avant de travailler avec la machine.
2. Lisez et comprenez tous les avis de danger, avertissements et mises en garde figurant dans le manuel et sur les signalisations fixées sur l'équipement.
3. Ne dégradez ou ne retirez jamais les autocollants d'avertissement placés en usine. Si un autocollant est perdu, endommagé, ou devient illisible, signalez cet état à un supérieur et obtenez le remplacement de l'autocollant.
4. Maintenez la zone de travail en état de propreté et de netteté. Les surfaces de passage doivent toujours être exemptes de matériau d'emballage et de débris afin d'éviter les risques de glissade ou de trébuchement.
5. Assurez-vous que tous les carters, protections et autres dispositifs de sécurité sont en place. Ne retirez jamais un dispositif de sécurité, pour quelque raison que ce soit.
6. Suivez la procédure de démarrage recommandée par le fabricant.
7. Ne laissez jamais l'équipement sans surveillance lorsqu'il est en fonctionnement. Mettez la machine hors tension si vous devez quitter la zone de travail.
8. Éloignez les parties du corps et les vêtements des composants en mouvement. Les cravates, foulards, cheveux longs et gants sont particulièrement dangereux.
9. Comprenez ce qui va arriver lorsque vous actionnez les diverses commandes.
10. Comprenez le trajet de bande approprié et la méthode sûre pour enfiler la bande.
11. Apprenez la procédure sécuritaire pour éliminer de la machine les enveloppements ou bourrages de bande.
12. Faites extrêmement attention lorsqu'il s'avère nécessaire d'inspecter ou d'ajuster la machine alors que celle-ci est en mouvement. **Ne pénétrez JAMAIS dans la machine pour quelque raison que ce soit, lorsque celle-ci est en mouvement.**

13. Comprenez quels ajustements sont des ajustements destinés à l'opérateur ; seul un personnel de maintenance entraîné et qualifié est autorisé à effectuer la maintenance/nettoyage des pièces électriques et/ou mécaniques de la machine.
14. Ne manipulez ou ne travaillez jamais autour de l'équipement si vous êtes sous l'influence de l'alcool, de drogues ou de médicaments susceptibles de vous rendre moins vigilant(e) ou d'affecter votre jugement.
15. La machine doit être utilisée dans un local aéré de manière adéquate pour un renouvellement de l'air.

2.2 Autocollants d'avertissement

La section Sécurité de fonctionnement de ce manuel, le manuel d'utilisation, ainsi que les autocollants d'avertissement apposés sur la machine, procurent un signalement de dangers potentiels spécifiques.

Les signalisations de sécurité sont utilisées pour alerter le personnel d'exploitation et de maintenance de dangers potentiels. Le manuel de la machine attire également l'attention sur des dangers potentiels avec des signalisations décrivant le danger. Les autocollants d'avertissement utilisés sur la machine sont décrits ci-dessous.



Choc électrique



Surface chaude



**Reportez-vous au manuel
d'utilisation**

Les significations des autocollants d'avertissement et des dangers potentiels qu'ils représentent doivent être clairement comprises avant d'essayer d'utiliser ou d'assurer la maintenance de la machine. Si à tout moment, un autocollant d'avertissement sur la machine est perdu, endommagé ou devient illisible, contactez Pregis pour commander des signalisations de remplacement.

3 DOMAINE D'APPLICATION ET LIMITES

AirSpeed® Ascent Machine à coussins d'air

3.1 Introduction

La machine AirSpeed® Ascent de Pregis produit des panneaux de coussins d'emballage remplis d'air en toute quantité, selon les besoins. La capacité de créer des coussins d'emballage à la demande permet d'économiser de l'espace de stockage et de réduire le gaspillage de matériau d'emballage.

