

NewAir I.B. Flex™

Verpackungssystem

Sealed Air®
BRAND PROTECTIVE PACKAGING



Bedienungsanleitung



Übersetzung der ursprünglichen Anweisungen.

**Sie erreichen unseren Kundendienst über die folgende Telefonnummer:
+49 6631 9668 0**

Modell: **NewAir I.B. Flex™ Verpackungssystem**

Seriennummer: **N A F** - _ _ _ _ _

Zubehör: _____

Bitte befestigen Sie hier die
Visitenkarte
Ihres Sealed Air®-Vertreters.

Inhaltsverzeichnis

1.0 Benutzerhinweise	8
2.0 Sicherheit	
2.1 Wichtige Sicherheitshinweise	11
2.2 Konformitätserklärung	16
3.0 Übersicht	
3.1 Systembeschreibung	19
3.2 Produktionsablauf	20
3.3 Elektrischer Anschluss	22
3.4 Folientypen	23
3.5 Systemkomponenten	24
4.0 Aufbau	
4.1 Systemaufbau	30
4.3 Zubehör	36
5.0 Betrieb	
5.1 Die Folienrolle einlegen	40
5.2 Systemkontrolle	42
5.3 Bedienfeld	44
5.4 Bedienermenü	46
5.5 Herstellung von luftgefülltem Material in Behälterauffüllmodus	48

Inhaltsverzeichnis (Forts.)

5.6	Luftgefülltes Material im Stapelmodus erzeugen	50
5.7	Herstellung von luftgefülltem Material im Rollenwickelmodus.....	52
6.0	Wartungs- und Reparaturarbeiten	
6.1	Vorbeugende Wartung.....	55
6.2	Austauschen des Schweißrads	56
7.0	Fehlersuche und Störungsbehebung	
7.1	Die Maschine ist stromlos und der Bildschirm bleibt dunkel	58
7.2	Angezeigte Fehlermeldungen.....	59
7.3	LED Anzeigen	66
7.4	Probleme beim Einblasen	67
7.4.1	Die Folie wird nicht weitertransportiert. Das Bedienfeld ist eingeschaltet.....	67
7.4.2	Die Folie wird weitertransportiert trotz korrekter Schweißnaht, die Kissen werden jedoch nicht aufgepumpt.....	68
7.4.3	Die Folie wird weitertransportiert, die Kissen füllen sich mit Luft, aber sie sind nicht oder nur teilweise luftdicht	69
7.4.4	Das Verpackungskissen ist nicht luftdicht	70
7.4.5	Die Verpackungskissen werden nicht vollständig aufgepumpt	71
7.4.6	Das System unterbricht die Kissenproduktion nicht, wenn der Behälter voll ist.	72
7.5	Probleme mit dem Aufwickeln.....	
7.5.1	Der Aufwickler dreht sich nicht.....	73
7.5.2	Anderer Durchmesser wie erwartet	73

Inhaltsverzeichnis (Forts.)

8.0 Kundendienst

8.1 Hinweise für unsere Kunden.....	74
8.2 Technischer Kundendienst	75
8.3 Ansprechpartner in Europa.....	76
8.4 Ersatzteile und Zubehör	77
Eigene Notizen.....	78

Verzeichnis der Tabellen und Abbildungen

2.0 Sicherheit

Abb. 2-1 Schutzvorrichtungen - Teilansicht	14
--	----

3.0 Übersicht

Abb. 3-1 Produktionsablauf	21
Tab. 3-2 Vorgeschriebene elektrische Anschlusswerte	22
Abb. 3-4 Lage der Komponenten - 1	25
Abb. 3-5 Lage der Komponenten - 2	27
Abb. 3-6 Lage der Komponenten - 3	29

Verzeichnis der Tabellen und Abbildungen (Forts.)

4.0 Systemaufbau

Abb. 4-1	Systemaufbau - Tabelle Überbaumodell	31
Abb. 4-2	Systemaufbau - Stativmodell	32
Abb. 4-3	Systemaufbau - Halter mit Rollenwickler-Ausführung	33
Abb. 4-4	Normalbetrieb - Aufwicklerbetrieb	34
Abb. 4-5	Normalbetrieb - im laufenden Betrieb	35
Abb. 4-6	Typische Verwendung - Fließbandbetrieb	36
Abb. 4-7	Typische Verwendung - Betrieb mit Instasheete™ Systemdosierung	37
Abb. 4-8	Typische Verwendung - Betrieb mit Jet Stream® Systemdosierung	38

5.0 Betrieb

Abb. 5-1	Die Folienrolle einlegen - Schritt 1 und 2	40
Abb. 5-2	Die Folienrolle einlegen - Schritt 3	41
Abb. 5-3	Systemsteuerung	43
Abb. 5-4	Bedienfeld	45
Fig. 5-5	Übersicht Bedienermenü.....	47
Abb. 5-6	Erzeugung von Luftgefülltem Material im Behälterauffüllmodus	49
Abb. 5-7	Luftgefülltes Material im Stapelmodus.....	51
Abb. 5-8	Erzeugung von Luftgefülltem Material im Rollenwickelmodus.....	53

6.0 Wartungs- und Reparaturarbeiten

Tab. 6-1	Wartungsplan	55
Abb. 6-2	Das Schweißrad auswechseln	57

1.0 Benutzerhinweise

Die **Gebrauchsanleitung des NewAir I.B. Flex™** für die Herstellung von luftgefüllten Verpackungskissen, wurde leicht verständlich abgefasst und reich bebildert, um den künftigen Bediener schnell und bequem mit der Lage der Maschinenkomponenten, der Bedienung der Maschine sowie den Grundprinzipien der Fehlersuche und Störungsbehebung vertraut zu machen.

Diese Bedienungsanleitung bezieht sich auf die (9) NewAir I.B. Flex™ Verpackungssysteme.

- 1001WY-01 100-120 VAC (US)
- 1001WY-02 200-240 VAC (EU)
- 1001WY-03 100-120 VAC (JA)
- 1001WY-04 100-120 VAC (US) w. stand en roll winder
- 1001WY-05 200-240 VAC (EU) w. stand en roll winder
- 1001WY-06 100-120 VAC (JA) w. stand en roll winder
- 1001WY-07 100-120 VAC (US) w. stand
- 1001WY-08 200-240 VAC (EU) w. stand
- 1001WY-09 100-120 VAC (JA) w. stand
- 1001WY-10 220 VAC (CN)
- 1001WY-11 220 VAC (CN) w. stand en roll winder
- 1001WY-12 220 VAC (CN) w. stand

Die Maschine ist nach US-amerikanischem Recht und nach internationalem Recht patentrechtlich geschützt.

1.0 Benutzerhinweise (Forts.)

Die in diesem Benutzerhandbuch verwendeten Piktogramme:



Das "BLITZ"-Piktogramm bedeutet, dass einige Maschinenkomponenten im Innern des Geräts elektrisch nicht isoliert sind. Vorsicht! Stromschlaggefahr!



Das "HEISS"-Piktogramm warnt den Bediener vor Maschinenkomponenten, die heiß werden können.



Das "BRILLEN"-Piktogramm weist Sie darauf hin, dass Sie bei der Bedienung und beim Arbeiten an und in der Maschine eine Schutzbrille tragen müssen.



Das "AUSRUFZEICHEN"-Piktogramm weist Sie darauf hin, dass Sie sich vor dem Bedienen einer bestimmten Maschinenfunktion mit der jeweiligen Funktion anhand des beiliegenden Benutzerhandbuchs vertraut machen sollten. Sie vermeiden damit mögliche Probleme bei der Bedienung und Wartung der Maschine.



Dieses "Rolllift"-Symbol weist auf Materialrollengewichte hin.



Das "DREIECK"-Piktogramm macht Sie auf nützliche Tipps und Hinweise aufmerksam, die Ihnen dabei helfen, die Maschine effizienter zu nutzen und zu warten und die Ihnen die Arbeit erleichtern.



Das "FLOSS"-Piktogramm bedeutet, dass das Kissen nicht als aufblasbare Schwimmhilfe zweckentfremdet werden darf.



Das "Spielzeug"-Piktogramm bedeutet, dass das Kissen nicht als aufblasbares Spielzeug zweckentfremdet werden darf.




Das "KISSEN"-Piktogramm bedeutet, dass das Kissen nicht als aufblasbares Kopf- oder Liegekissen zweckentfremdet werden darf.

1.0 Benutzerhinweise (Forts.)

Die in diesem Benutzerhandbuch verwendeten Definitionen.

- Als Bediener werden die Personen bezeichnet, die von einem Sealed Air®-Vertreter geschult wurden und befugt sind, das Gerät zu bedienen sowie einfache Wartungs- und Reparaturarbeiten durchzuführen, die in diesem Benutzerhandbuch beschrieben sind.

 **Achtung!** Ausschließlich geschulte Servicemitarbeiter, die zuvor von einem Sealed Air®-Vertreter in die Arbeit mit der Maschine eingewiesen wurden, sind befugt, Wartungs- und Reparaturarbeiten an der Maschine durchzuführen.
- Als geschulte Servicemitarbeiter werden Personen bezeichnet, die von einem Sealed Air®-Vertreter geschult wurden und befugt sind, das Gerät zu bedienen sowie die meisten Wartungs- und Reparaturarbeiten durchzuführen.
- Als Sealed Air®-Vertreter (TPS) werden Personen bezeichnet, die befugt sind, das System zu installieren und in Betrieb zu nehmen, das Gerät zu bedienen, Bediener und geschulte Servicemitarbeiter zu schulen, sowie alle Wartungs- und Reparaturarbeiten durchzuführen.

2.0 Sicherheit

2.1 Wichtige Sicherheitshinweise

1. **Lesen Sie dieses Benutzerhandbuch aufmerksam durch, bevor Sie zum ersten Mal diese Maschine bedienen, warten oder reparieren.**
2. **Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten des NewAir I.B. Flex™,**
 - dass der Bediener von einem dazu befugten Sealed Air®-Vertreter umfassend geschult und in die Bedienung des Geräts eingewiesen wurde.
 - dass der Bediener alle Sicherheitshinweise gelesen und die Bedeutung der an der Maschine angebrachten Piktogramme verstanden hat.
 - dass die Maschine an eine geerdete Netzsteckdose mit den vorgeschriebenen elektrischen Anschlusswerten angeschlossen ist. (Siehe 3.3 Vorgeschriebene elektrische Anschlusswerte).



Achtung! Wenn das System nicht vorschriftsmäßig geerdet ist, besteht die Gefahr eines (tödlichen) Stromschlags.



Achtung! Die Schutzgitter oder Schutzbleche dürfen nicht entfernt werden. Ausgenommen von diesem Verbot sind befugte Sealed Air®-Vertreter und geschulte Servicemitarbeiter, die von einem Sealed Air®-Vertreter geschult wurden.



Achtung! Quetschungsgefahr! Achten Sie darauf, dass Sie dem Schweißnahtrroller beim Zuführen, Aufblasen und Verschweißen der Folie mit den Fingern, den Haaren, lose sitzenden Kleidungsstücken und Schmuck nicht zu nahe kommen.




Achtung! Heiße Komponenten! Machen Sie sich vor dem ersten Arbeiten mit der Maschine mit der Lage und Funktion des Schweißnahtrrollers genauestens vertraut.


(Fortsetzung auf der folgenden Seite)

2.1 Wichtige Sicherheitshinweise (Forts.)

3. Die im NewAir I.B. Flex™ verarbeitete Folie darf nur als Verpackungsmaterial verwendet werden.

 **Achtung!** Nicht als Schwimmhilfe verwenden


 **Achtung!** Nicht als Spielzeug verwenden.

 **Achtung!** Nicht als Kissen verwenden.



4. Vor Beginn der Wartungs- und Reparaturarbeiten müssen Sie unbedingt auf Folgendes achten:

- Drehen Sie den Betriebsschalter in die AUS-Stellung (OFF), ziehen Sie den Gerätestecker aus der Netzsteckdose und befolgen Sie die Instruktionen, die für das Herunterfahren/ Abschalten von Maschinen gelten. (Lockout/Tagout-Prozeduren).