Les rouleaux de film pris en charge ont les dimensions maximales suivantes :

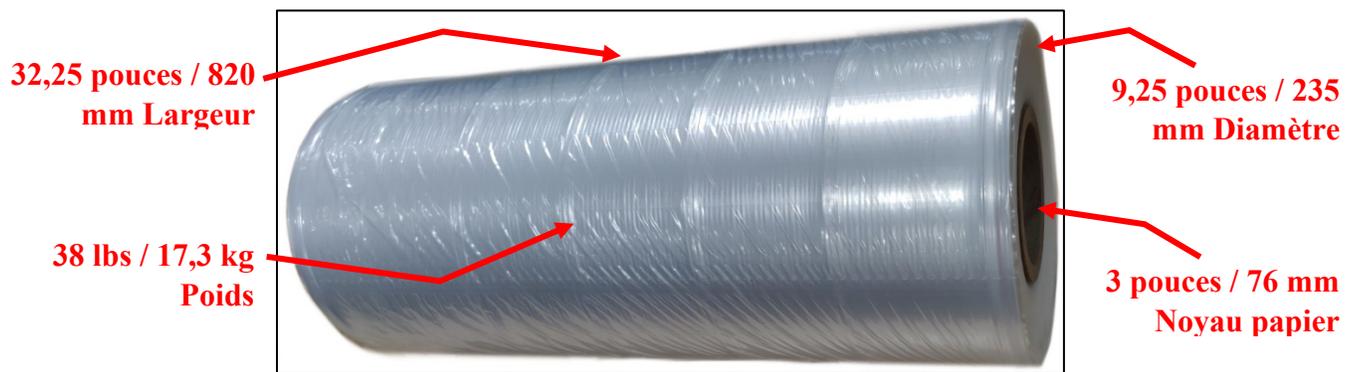


Figure 2. Dimensions de rouleau prises en charge.

L'utilisation de la machine à toute autre fin que celle stipulée, peut entraîner des blessures graves de l'opérateur et/ou l'endommagement de la machine.

3.2 Entrées et sorties

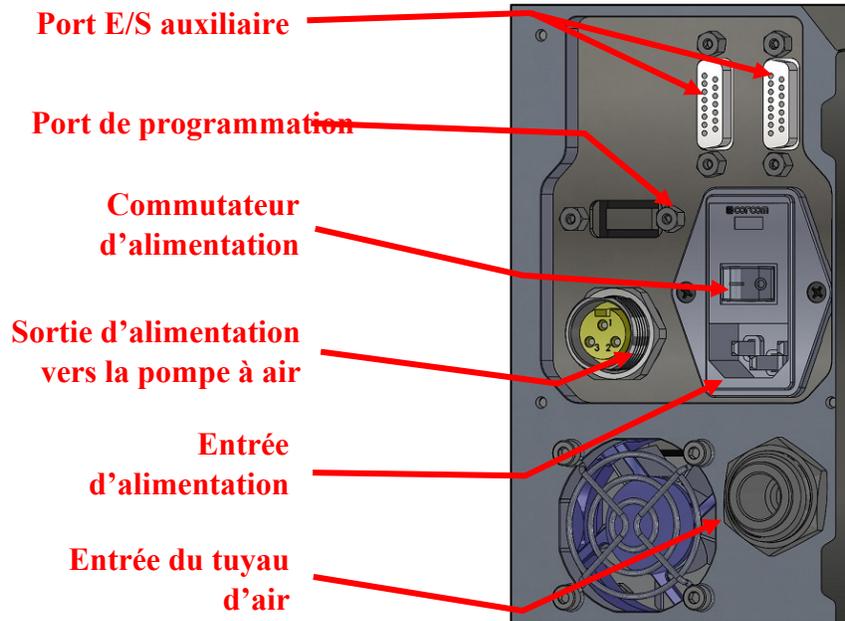


Figure 3. Entrées et sorties.

3.2.1 Accessoires compatibles

Pour une liste d'accessoires compatibles avec la machine AirSpeed® Ascent, veuillez vous reporter au catalogue de Pregis Systems.

3.3 Mise au rebut



Lors de la mise au rebut de ce système à la fin de sa durée de vie utile, suivez les lois et réglementations de recyclage locales en vigueur à ce moment.

4 FONCTIONNEMENT GÉNÉRAL

4.1 Installation de la machine

4.1.1 Options de montage

La machine peut être montée soit horizontalement, soit verticalement, soit sur un bâti en « C ». Le montage horizontal utilise un support au sol avec roulettes pour faciliter les mouvements. Placez la machine sur le support et sécurisez-la à l'aide de (4) boulons M8 (SAP# 1031638).

La machine peut également être montée verticalement sur un bâti avec un bac joint, un bâti dit en « C ». Le bâti en « C » est monté sur roulettes pour faciliter les mouvements.

Le montage vertical utilise une plaque d'assise pour aider au montage sur un plan vertical. Cette configuration est idéale pour une utilisation avec des systèmes de distribution en hauteur.

4.1.2 Installation des pieds et du matériel de fixation

Pour installer les pieds (SAP# 1027857, 1027881) ou le matériel de fixation (SAP# 1031638), reportez-vous aux figures ci-dessous.

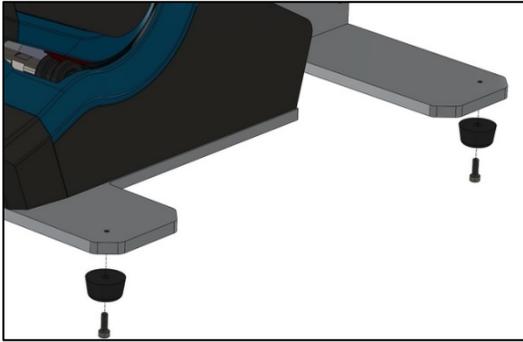


Figure 4. Pour desserrer ou resserrer les quatre pieds en caoutchouc, utilisez une clé à six pans de 3 mm (Deux sur quatre illustrés).

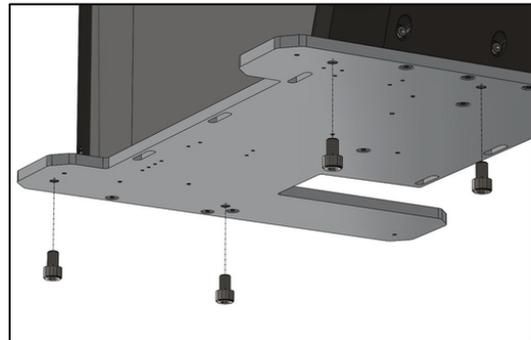


Figure 5. Pour fixer la machine sur un support ou bâti, utilisez une clé à six pans de 6 mm.

Note : si la machine est utilisée sans support ou bâti, assurez-vous que les quatre pieds en caoutchouc sont fixés sur la base de la machine.

4.1.3 Installation de la pompe à air

Fixez fermement la pompe à air sur le tuyau d'air, en utilisant un tournevis pour écrous à fente ou un tournevis à six pans 1/4 de pouce. Fixez ensuite l'alimentation du tuyau d'air et de la pompe à air à l'arrière de la machine. Voir **Section 3.2**.

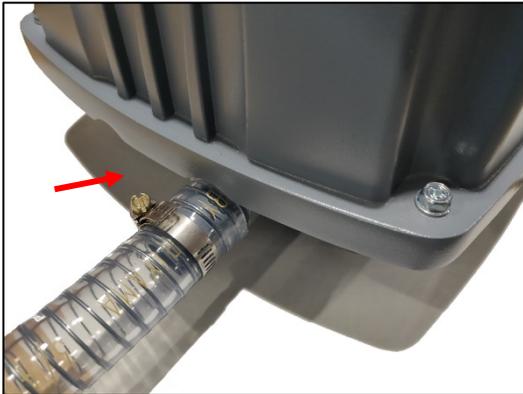


Figure 6. Fixation du tuyau d'air sur la pompe à air.



Figure 7. Raccordement de la pompe à air à l'arrière de la machine.

4.1.4 Mise sous tension

Branchez le câble d'alimentation CA sur l'arrière de la machine. Insérez le câble d'alimentation dans une prise adéquate. Mettez la machine sous ou hors tension en utilisant le **commutateur d'alimentation** situé à l'arrière de la machine. Voir **Section 3.2**.

METTEZ LA MACHINE SOUS TENSION UNIQUEMENT LORSQU'ELLE EST SÉCURISÉE.

4.2 Changement de film

4.2.1 Chargement de film

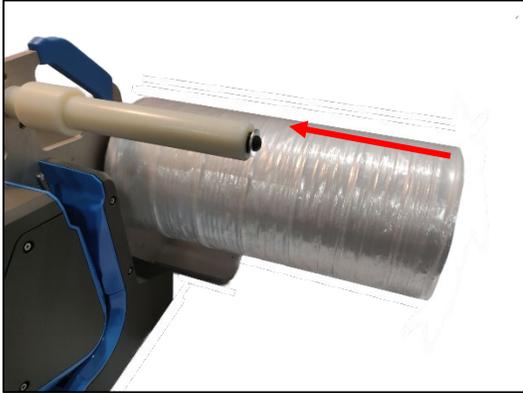


Figure 8. Avec le canal d'air d'abord, faites glisser le rouleau de film sur la tige.