 **Achtung!** Versuchen Sie nicht den NewAir I.B. Flex™ zu reparieren oder baulich zu verändern, sofern diese nicht in den Kapiteln 4.0 Aufbau, 5.0 Betrieb oder 6.0 Wartungs- und Reparaturarbeiten dieses Benutzerhandbuchs ausdrücklich erlaubt und beschrieben ist. Reparaturen dürfen nur von einem Sealed Air®-Vertreter oder einem geschulten Servicemitarbeiter, der von einem Sealed Air®-Vertreter geschult wurde, durchgeführt werden.



Achtung! Tragen Sie bei allen Wartungs- und Reparaturarbeiten die vorgeschriebene Schutzbrille.



Achtung! Die Schutzbleche dürfen nicht geöffnet werden, es sei denn, dies wird ausdrücklich in den Kapiteln 5.0 Betrieb oder 6.0 Wartungs- und Reparaturarbeiten dieses Benutzerhandbuch gestattet.

5. Lockout/Tagout:

- Alle Wartungs- und Reparaturarbeiten sollten unter Einhaltung der offiziellen Lockout/ Tagout Empfehlung für Abschaltprozeduren durchgeführt werden.

2.1 Wichtige Sicherheitshinweise (Forts.)

6. Überprüfen Sie in regelmäßigen Abständen, ob:

- die Komponentenkabel nicht beschädigt oder gerissen sind.
- alle Bedienelemente und Anzeigelämpchen einwandfrei funktionieren.

⚠ Achtung! Sollte der tatsächliche Betrieb der Maschine von den Beschreibungen in diesem Handbuch abweichen, dann müssen Sie den Hauptschalter auf AUS (OFF) stellen, den Gerätestecker ziehen und die Maschine solange nicht benutzen, bis sie von einem Sealed Air[®]-Vertreter inspiziert wurde.

7. Geräuschpegel:

- Der Geräuschpegel dieser Maschine liegt im Normalbetrieb bei höchstens 85 dB(A). Die Prüfung wurde von einer unabhängigen Quelle pro Maschinenrichtlinie (2006/42 / EG Maschinenrichtlinie) durchgeführt. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, die Einhaltung der örtlichen Gesundheits-, Sicherheits- und persönlichen Schutzausrüstungsvorschriften zu gewährleisten.

8. Umweltbedingungen:

- Lagertemperatur: Maschine 0° - 43° C Folienrollen 0° - 43° C
- Betriebstemperatur: Maschine 16° - 43° C Folienrollen 16° - 43° C

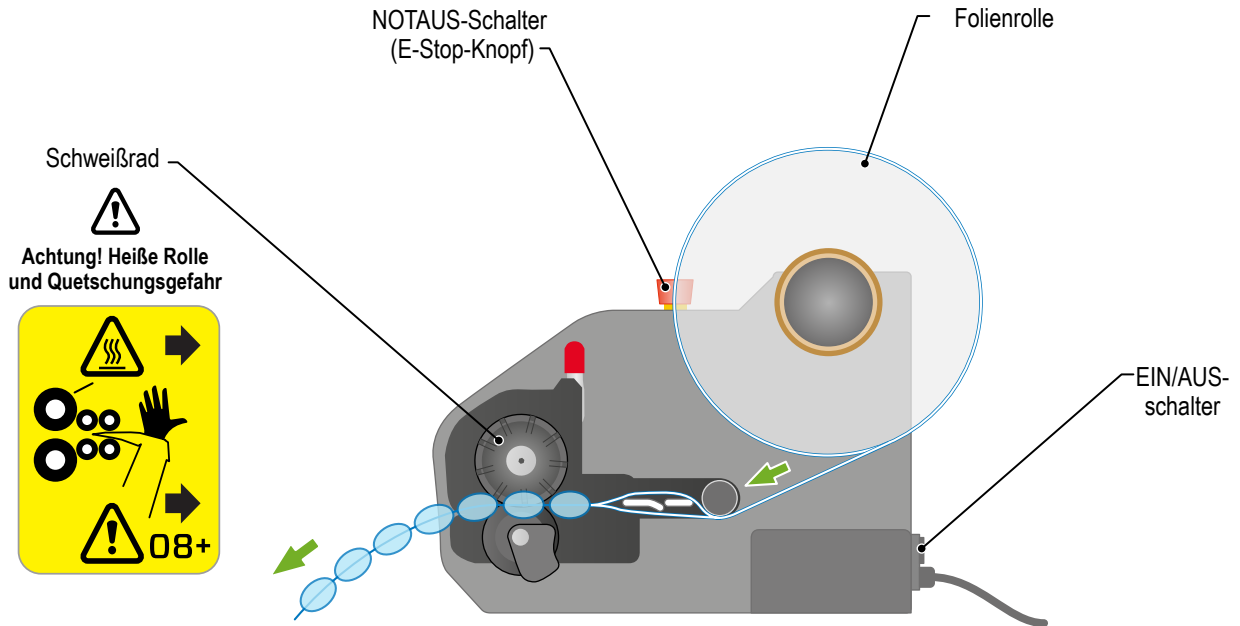
⚠ Hinweis: Extrem warme oder kalte Folienrollen müssen vor der Benutzung auf Betriebstemperatur gebracht werden, ehe sie verschweißbar sind. Folie, die bei höheren oder tieferen Temperaturen als den oben angegebenen Temperaturen gelagert wurden, können Lagerschäden aufweisen und damit für die Weiterverarbeitung ungeeignet sein.

9. Restrisiko:

In das NewAir I.B. Flex™ System wurden Schutzvorrichtungen eingebaut. Jedoch beim Schweißstempel ist es unvermeidlich, dass es zu einem direkten Hautkontakt kommen kann. Seien Sie deshalb besonders vorsichtig, wenn Sie in die Nähe des Schweißstempels kommen.

(Näheres hierzu siehe im Kapitel 10. Schutzvorrichtungen)

2.1 Wichtige Sicherheitshinweise (Forts.)



Schutzvorrichtungen - Teilansicht
Abb. 2-1

2.1 Wichtige Sicherheitshinweise (Forts.)

10. Schutzvorrichtungen (Siehe Abb. 2-1):

- ⚠ **Achtung!** Die nachfolgend beschriebenen, integrierten Schutzvorrichtungen dürfen weder entfernt noch manipuliert werden.
 - NOTAUS-Schalter (E-Stop) – Wenn dieser rote Knopf gedrückt wird, werden alle Systemfunktionen blockiert. Der NOTAUS-Schalter befindet sich oberhalb des Bedienfeldes.
- ⚠ **Achtung! Heiße Rolle!** – Beim Aufblasen und Verschweißen der Folie ist der Schweißnahtroller heiß. Machen Sie sich mit der Einschweißfunktion und der Lage der Schweißnahtrolle vertraut.
- ⚠ **Achtung! Quetschungsgefahr!** Kommen Sie dem Schweißnahtroller beim Zuführen, Aufblasen und Verschweißen der Folie mit den Fingern, langen Haaren, lose sitzender Kleidung und Schmuck nicht zu nahe. Halten Sie immer einen Sicherheitsabstand ein.

2.2 Konformitätserklärung

Das NewAir I.B. Flex™-System erfüllt alle Anforderungen des CSA-Siegels, einschließlich des „C“- und „US“-Zusatzes.



Die folgenden Normen wurden angewandt:

EG Maschinenrichtlinie 2006/42/EC

Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EC

EG-EMV - Richtlinie 2014/30/EC

2011/65/EU RoHS Richtlinie

Wir deklarieren:

Sealed Air Corporation, 2415 Cascade Pointe Boulevard, Charlotte, NC 28208, USA

Gemäß den Bestimmungen den EG Richtlinien für Maschinen, den EG Richtlinien für Kleinspannungen und den EG Richtlinien für elektromagnetische Verträglichkeit entspricht.

Produktbeschreibung: Luftpolster Verpackungssystem

Model Nummer: NewAir I.B. Flex™

Serien Nummer: 5XXXX

2.2 Konformitätserklärung (Forts.)

Angewandte harmonisierte Normen:

EN 60204-1: 2006/A1:2009

EN ISO 12100: 2010,

EN 61000-6-2: 2005, EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011

(Leerseite)

3.0 Übersicht

3.1 Systembeschreibung

Das NewAir I.B. Flex™ Verpackungssystem erzeugt nach Bedarf aufgeblasenes Luftpolstermaterial von einer kompakten/ flachen Folienrolle. Ein gefüllter Behälter enthält die Zufuhr von aufgeblasenem Material zur sofortigen Benutzung oder er kann zu einer gewünschten Verpackungsstelle transportiert werden. Oder nicht perforiert werden (Siehe 3.4)

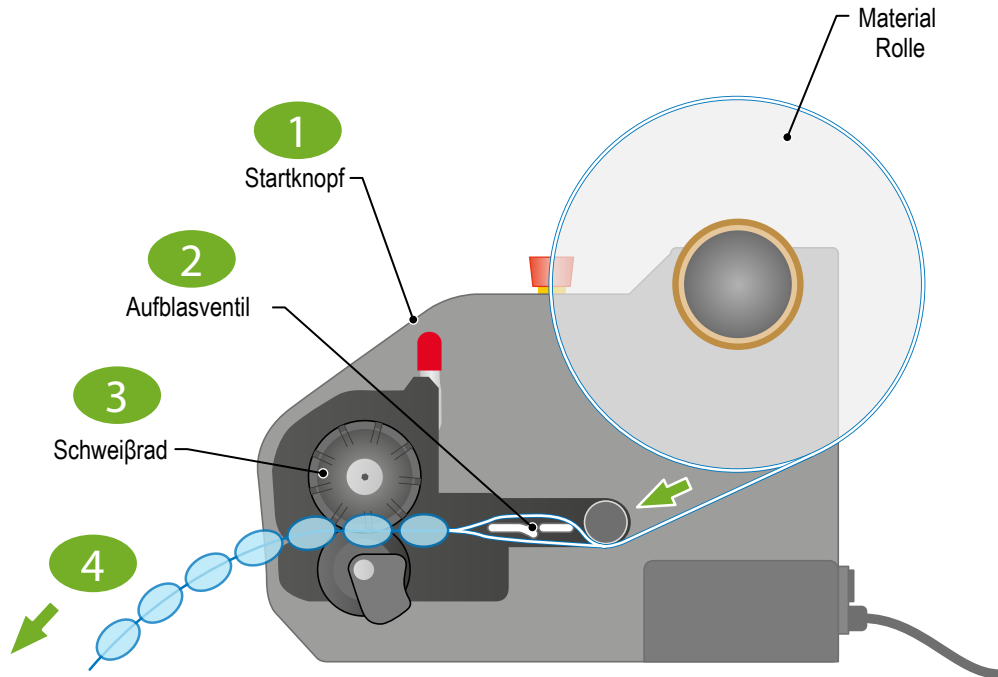
Es stehen vier (4) Betriebsarten zur Herstellung von luftgefüllten Verpackungskissen zur Auswahl:

- *Handbetrieb*
Drücken Sie den Startknopf, um die Kissenproduktion zu starten und die Stopptaste, um die Kissenproduktion zu unterbrechen.
- *Automatikbetrieb mit Auffangbehälter*
Wenn ein Füllstandssensor und ein optionaler Kissenauffangbehälter verwendet werden, können die luftgefüllten Verpackungskissen kontinuierlich hergestellt und im Auffangbehälter zwischengelagert werden. (Siehe 5.5 Automatikbetrieb mit Auffangbehälter).
- *Stapelbetrieb*
Herstellung von Verpackungskissen mit vorprogrammierter Folienlänge. (Vorprogrammierte Kissenanzahl). (Siehe 5.6 Kissenproduktion im Stapelbetrieb).
- *Aufwickler*
Rollenwickler, der automatisch Rollen des aufblasbaren Materials produziert, wenn es abgegeben wird. - siehe 5.7 Produktion des Materials mit Aufwickler.

3.2 Produktionsablauf

1. Der Benutzer drückt auf die Starttaste und der Antriebsmotor wird aktiviert.
2. Die Folie wird über das Aufblasventil gezogen. Dabei werden die beiden Folienbahnen auseinander gefaltet und wird der entstandene Hohlraum mit Luft gefüllt.
3. Die Folie wird durch das Schweißrad gezogen. Die gebildete Schweißnaht schließt die Luft im Verpackungskissen luftdicht ein.
4. Das mit Luft gefüllte Material verlässt das System.

3.2 Produktionsablauf (Forts.)



Produktionsablauf
Abb. 3-1

3.3 Elektrischer Anschlöss



Achtung! Wenn die Maschine nicht vorschriftsmäßig geerdet ist, besteht die Gefahr eines (tödlichen) Stromschlags.



Achtung! Die Verwendung eines Verlängerungskabels führt zu einer verstärkten elektrostatischen Aufladung. Die daraus resultierenden elektrostatischen Entladungen sind für den Bediener unangenehm und können zu Störungen im Produktionsablauf führen.

NewAir I.B. Flex™	Steckdosen- typ	Wechsel- spannung	Phase	Stromstärke
115 V 1001WY-01, 1001WY-04, 1001WY-07	NEMA 5-15R	100 - 120 V 50/60 Hz	Einphasig geerdet	15A 4.0A
230 V 1001WY-02, 1001WY-05, 1001WY-08	CEE 7/7	220 - 240 V 50/60 Hz	Einphasig geerdet	16A 2.0A
220 V 1001WY-10, 1001WY-11, 1001WY-12	CEE 7/7	220 V 50 Hz	Einphasig geerdet	16A 2.0A

Vorgeschriebene elektrische Anschlusswerte
Tabelle 3-2


3.4 Folientypen


Der zulässige Temperaturbereich für die Lagerung der Folien liegt zwischen 0° - 43° C.

Die Folienrollen können innerhalb dieses Temperaturbereichs problemlos gelagert werden. Sie müssen jedoch vor dem Gebrauch auf Betriebstemperatur gebracht werden. Folien, die bei höheren oder niedrigeren Temperaturen als den oben angegebenen Temperaturen gelagert wurden, können Lagerschäden aufweisen und damit unbrauchbar geworden sein.

Die Betriebstemperatur der Folien liegt zwischen 16° - 43° C.

Um optimale Schweißnähte zu erhalten, sollten die Folienrollen nur innerhalb dieses Temperaturbereichs verarbeitet werden.

 **Hinweis:** Die Verwendung von Folien anderer Fabrikate als die Folie von Sealed Air[®] kann zu Produktionsstörungen führen, die Maschine beschädigen und die Schutzwirkung der Kissen negativ beeinträchtigen.

 **Warnung:** Achten Sie auf Materialrollengewichte.

3.5 Systemkomponenten

1. EIN/AUS-Schalter (ON/OFF)

Dieser Stromunterbrechungsschalter befindet sich auf der Rückseite der Maschine. Er versorgt das System mit Strom.

2. NOTAUS-Schalter (E-Stop)

Dieser NOTAUS-Schalter blockiert die Zufuhr-, Perforierungs-, Aufpump- und Verschweißfunktion.

3. Gerätekabel


Stecken Sie das Gerätekabel in eine vorschriftsmäßig geerdete Steckdose. (Siehe 3.3 Elektrische Anschlusswerte).

4. Bedienfeld

Dieses Bedienfeld mit LCD-Anzeige und Tasten dient dazu, die Maschine zu bedienen, zu programmieren und Störungen aufzuspüren. (Siehe 5.3 Bedienfeld).

5. Antriebskasten

In diesem Kasten sind die mechanischen und elektrischen Komponenten der Maschine untergebracht.

 **Achtung! Nicht öffnen!** - Dieser Kasten darf nur von geschulten Servicemitarbeitern oder einem Sealed Air®-Kundendienstvertreter geöffnet werden.

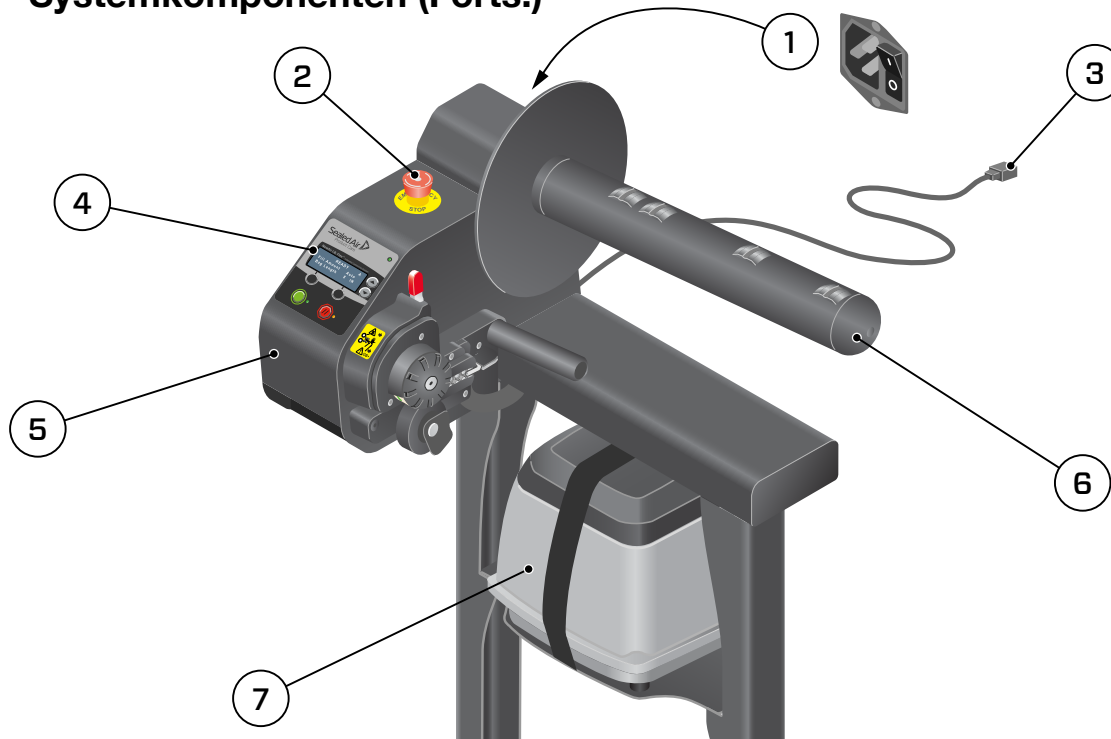
6. Folienspindel

Mit dieser Spindel wird die Abwickelposition der Folienrolle eingestellt.

7. Luftkompressor

Wird benötigt, um das Luftkissenmaterial zu füllen.

3.5 Systemkomponenten (Forts.)



Lage der Komponenten - 1
Abb. 3-4

3.5 Systemkomponenten (Forts.)

8. Materialrolle

Diese Rolle enthält Material mit einem vorgeformten Luftkissenmuster, das durch das System aufgeblasen und versiegelt wird. Einige Materialtypen haben eine Perforationslinie, die es dem Anwender ermöglicht, Abschnitte des aufgeblasenen Verpackungsmaterials abzureißen.

9. Aufblasdüse

Die offene Seite des Materials wird um diese Düse gezogen, um das Kissen aufzublasen.

10. Schweißstempel

Dieses austauschbare Komponentenrad sorgt für die Kantenversiegelung zur Abdichtung der Luft im Material - siehe 6.2 Austausch des Schweißstempels.



Warnung! Heiße Rolle



Warnung! Quetschungsgefahr

11. Füllstandsensor (optionales Zubehör)

Dieser optische Sensor erfasst die Menge des luftgefüllten Materials im Auffangbehälter. Wenn die Materialzufuhr niedrig ist, beginnt das System automatisch mehr luftgefülltes Material zu erzeugen - siehe 5.5 Luftgefülltes Material im Behälterauffüllmodus erzeugen.

12. Sensoranschluss Auffangbehälter

Dieser Anschluss ist für einen Auffangbehälter-Sensor - siehe 5.2 Systemkontrolle.

3.0 Übersicht

3.5 Systemkomponenten (Forts.)

Sealed Air
Product Care

NewAir I.B. Flex™ Inflatible Cushioning System

Serial: **NAF - 10001**

Electrical: 230 V/50 Hz - Single Phase

4A 50/60Hz

System Height: 50.0 In. 1268mm

System + Stand: 113.0 In. 2870mm

System + Stand + Wheel: 133.0 In. 3380mm

This equipment is manufactured by Sealed Air Corporation 100 West 10th Street, Dayton, OH 45424, USA. Other patents pending. Commercial Use Only. www.sealedair.com

Sealed Air
Product Care

NewAir I.B. Flex™ Inflatible Cushioning System

Serial: **NAF - 50001**

Electrical: 230 V/50 Hz - Single Phase

2A 50/60Hz

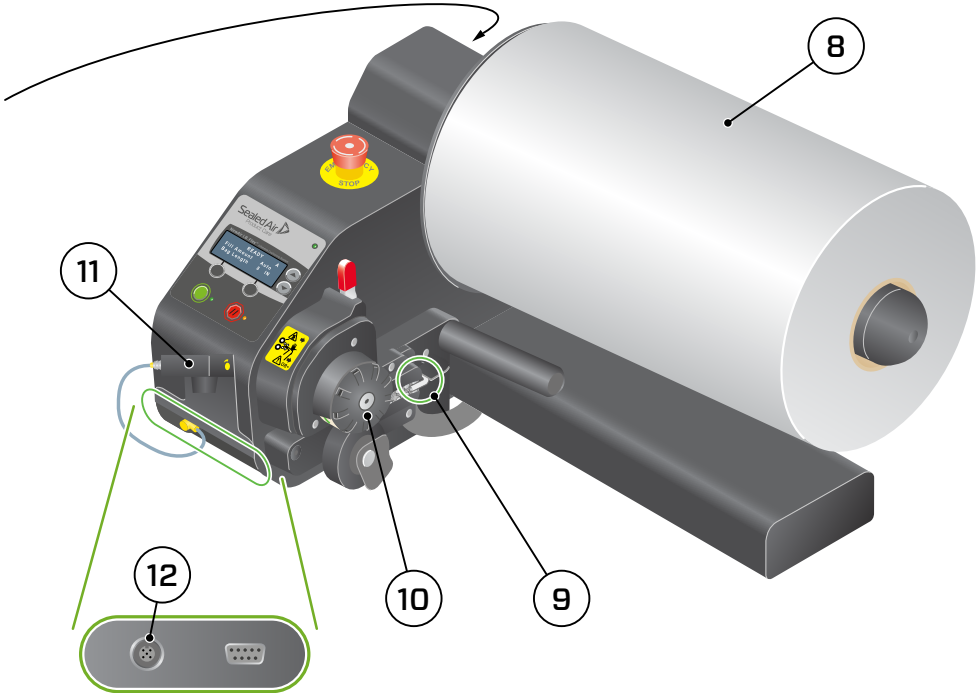
System Height: 50.0 In. 1268mm

System + Stand: 113.0 In. 2870mm

System + Stand + Wheel: 133.0 In. 3380mm

This equipment is manufactured by Sealed Air Corporation 100 West 10th Street, Dayton, OH 45424, USA. Other patents pending. Commercial Use Only. www.sealedair.com

Warning! Hot Roller and Risk of Entrapment



Lage der Komponenten – 2
Abb. 3-5

3.5 Systemkomponenten (Forts.)

13. Lichttampel (optionales Zubehör)

Dieses mehrfarbige Licht liefert visuelle Informationen über den Systemstatus.