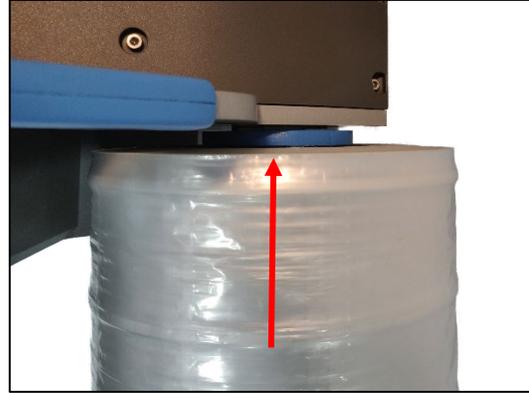


Figure 9. Appuyez fermement le rouleau vers l'extrémité de la tige, jusque contre la bride.

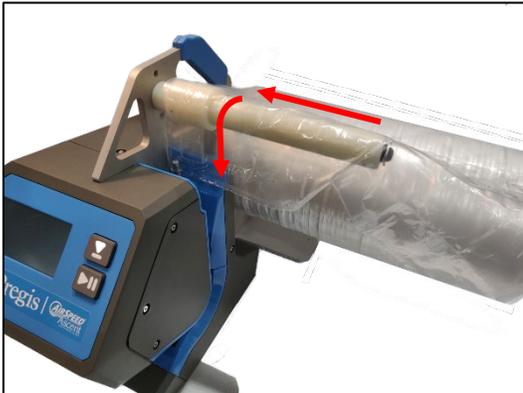


Figure 10. Tirez le film hors du rouleau et au-dessus du rouleau de guidage.

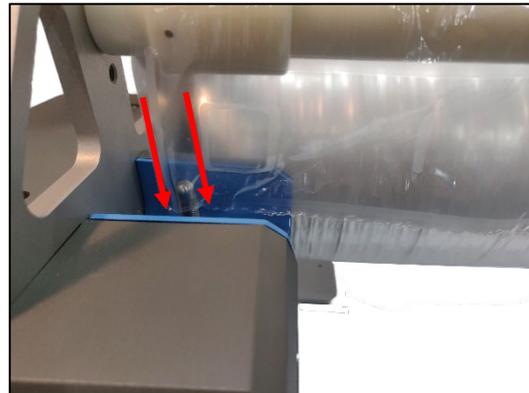


Figure 11. Enfilez le tube à air dans le canal d'air.

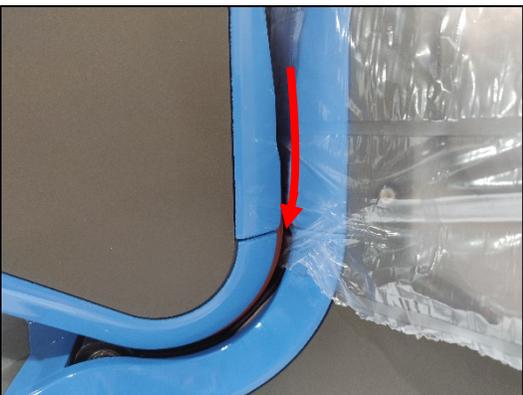


Figure 12. Tirez le film vers l'avant en direction de la contre-roue (roue plus large, rouge)

Bouton de marche **Bouton**
par à-coups **marche/arrêt**

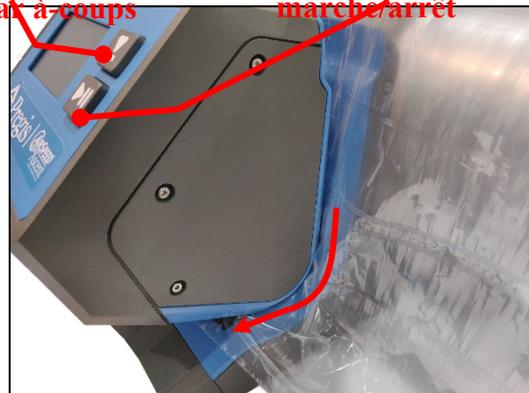


Figure 13. Tout en maintenant enfoncé le bouton de marche par à-coups, tirez le film au-delà du rouleau pinceur (roue inférieure, noire).