14. Stromanschluss Lichttampel

Dieser Anschluss liefert Strom für den optionalen Lichtturm.

15. Ständer (optionales Zubehör)

Dieser Ständer ist für die Fließband-Positionierung, Rollenwickler, Overhead oder große Auffangbehälter.

16. Rollenwickler (optionales Zubehör)

Dieses Gerät wickelt das Luftkissenmaterial bei der Ausgabe automatisch auf - siehe 5.7 Luftgefülltes Material im Rollwickelmodus herstellen.

17. Rollenwickler Stromanschluss

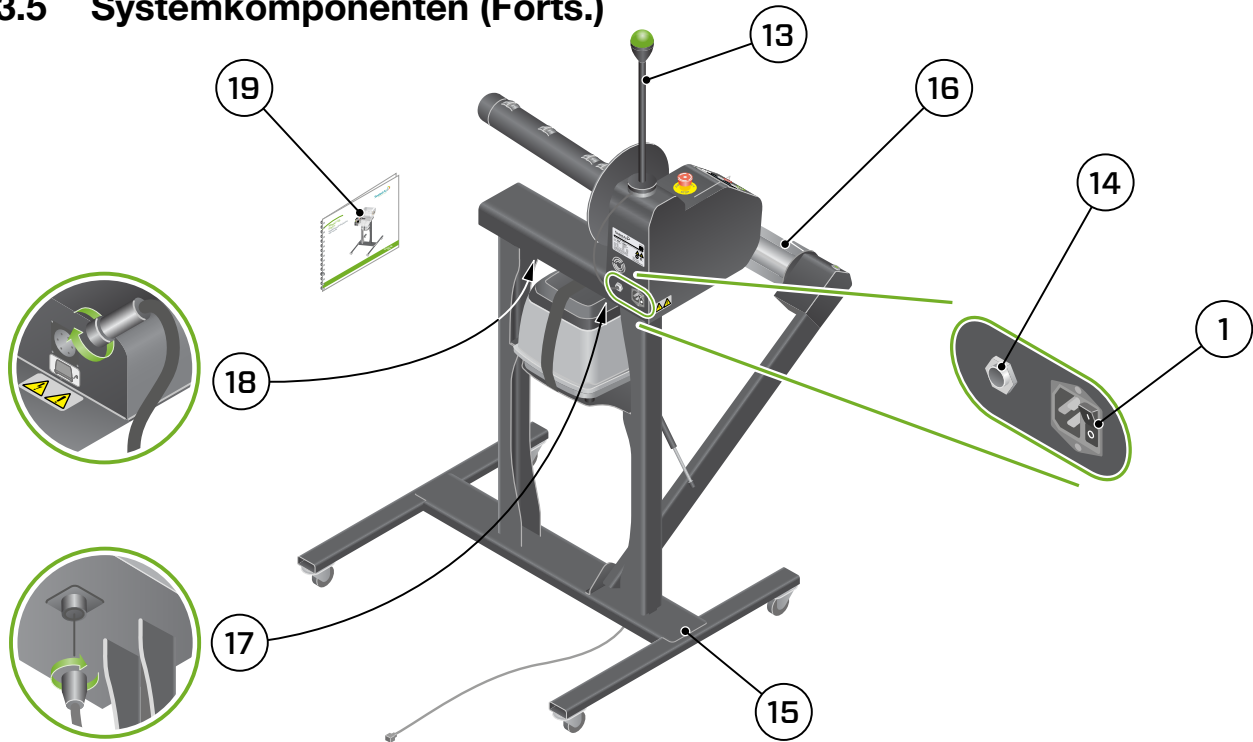
Dieser Anschluss oberhalb der Pumpenposition liefert Strom für den Rollenwickler.

18. Luftkompressor Stromanschluss

Dieser Anschluss oberhalb der Kompressorposition liefert Strom für die Luftpumpe.

19. Bedienungsanleitung

3.5 Systemkomponenten (Forts.)




Lage der Komponenten - 3
Abb. 3-6

4.0 Aufbau

4.1 Systemaufbau

Um das bestmögliche Ergebnis für Ihre Verpackungsanwendung zu erzielen, kontaktieren Sie Ihren Handelspartner oder Ihren Sealed Air® Vertreter, um sicherzustellen dass Ihre NewAir I.B. Flex so effektiv wie möglich genutzt werden kann.

1. Das System auspacken

 Achtung! Das System wiegt	29 kg
System + Stativ:	51 kg
System + Stativ + Wickler:	59 kg

2. Optional erhältliche Zusatzausstattung für das NewAir I.B. Flex System

Tischmodell – Siehe	Abb. 4-1
Halter – Siehe	Abb 4-2
Halter mit Rollenwickler - Siehe	Abb. 4-3

3. Der Aufstellungsort sollte sauber und trocken sein und ausreichend Platz für die Maschine und die Arbeit an der Maschine bieten.

- Tischmodell - 97 cm x 69 cm x 48 cm (L x B x H) – (Siehe Abb. 4-1).
- Stativmodell - 86 cm x 86 cm x 137 cm (L x B x H) – (Siehe Abb. 4-2).
- Stand w. Roll Winder - 86 cm x 86 cm x 148 cm (L X B X H)

4. Vergewissern Sie sich, dass sich am Aufstellungsort der Maschine eine Netzsteckdose mit den erforderlichen Anschlusswerten vorhanden ist - (Siehe 3.3 Vorgeschriebene elektrische Anschlusswerte).

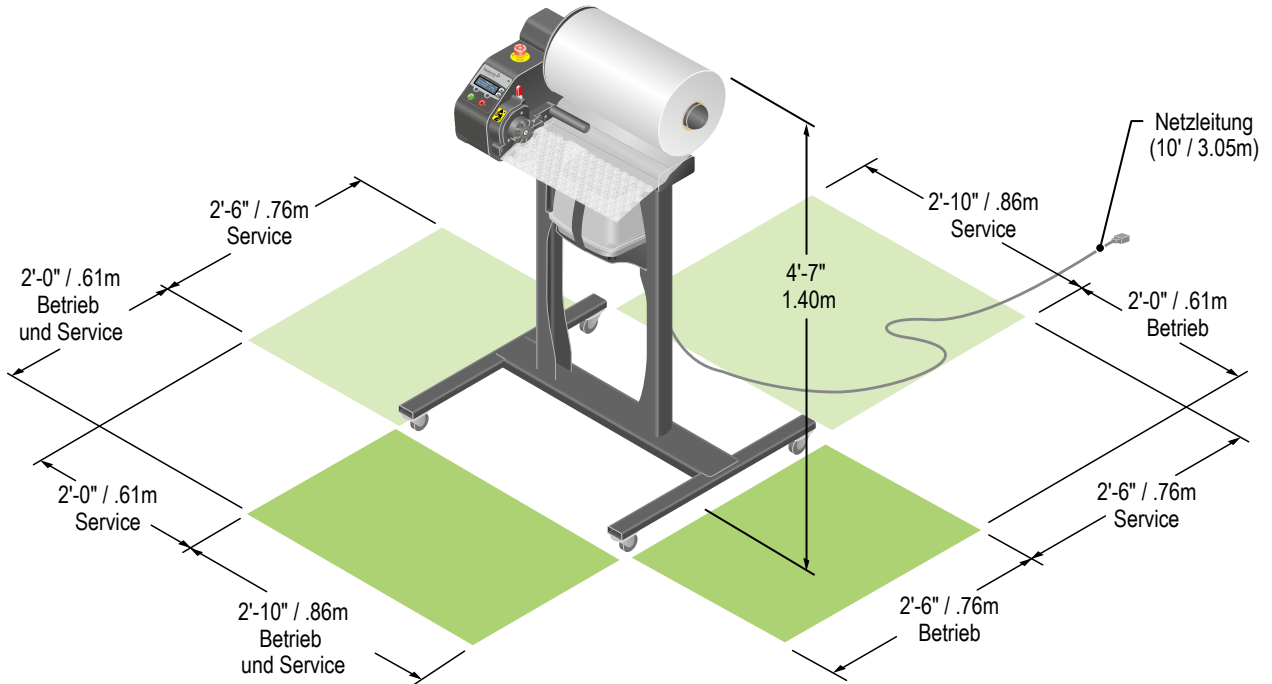
 **Hinweis:** Das Gerätekabel ist 3 m lang.

 **Achtung!** Das System muss vorschriftsmäßig geerdet sein.

 **Achtung!** Sie sollten auf keinen Fall eine Verlängerungsschnur verwenden, sondern das Gerätekabel direkt an eine vorschriftsmäßig geerdete Netzsteckdose anschließen.

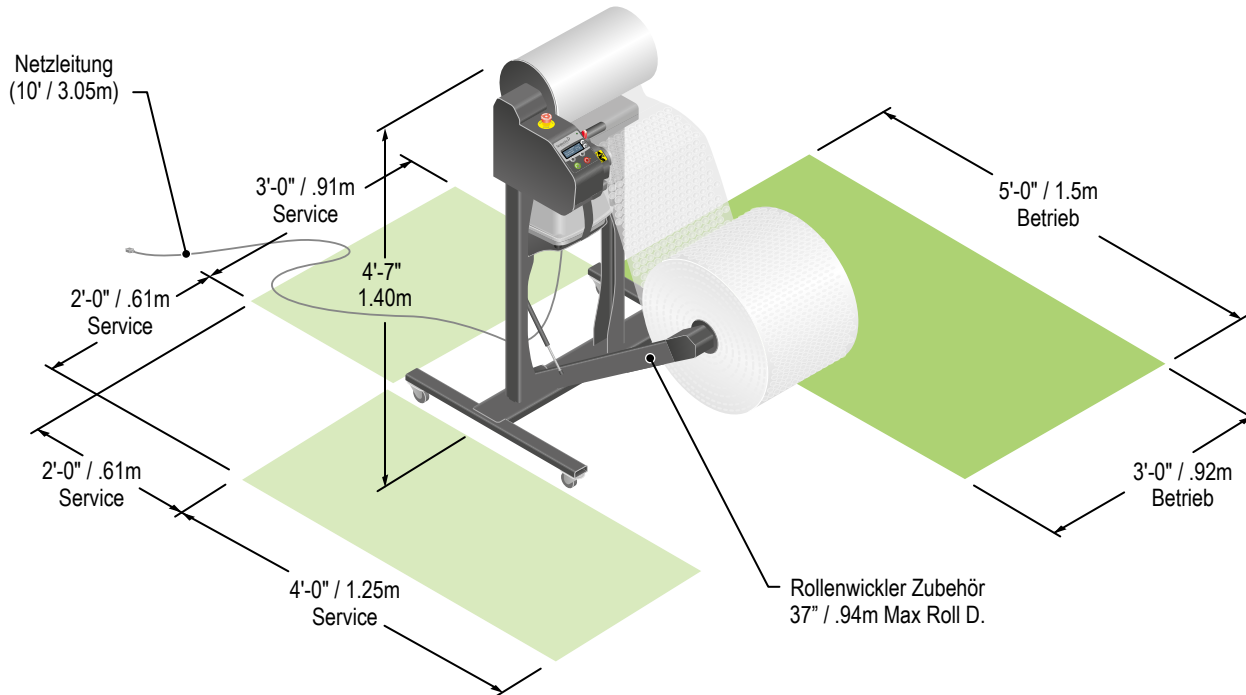
5. Eine Folienrolle einlegen. (Siehe 5.1 Die Folienrolle einlegen).