4.2.2 Dépose du film

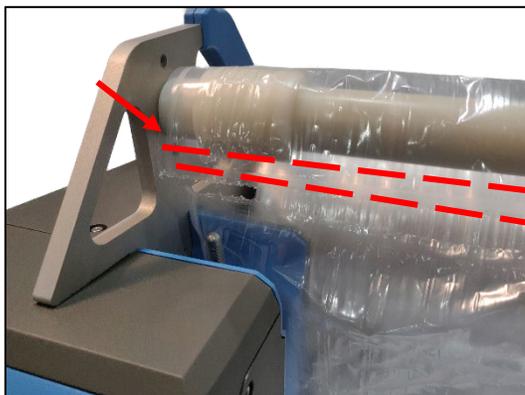


Figure 14. Déchirez le film le long d'une perforation entre le rouleau et le canal d'air.

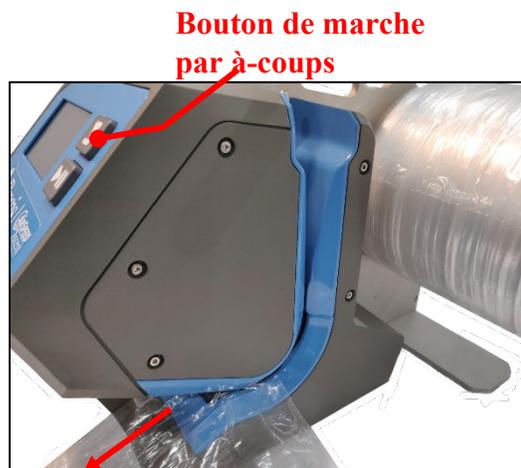


Figure 15. Utilisez le bouton de marche par à-coups pour faire passer le reste du film à travers la machine.

4.3 Démarrage de la machine

4.3.1 Démarrage initial

Au démarrage, la machine nécessitera l'interaction de l'utilisateur pour chauffer. Une fois cette étape achevée, la machine sera prête pour faire défiler le film.

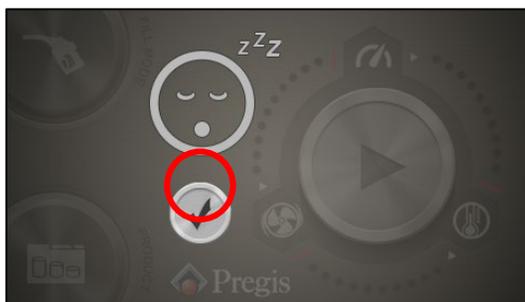


Figure 16. Activez la machine en appuyant sur le bouton de sortie de veille.



Figure 17. Attendez que le chauffage atteigne la bonne température. La progression s'affiche sur le côté droit de l'écran.

4.3.2 Défilement du film

Pour faire défiler le film à travers la machine, suivez d'abord toutes les étapes préalables décrites dans la **section 4**. Pour démarrer la machine, appuyez sur le bouton marche/arrêt physique ou sur l'écran tactile. Voir **Section 5.2**.

5 OPÉRATION AVANCÉE

5.1 Écran d'accueil

Chaque élément affiché ci-dessous est décrit dans le **Tableau des symboles**, situé dans la **section 5.2**.



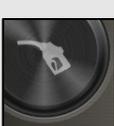
Figure 18. Écran d'accueil

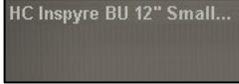
5.1.1 Aperçu de recette RFID

La recette (paramètres de fonctionnement prédéfinis) pour chaque type de film, est chargée automatiquement à partir de l'étiquette RFID située sur le rouleau. Les réglages de **niveau d'air** et de **température** peuvent être ajustés au sein d'une plage prédéfinie.

Voir **Section 5.4**.