4.1 Systemaufbau (Forts.)



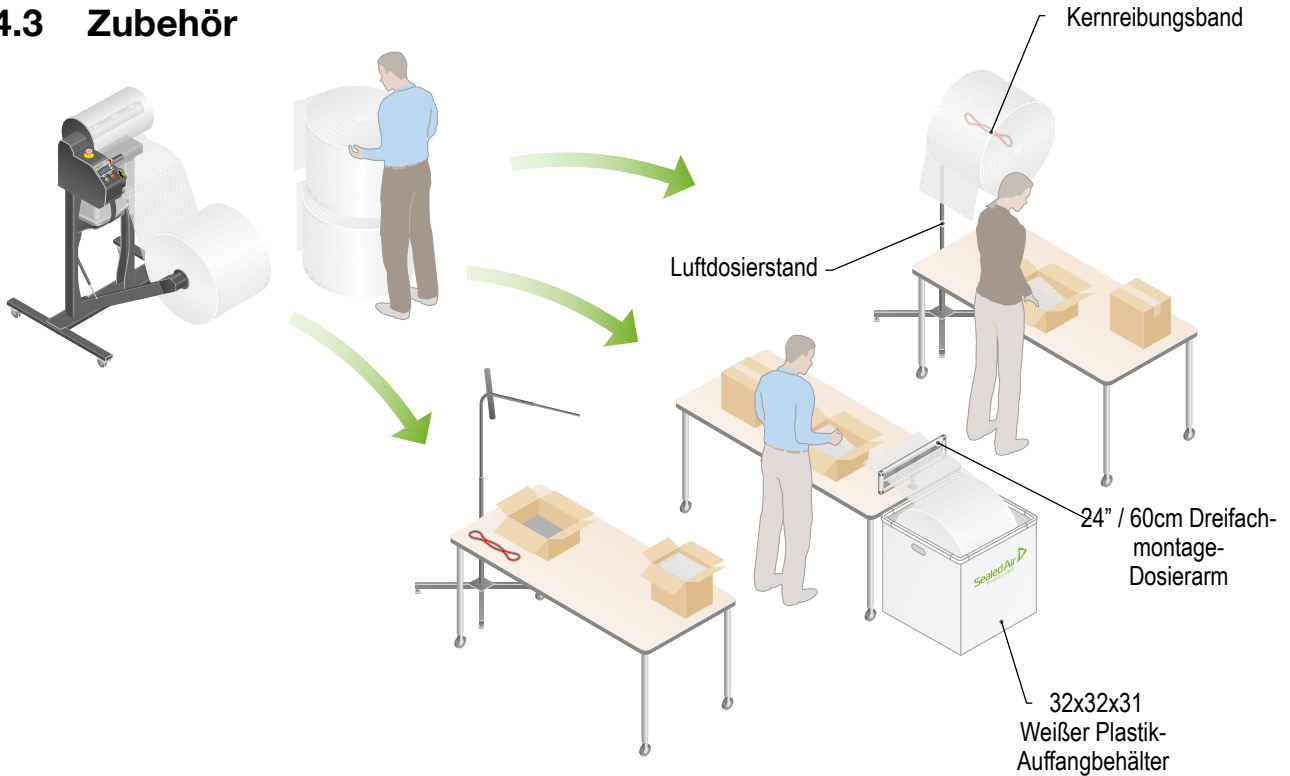
Systemaufbau – Stativmodell
Abb. 4-2

4.1 Systemaufbau (Forts.)



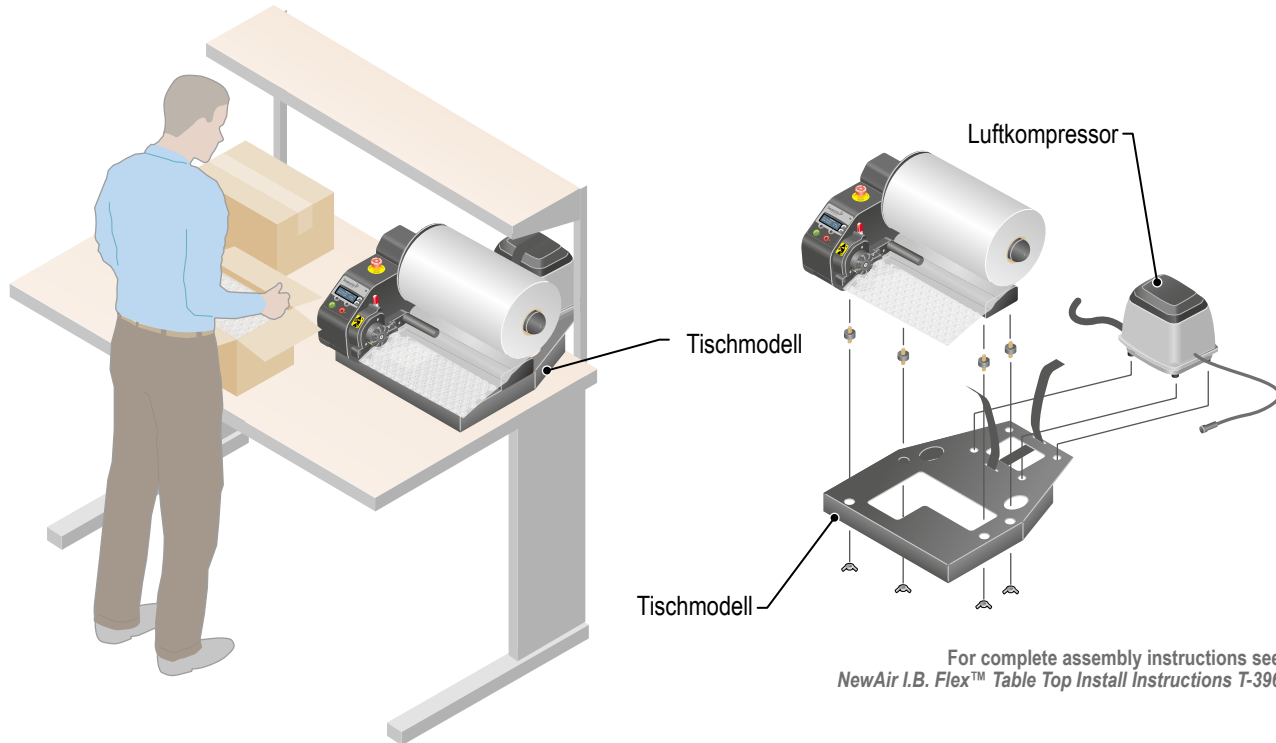
Systemaufbau - Halter mit Rollenwickler-Ausführung
Abbildung 4-3

4.3 Zubehör



Typische Verwendung - Rollenwicklerbetrieb
Abbildung 4-4

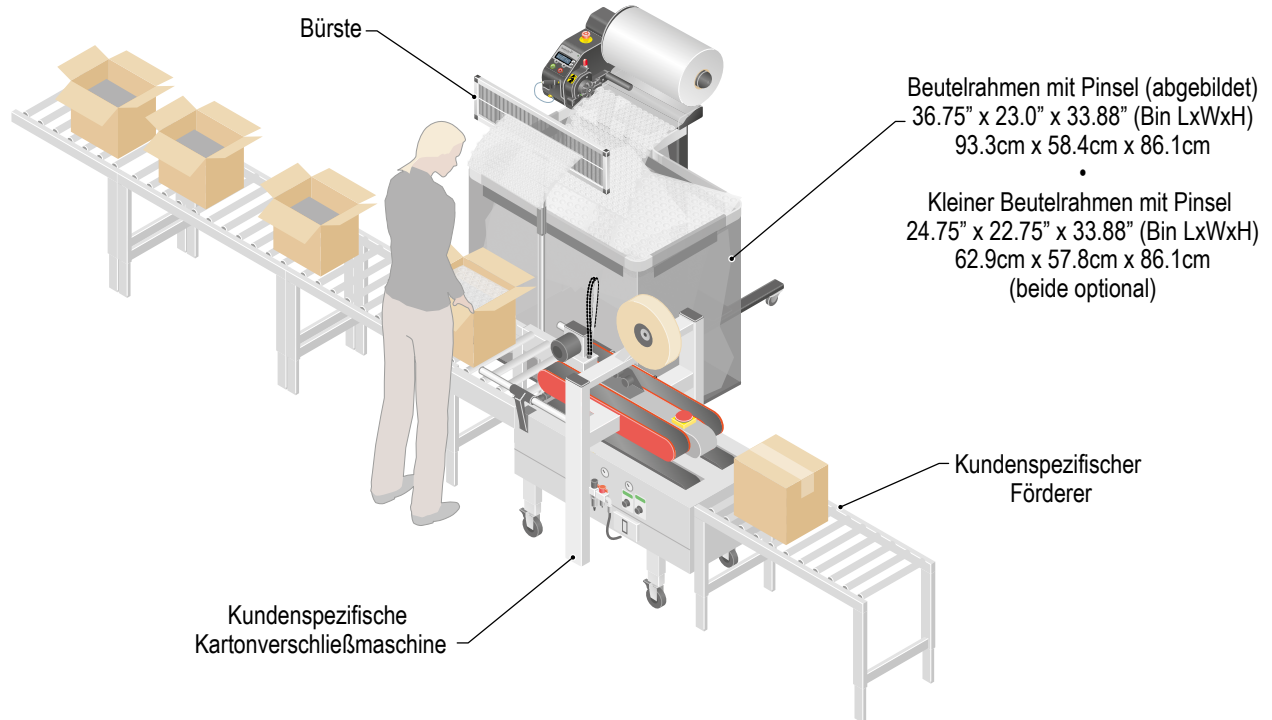
4.3 Zubehör (Forts.)



For complete assembly instructions see
NewAir I.B. Flex™ Table Top Install Instructions T-396

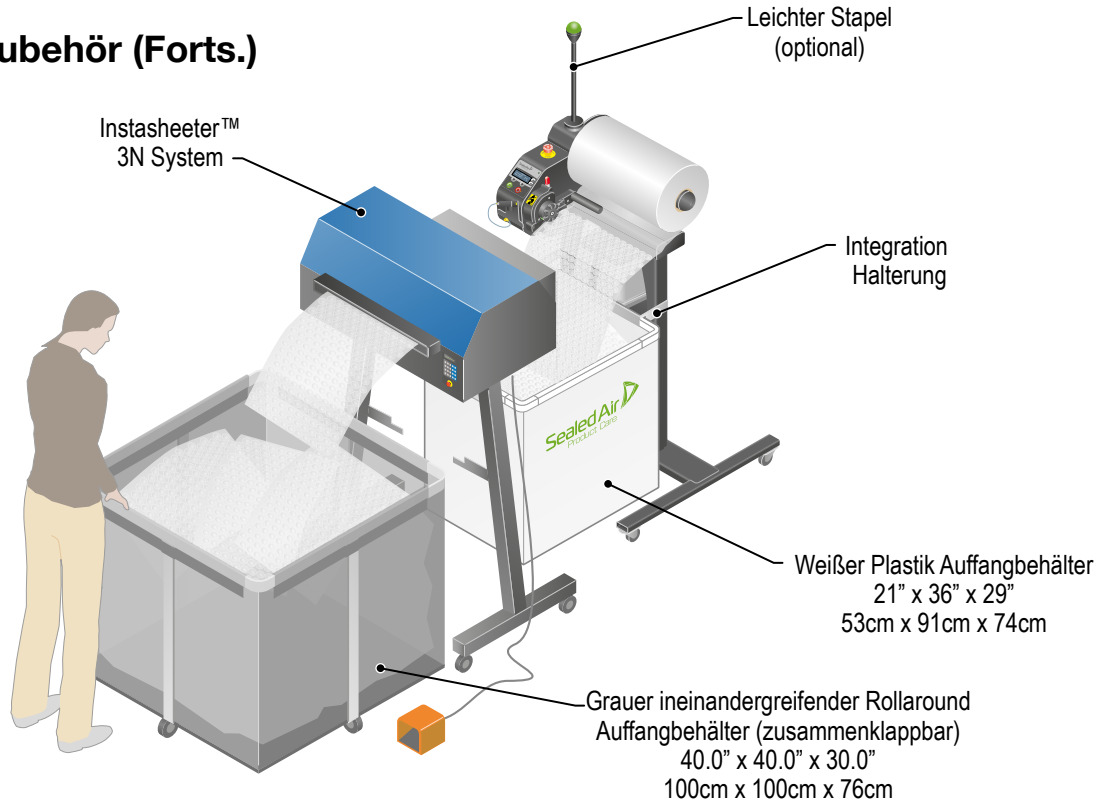
Typische Verwendung - Tischbetrieb
Abbildung 4-5

4.3 Zubehör (Forts.)



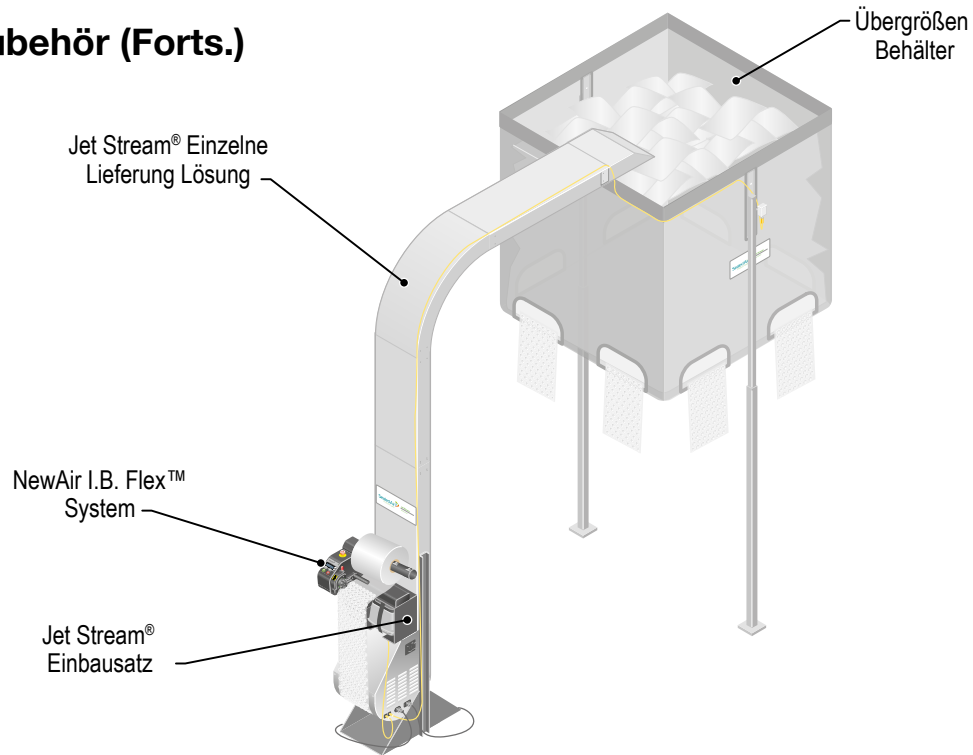
Typische Verwendung - Fließbandbetrieb
Abbildung 4-6

4.3 Zubehör (Forts.)



**Typische Verwendung - Betrieb mit Instasheeter™ Systemdosierung
Abbildung 4-7**

4.3 Zubehör (Forts.)



Typische Verwendung - Betrieb mit Jet Stream® Systemdosierung
Abbildung 4-8

(Leerseite)

5.0 Betrieb

5.1 Die Folienrolle einlegen

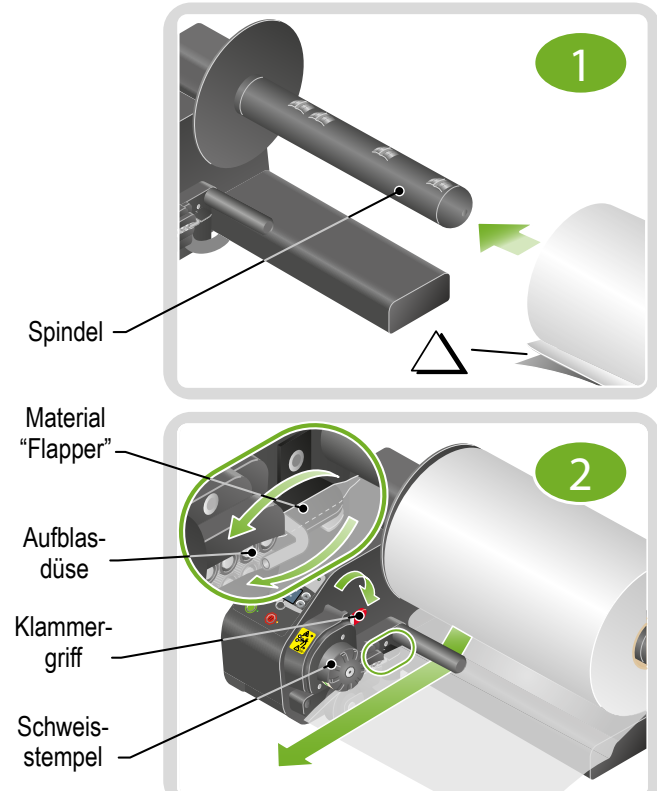
△ **Hinweis:** Rollengewichte variieren.

1. Einlegen der Materialrolle auf die Materialspindel.

- Die offene Seite der Folienrolle muss zum System zeigen.
- Schieben Sie die Rolle vollständig auf die Spindel, sodass das Ende des Kerns den Kragen berührt.

2. Führen Sie das Material in das System ein.

- Den Klemmgriff nach unten drücken, um den Schweißstempel zu öffnen.
- Von Hand das Material einführen:
- unter den schwarzen Richtungsroller
- Folie auseinander falten und über den Füllstützen ziehen (gebogenes Metallrohr)
- Folie zwischen den beiden Rädern des Schweißstempels einklemmen.



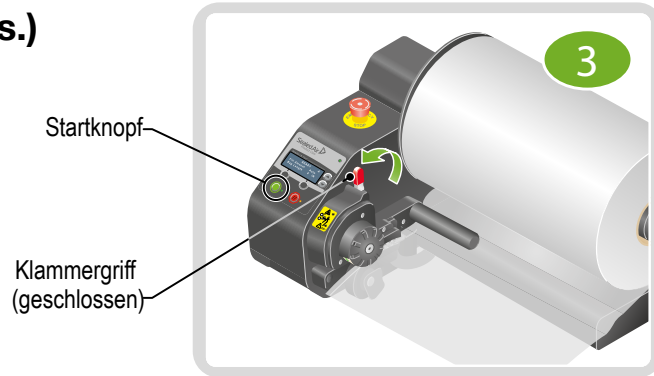
Folienrolle einlegen - Schritte 1 und 2
Abbildung 5-1

5.1 Die Folienrolle einlegen (Forts.)

3. Klemmgriff schliessen und einige luftgefüllte Abschnitte

- Während Sie das Material beim Einlegen auf Spannung halten, den Klemmgriff schliessen.
- Grüne Starttaste eindrücken, um mit der Herstellung des Luftkissenmaterials zu beginnen.

△ **Hinweis:** Sollte das Material nach 20cm immer noch nicht mit Luft gefüllt sein, bitte die Folie neu einlegen.



Folienrolle einlegen - Schritte 3
Abbildung 5-2


5.2 Systemkontrolle

1. EIN/AUS-Schalter

Der Stromunterbrechungsschalter versorgt das System mit Strom.

2. NOTAUS-Schalter (E-Stop)

Wenn dieser rote Knopf gedrückt wird, werden die Zufuhr-, Perforierungs-, Aufpump- und Einschweißfunktion blockiert.

 **Hinweis:** Zum Entriegeln des NOTAUS-Schalters (E-Stop) den Knopf drehen und danach wieder loslassen.

3. Bedienfeld

Das Bedienfeld mit LCD-Anzeige und Tasten dient dazu, das System zu bedienen, zu programmieren und Störungen aufzuspüren. (Siehe 5.3 Bedienfeld).

4. Sensor Auffangbehälter (optionales Zubehör)

Dieser 2-Punkt-Sensor erfasst die Menge des aufgeblasenen Materials im Behälter. Wenn die Materialzufuhr niedrig ist, beginnt das System automatisch mehr luftgefülltes Material zu erzeugen - siehe 5.5 Luftgefülltes Material im Behälterauffüllmodus erzeugen.

5. Externer Zubehöranschluss

Dieser Anschluss ist für den optionalen Behältersensor oder Zubehör vorgesehen.

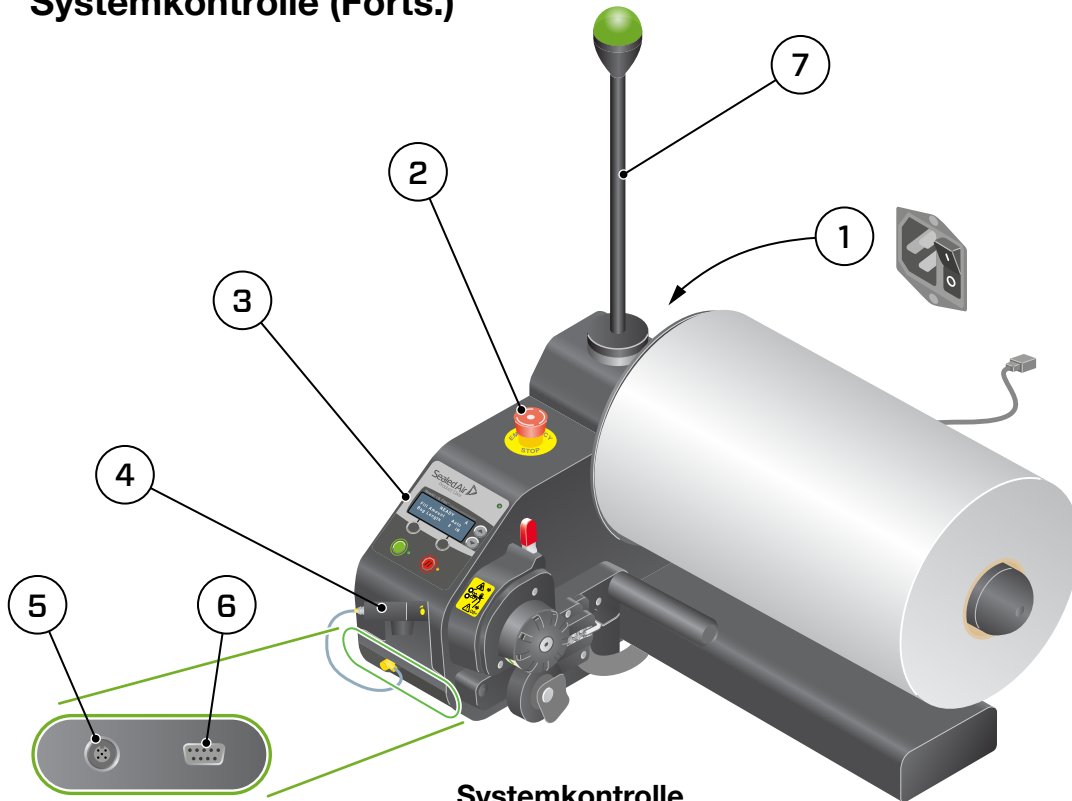
6. Serviceanschluss

Nur durch einen Sealed Air Vertreter (TPS) oder qualifiziertes Service Personal zu verwenden.