5.2 Tableau des symboles

Symbole	Nom	Description
	Symbole Veille/Sortie de veille	Affiché au démarrage, ce symbole indique si la machine se trouve en mode Veille . Voir Section 4.3 .
	Bouton de sortie de veille	Utilisez ce bouton pour sortir la machine du mode Veille . Voir Section 4.3 .
	Barre de progression	La progression de la fonction s'affiche sur le côté droit de l'écran pour divers processus, y compris la sortie de veille .
	Bouton marche/arrêt	Utilisez ce bouton pour démarrer la machine. Lorsque la machine est en fonctionnement, ce bouton se transforme en bouton Arrêt permettant d'arrêter la machine lorsque l'on appuie dessus. Voir Section 5.1 .
	Bouton marche/arrêt (Physique)	Le bouton de démarrage physique fonctionne de manière similaire au bouton de l'écran tactile. Il est situé près du coin inférieur droit du panneau de avant. Reportez-vous à la Figure 13 de la section 4.2 .
	Indicateur et bouton de marche par à-coups	Le bouton de marche par à-coups est utilisé pour charger le film Maintenez enfoncé pendant 3 secondes le bouton de démarrage/arrêt de l'écran tactile, pour accéder à la fonction de marche par à-coups . Vous pouvez également utiliser le bouton physique de marche par à-coups .
	Bouton de marche par à-coups (physique)	Le bouton de marche par à-coups physique est utilisé pour charger le film Il est situé près du coin supérieur droit du panneau de avant. Reportez-vous à la Figure 13 de la section 4.2 .
	Bouton de retour	Le bouton de retour permet à l'utilisateur de revenir vers l'écran d'accueil.
	Bouton de mode Remplissage	Ce bouton permet d'afficher le menu Mode Remplissage . En fonction du mode de remplissage, la longueur/durée par session peut être réglée en appuyant sur le bouton de durée/longueur de session . Voir Section 5.3 .
	Boutons de durée/longueur de session	Une fois que vous avez sélectionné un mode dans le menu Mode Remplissage , la longueur/durée par session peut être réglée en appuyant sur l'un des indicateurs. Reportez-vous à la Figure 20 de la section 5.3 .
	Indicateur de durée/longueur de session	Une fois que Durée de session ou Longueur est sélectionné dans le menu Mode Remplissage , l'indicateur approprié va s'afficher sur l'écran d'accueil.

Symbole	Nom	Description
 	Indicateur et bouton de température de scellage	En sélectionnant le bouton Température de scellage , il est possible d'ajuster la température de scellage. Une fois réglé, l' Indicateur de température de scellage va clignoter jusqu'à ce que la machine soit prête.
	Symbole Patientez	Le bouton de démarrage/arrêt va se transformer en un bouton Patientez , tandis que le changement de température est en cours. Voir Section 5.1 .
	Bouton de niveau d'air	En sélectionnant le bouton de niveau d'air , il est possible d'ajuster le niveau d'air. Voir Section 5.1 .
	Bouton de vitesse de production	En sélectionnant le bouton de vitesse de production , un utilisateur autorisé peut ajuster la vitesse de production. Ce réglage ne peut pas être modifié par le client. Voir Section 5.1 .
	Indicateur de types de film RFID	Ceci indique le type de film RFID détecté, et l'indicateur se situe à la droite du bouton Mode Remplissage . Voir Section 5.1 .
 	Touche Entrée/Supprimer	Lorsque vous modifiez une valeur par l'intermédiaire du pavé numérique , utilisez la touche Entrée pour enregistrer la valeur affichée. Le bouton Supprimer peut être utilisé pour effacer des chiffres selon le souhait.
	Pavé numérique et Afficheur de niveau	Lorsque vous modifiez un paramètre tel que Mode Remplissage , Température de scellage , ou Niveau d'air , utilisez le pavé numérique pour modifier la valeur. L' afficheur de niveau affichera la plage de valeurs acceptables.
	Basculement mode bac	Si la machine est associée à un bac, ce réglage sera activé. Ce réglage ne peut pas être modifié par le client.
	Indicateur de mode bac	Ceci indique que le mode Bac est activé lorsque/si la machine est associée à un bac.
 	Indicateur de bac vide/plein	En mode Bac , les indicateurs s'activeront si le bac est vide ou plein.
	Enrouleuse activée	Ceci indique que le mode Enrouleuse est activé lorsque/si la machine est associée à une enrouleuse.
 	Indicateur d'enrouleuse au repos / en cours d'enfilage	En mode Enrouleuse , les indicateurs s'activeront si l'enrouleuse est au repos ou en train d'enfiler.

5.3 Réglages de mode de remplissage

Lorsque vous appuyez sur le bouton **Mode de remplissage**, le menu **Sélection de mode de remplissage** apparaît.



*Figure 19. Le menu **Sélection de mode de remplissage** permet à l'utilisateur de basculer entre longueur et durée par session.*



*Figure 20. Les deux paramètres longueur et durée par session peuvent être ajustés en sélectionnant l'icône **Durée/longueur de session**.*



*Figure 21. Le mode **Longueur** permet à l'utilisateur de sélectionner une longueur définie de coussin chaque fois que le bouton **Démarrage** est actionné.*



*Figure 22. Le mode **Durée** a une fonction similaire, mais la durée de session est déterminée en minutes et secondes.*

Une fois que la valeur souhaitée est saisie, cliquez sur la touche **Entrée** et revenez vers l'**écran d'accueil** à l'aide du bouton **Retour**. Le **Mode continu** peut être activé en entrant zéro (« 0 ») pour chaque réglage dans les modes **Durée** ou **Longueur**. Dans ce mode, la machine va fonctionner jusqu'à son arrêt par l'utilisateur.

5.4 Réglages de niveau d'air et température

Lorsque vous appuyez sur le bouton **Niveau d'air** et sur le bouton **Température de scellage**, vous ouvrez les menus **Réglage de soufflante** et **Réglage de tambour de scellage**, respectivement.

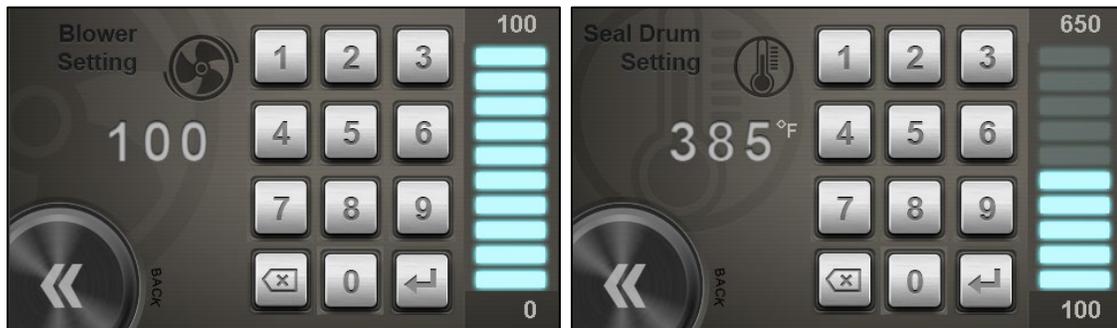


Figure 23. Entrez la valeur souhaitée, cliquez sur la touche **Entrée**, puis revenez vers l'écran d'accueil à l'aide du bouton **Retour**.

6 DÉPANNAGE

6.1 Codes d'erreur

Code	Nom	Cause	Solution
*136	Défaut d'alimentation CM <CR> Voir manuel	Erreur en mode commun CA détectée. Erreur verrouillage	Vérifiez l'ensemble du câblage CA et les composants. Éteignez et rallumez la machine.
250	Erreur bourrage film / Le film n'avance pas	Le rouleau n'a plus de film. Le matériau n'est pas enfilé correctement sur le tube à air. Le matériau est coincé.	Remplacez par un rouleau plein. Voir Section 4.2. Veillez à ce que le matériau soit enfilé correctement sur le tube à air. Voir Section 4.2. Éliminez le bourrage dans la mesure du possible. Voir Section 6.2.
460	Erreur RFID : Pas d'étiquette	Aucune étiquette RFID n'a été détectée	Faites pivoter le rouleau de matériau. Vérifiez le type de matériau. Chargez un autre rouleau de matériau.
462	Erreur RFID : Matériau non valide	L'étiquette RFID détectée ne correspond pas à la machine Ascent.	Vérifiez le type de matériau. Éteignez et rallumez la machine. Chargez un autre rouleau de matériau.
464	Erreur RFID : Statut d'étiquette incorrect	L'étiquette RFID détectée n'est pas lisible	Faites pivoter le rouleau de matériau. Éteignez et rallumez la machine. Chargez un autre rouleau de matériau.
466	Erreur RFID : Somme de contrôle incorrecte	L'étiquette RFID détectée a une somme de contrôle incorrecte.	Faites pivoter le rouleau de matériau. Éteignez et rallumez la machine. Chargez un autre rouleau de matériau.
468	Erreur RFID : Aucune recette	L'étiquette RFID détectée n'a pas de recette sur la machine Ascent.	Chargez un autre rouleau de matériau. Chargez la dernière recette définie.
470	Erreur d'étiquette RFID : Étiquette non valide	Nombre de blocs non valide sur l'étiquette RFID, peut être corrompue	Faites pivoter le rouleau de matériau. Éteignez et rallumez la machine. Chargez un autre rouleau de matériau.