7. Lichtschiene (optionales Zubehör)

Dieses duale, grüne und rote Licht zeigt den Systemstatus an - siehe 7.3 Lichtschienen-Indikatoren

5.2 Systemkontrolle (Forts.)



Systemkontrolle
Abb. 5-3

5.3 Bedienfeld

1. **Betriebsanzeige-LED** - Wenn das grüne Lämpchen brennt, bedeutet dies, dass das System eingeschaltet und betriebsbereit ist.
2. **LCD-Anzeige** - Über diesen Bildschirm wird das System bedient, programmiert und werden Störungen aufgespürt.
3. **Pfeil-nach-oben/Pfeil-nach-unten-Tasten** - Zum Einstellen des Mengenmodus und dem Rollendurchmesser
 **Hinweis:** Pfeil nach oben/unten Taste für 5 Sekunden gedrückt halten. Zugang zum Bedienermenü!
4. **Starttaste** - Wenn die grüne Taste eingedrückt wird, startet die Produktion des luftgefüllten Materials.
5. **Start LED** - Dieses grüne Licht zeigt an, dass die Luftkissenproduktion ausgewählt wurde
 **Hinweis:** Im Behälter-Auffüllmodus blinkt die Lampe, wenn der Behälter voll ist und die Produktion zum Stillstand kommt.
6. **Stopp / Reset Taste** - Wenn die rote Taste eingedrückt wird, stoppt die Luftkissenproduktion oder das System wird nach dem Beheben eines Systemfehlers zurückgesetzt.
7. **Fehlermeldung LED** - Dieses bernsteinfarbene Licht weist auf einen Systemfehler hin, der Aufmerksamkeit erfordert.
8. **Soft Taste A** - Diese Taste hat mehrere Funktionen, die direkt oben auf der LCD-Anzeige beschrieben sind.
9. **Soft Taste B** - Diese Taste hat mehrere Funktionen, die direkt oben auf der LCD-Anzeige beschrieben werden.


5.3 Bedienfeld (Forts.)



Bedienfeld
Abb. 5-4

5.4 Bedienermenü

Das Bedienermenü darf nur von geschultem Personal verwendet werden, oder von qualifiziertem Servicepersonal, um den Zugriff auf bestimmte grundlegende Systemeinstellungen und die Diagnose von Systemproblemen zu ermöglichen.

 **Hinweis:** Wenn der Zugriff auf das Bedienermenü gesperrt ist, werden nur Diagnose- und Fehlerprotokollbilder angezeigt. Aber kann vielleicht freigeschaltet werden durch Ihrem Sealed Air Vertreter.

Um das Bedienermenü aufzurufen, müssen Sie die Pfeil nach oben/unten Taste eindrücken.

Stapelmodus

- ON schaltet den Batch-Modus ein.
- OFF schaltet den Batch-Modus aus.

Stapelanpassung

- ON - ermöglicht dem Bediener, die Stapelgrößen einzustellen.
- OFF - der Bediener kann keine Stapelgröße einstellen.

Rollengröße

- Ermöglicht dem Bediener den Durchmesser der Rolle anzupassen, wenn der optionale Rollenwicklerarm verwendet wird.
- 30 cm - 94 cm Durchmesser in 5 cm Schritten.

Folien-Taste

- ON - ermöglicht dem Bediener, den Folientyp auszuwählen.
- OFF - der Bediener kann den Folientyp nicht auswählen.

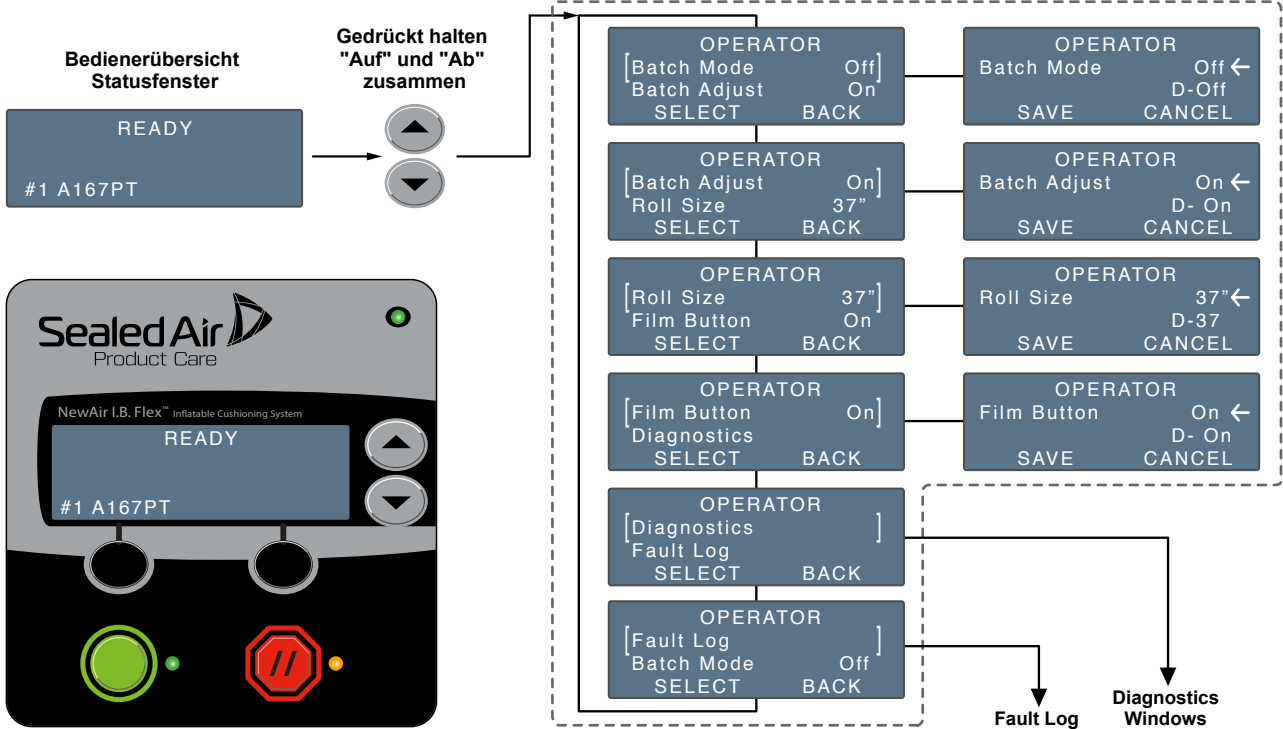
Diagnosefenster

- Diese Bildschirme helfen Ihrem Sealed Air Vertreter, den Status Ihres Systems zu bestimmen.

Störungsprotokoll

- Auflistung Fehler in der Vergangenheit - siehe 7.2 Angezeigte Fehlermeldungen.


5.4 Bedienermenü (Forts.)





Übersicht Bedienermenü
Abb. 5-5

5.5 Herstellung von luftgefülltem Material in Behälterauffüllmodus

 **Hinweis:** Der Bin Replenishment Mode muss von Ihrem Sealed Air Vertreter aktiviert werden.

 **Warnung!** Die luftgefüllten Kissen nicht als Schwimmhilfe, Spielzeug oder Kissen verwenden.

 **Achtung! Heiße Rolle!** Nach dem Aufpumpen und Verschweißen der Folie ist der Schweißnahtroller noch immer heiß. Machen Sie sich deshalb vor dem Arbeiten mit dem System mit der Funktion und Lage des Schweißnahtrollers vertraut.

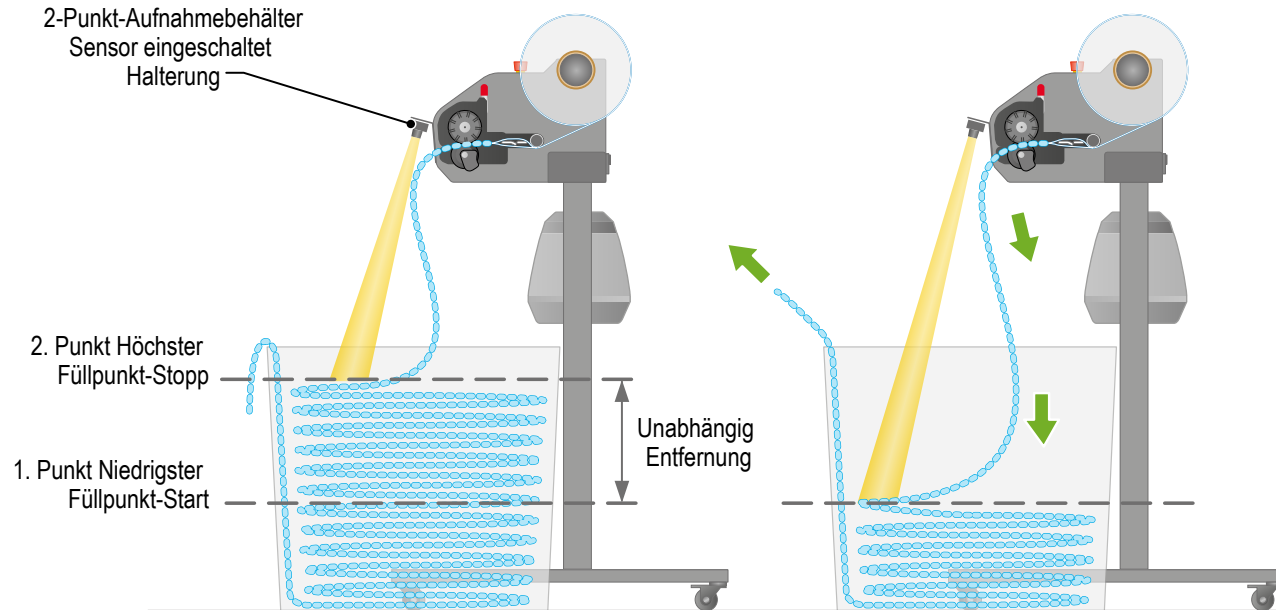
 **Achtung! Quetschungsgefahr!** Kommen Sie dem Schweißnahtroller während des Aufpumpens und Verschweißens der Folie mit den Fingern, langen Haaren, lose sitzender Kleidung und Schmuck nicht zu nahe. Halten Sie immer einen Sicherheitsabstand ein.

1. Drücken Sie den Startknopf, Beginn der Produktion.

- Sobald das System eingeschaltet (AN) ist und der Startknopf gedrückt wurde, wird das NewAir I.B. Flex™-System:
- Automatischer Start zur Herstellung der luftgefüllten Kissen.
- Automatischer Stop, wenn der Auffangbehälter voll ist.
- Automatischer Start, wenn der Auffangbehälter leerer wird.
- Falls die Maschine den Kissenauffangbehälter nicht automatisch wieder auffüllt:
- prüfen Sie, ob das System eingeschaltet ist (AN) und ob der Sensor eingesteckt ist
- drücken Sie den Startknopf.
- stellen Sie fest, ob das Störungslempchen brennt oder eine Störung auf der LCD-Anzeige angezeigt wird.
- prüfen Sie, ob die Folie vorschriftsmäßig eingelegt wurde.
- stellen Sie fest, ob der Füllstandssensor blockiert ist.
- Schalten Sie das System aus und wieder ein (AUS/AN).

2. Drücken Sie die Stoptaste, zum Beenden der Herstellung der luftgefüllten Kissen

5.5 Herstellung von luftgefülltem Material in Behälterauffüllmodus (Forts.)



Erzeugung von luftgefülltem Material im Behälterauffüllmodus
Abbildung 5-6

5.6 Luftgefülltes Material im Stapelmodus erzeugen





Warnung! Die luftgefüllten Kissen nicht als Schwimmhilfe, Spielzeug oder Kissen verwenden.



Achtung! Heiße Rolle! Nach dem Aufpumpen und Verschweißen der Folie ist der Schweißnahtroller noch immer heiß. Machen Sie sich deshalb vor dem Arbeiten mit dem System mit der Funktion und Lage des Schweißnahtrollers vertraut.



Achtung! Quetschungsgefahr! Kommen Sie dem Schweißnahtroller beim Aufpumpen und Verschweißen der Folie mit den Fingern, langen Haaren, lose sitzender Kleidung und Schmuck nicht zu nahe. Halten Sie immer einen Sicherheitsabstand ein.