**Note : l'erreur 136 peut se présenter durant les épisodes de surtension ou de foudre. Il s'agit d'un comportement attendu. Dans ce cas, éteignez et rallumez la machine pour rétablir le fonctionnement.*

6.1.1 Résolution des erreurs

Les erreurs affichées qui ne sont pas décrites ci-dessus doivent être résolues en essayant d'exécuter les étapes suivantes. (Pour **Erreur 136**, commencez par l'élément 2.)

1. Éliminez l'erreur. Sortez de veille la machine ou démarrez un cycle.

2. Localisez le commutateur d'alimentation à l'arrière de la machine et redémarrez la machine. Démarrez un cycle après avoir permis à la machine de chauffer.
3. Éteignez la machine et retirez le câble d'alimentation pendant 30 secondes. Branchez de nouveau le câble d'alimentation et rallumez la machine. Démarrez un cycle après avoir permis à la machine de chauffer.
4. Si un problème persiste, appelez les services techniques au 886-904-6979.

6.2 Élimination des bourrages

Au cas où la machine subit des bourrages, rompez d'abord la bande. Ensuite, essayez de faire avancer le matériau à travers la machine, à l'aide du bouton de **marche par à-coups**. Si le bourrage persiste, éteignez la machine. Essayez de retirer le matériau coincé avec vos mains, en tirant le film vers l'arrière, à l'opposé du sens d'alimentation. Ne déposez pas les carters de sécurité. N'essayez pas de découper le matériau.

Si le bourrage persiste, appelez les services techniques.

6.3 Autres éléments

En fonction des réglages de la machine, la production de matériau peut ne pas être optimale. Reportez-vous aux incidents ci-dessous pour rectifier les problèmes les plus courants.

6.3.1 Soudure plissée

Si le matériau quitte la machine avec une gros pli dans la soudure, particulièrement dans le sens transversal de la machine, assurez-vous que le rouleau de matériau est installé correctement sur la tige. Le noyau intérieur doit être posé contre la bride de la tige. Le fait de diminuer la température/le remplissage de la machine peut également remédier à cette situation. **Reportez-vous à la Figure 8 de la section 4.2.**

Si le problème persiste, appelez les services techniques.

6.3.2 Bourrage au démarrage

Lorsque vous chargez le matériau à travers la machine, assurez-vous que le matériau est enfilé d'un bout à l'autre. Voir **Section 4.2.1.**

Si le problème persiste, appelez les services techniques.

6.3.3 Éclatement de section de soudure

Si la machine remplit les coussins jusqu'au point où les coussins éclatent, réduisez le niveau d'air. Voir **Section 5.4.**

Si le problème persiste, appelez les services techniques.

6.3.4 Le coussin se détache du tube à air

Dans le cas où un coussin se détache du tube à air avant d'être scellé, qu'il est percé par le tube à air, ou qu'il s'accroche et rompt une perforation, assurez-vous que le rouleau de matériau est installé correctement sur la tige. Le noyau intérieur doit être posé contre la bride de la tige. Reportez-vous à la **Figure 8 de la section 4.2.**

Si le problème persiste, appelez les services techniques.

6.3.5 Coussins plats

Si les coussins sortent de la machine sous-gonflés, augmentez en premier lieu le réglage du gonflage. Vous pouvez également augmenter la température de la scelleuse. Assurez-vous que le canal d'air du film est enfilé correctement sur le tube à air. Assurez-vous que le rouleau de matériau est posé contre la bride sur la tige. Voir **Section 4.2**.

Si le problème persiste, appelez les services techniques.

6.3.6 Déchirement à la soudure

Si la scelleuse est trop chaude, elle peut brûler à travers le matériau et la rétention d'air est alors médiocre. Diminuez la température de la scelleuse.

Voir **Section 5.4**.

Si le problème persiste, appelez les services techniques.

6.3.7 Défaut de perforation

Si la perforation rompt de manière constante, vérifiez pour vous assurer que le film ne frotte pas contre un objet lorsqu'il quitte le rouleau. Assurez-vous que le rouleau est installé correctement. Reportez-vous à la **Figure 8** de la **Section 4.2**.

Si le problème persiste, appelez les services techniques.