1. **Wählen Sie den Mengenmodusbetrieb.**
Starttaste für 5 Sekunden gedrückt halten, um in den Mengenmodusbetrieb zu wechseln.
2. **Einstellen der Stapellänge.**
 - Verwenden Sie die (▼/▲), um die Stapellänge in Meter einzustellen.
 **Hinweis:** Der "Pfeil" neben der Stapellänge auf dem Bildschirm zeigt an, dass die Länge angepasst werden kann.
3. **Drücken Sie zum Starten des Stapels auf die Starttaste.**
 **Hinweis:** Der Fußschalter dient auch als Starttaste.
4. **Drücken Sie zum Unterbrechen des Stapels auf die Stopptaste.**

5.6 Luftgefülltes Material im Stapelmodus erzeugen (Forts.)



**Luftgefülltes Material im Stapelmodus
Abbildung 5-7**

5.7 Herstellung von luftgefülltem Material im Rollenwickelmodus



Warnung! Die luftgefüllten Kissen nicht als Schwimmhilfe, Spielzeug oder Kissen verwenden



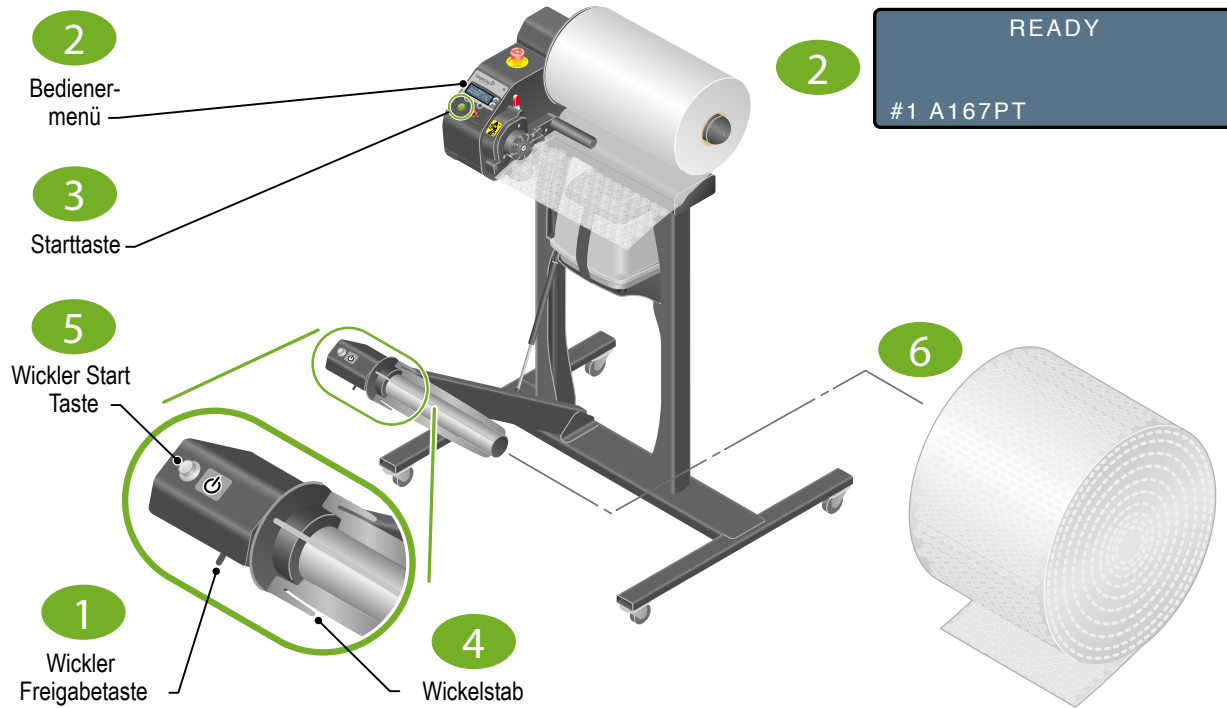
Achtung! Heiße Rolle! Nach dem Aufpumpen und Verschweißen der Folie ist der Schweißnahtroller noch immer heiß. Machen Sie sich deshalb vor dem Arbeiten mit dem System mit der Funktion und Lage des Schweißnahtrollers vertraut.



Achtung! Quetschungsgefahr! Kommen Sie dem Schweißnahtroller beim Aufpumpen und Verschweißen der Folie mit den Fingern, langen Haaren, lose sitzender Kleidung und Schmuck nicht zu nahe. Halten Sie immer einen Sicherheitsabstand ein.

- 1. Rollenwickler absenken.**
 - Heben Sie die Entriegelung des Wicklers an, um den Rollenwickler abzusenken.
- 2. Der Durchmesser der aufgeblasenen Materialrolle wurde von Ihrem Sealed Air Vertreter (TPS) vorprogrammiert.**
 - Rollendurchmesser-Bereich ist 30 cm - 94 cm.
- 3. Herstellung von 1 Mtr. luftgefüllten Materials.**
 - Starttaste drücken bis 1m luftgefülltes Material hergestellt wurde.
 - Stopptaste drücken um das System zu stoppen.
- 4. Legen Sie die Vorderkante des aufgeblasenen Materials in den Wickelstab.**
- 5. Starten Sie den Rollenwickler.**
 - Schalten Sie den Startknopf des Wicklers ein, um sowohl den Rollenwickler als auch NewAir I.B Flex™ -System zu starten / zu stoppen.
- 6. Entfernen Sie die fertige Rolle des aufgeblasenen Materials.**
 - Der Wickler und das NewAir I.B. Flex™ System stoppt automatisch, sobald die Rolle den programmierten Durchmesser erreicht hat.

5.7 Herstellung von luftgefülltem Material im Rollenwickelmodus (Forts.)



**Erzeugung von luftgefülltem Material im Rollenwickelmodus
Abbildung 5-8**

(Leerseite)

6.0 Wartungs- und Reparaturarbeiten

6.1 Vorbeugende Wartung



Warnung! Bei sämtlichen Wartungs.-Reparaturarbeiten am System, das System ausschalten und den Netzstecker ziehen um nach den anerkannten Regeln der Lockout/Tagout vorzugehen.



Achtung! Tragen Sie bei allen Wartungs- und Reparaturarbeiten immer eine Schutzbrille.

NewAir I.B. Flex™ System Wartungsplan	Tätigkeit	Maßnahme
Monatlich	Säubern Inspizieren	<ul style="list-style-type: none"> • Öffnen Sie die Geräteabdeckung. Säubern Sie das Geräteinnere mit trockener, fettfreier Druckluft, um Staub und lose Schmutzpartikel zu entfernen. • Prüfen Sie, ob an den Komponenten übermäßiger Verschleiß aufgetreten ist. • Prüfen Sie, ob ungewöhnliche Verschleißerscheinungen aufgetreten sind oder ob sich Materialanhäufungen auf der Seite des Schweißstempels gebildet haben.
Jährlich	Kontak- tieren	<p>Vereinbaren Sie einen Vor-Ort-Inspektionstermin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an, um einen Inspektionstermin mit ihm zu vereinbaren.




Wartungsplan
Tabelle 6-1

6.2 Austauschen des Schweißrads

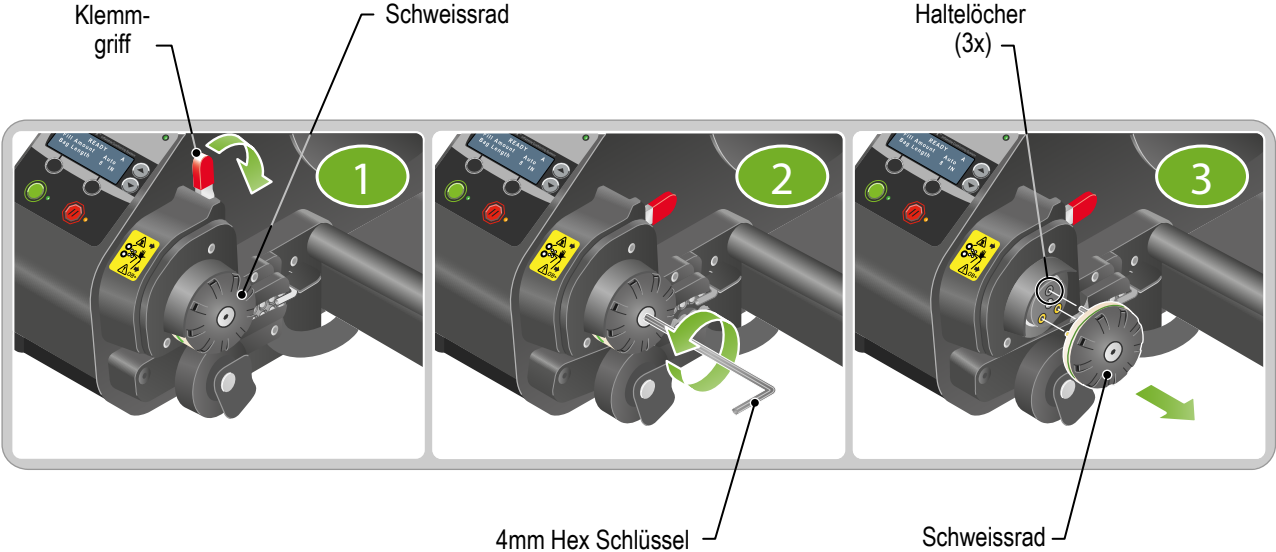


Achtung! Tragen Sie bei allen Wartungs- und Reparaturarbeiten immer eine Schutzbrille.

Benötigte Ersatzteile:

- 4mm hex Schlüssel
 - Schweißrad ARTIKEL-NR. 1071PAC-08 SCHWEISSEINHEIT
1.  **Hinweis:** Das System muss für die folgenden Arbeiten eingeschaltet sein (ON).
 1. **Drücken Sie den Klammergriff nach unten, um die Schweißeinheit zu öffnen.**
 2. **Schweißrad aus drehen.**
Mit einem 4mm hex Schlüssel das Schweißrad gegen den Uhrzeigersinn ausdrehen.
 4. **Installieren des neuen Schweißrads.**
 **Hinweis:** Achten Sie stets darauf, dass die neue Schweißrads vor der Kalibrierung bei Raumtemperatur liegt.
 - Die drei (3) Stifte am neuen Rad mit den drei (3) Aufnahmebohrungen in der Halterung ausrichten. **Hinweis:** Das Lochmuster und die Stifte sind in einem schlüsselförmigen Muster ausgeführt.
 - Mit einem 4mm Schlüssel das Schweißrad im Uhrzeigersinn festdrehen, bis sich die Vollkanten-Dichtungseinheit dreht.
 - Nicht die Folie einlegen oder den Klemmgriff schließen.
 5. **Drücken Sie die “//” Reset-Taste und dann die Starttaste, um das neue Schweißrad zu kalibrieren.**
 6. **Einführen der Materialrolle** - siehe 5.1 Einführen der Materialrolle

6.2 Austauschen des Schweißrads (Forts.)



Das Schweißrad auswechseln
Abb. 6-2

7.0 Fehlersuche und Störungsbehebung

7.1 Das System ist stromlos


PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNGSVORSCHLAG
7.1 Das System ist stromlos und die Bedienfeldanzeige bleibt dunkel (AUS).	<ol style="list-style-type: none">1. Das Gerät ist nicht eingeschaltet (AUS)2. Das Gerätekabel steckt nicht im Gerätestecker.3. Er ist zu einem Stromausfall gekommen.4. Ein elektrisches Bauteil ist defekt.	<ul style="list-style-type: none">• Drehen Sie den Betriebsschalter auf EIN (in die AN-Position).• Vergewissern Sie sich, dass der Stecker des Gerätekabels fest in der vorschriftsmäßig geerdeten Netzsteckdose steckt. (Siehe 3.3 Vorgeschriebene elektrische Anschlusswerte).• Informieren Sie sich, ob es zu einem Ausfall des Stromnetzes gekommen ist. (Siehe 3.3 Elektrischer Anschluss).• Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.

7.2 Angezeigte Fehlermeldungen

△ **Hinweis:** Wenn Ihre angezeigte Meldung nicht unten aufgeführt ist - wenden Sie sich bitte an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).

ANGEZEIGTE MELDUNG	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
#02 E-Stopp eingedrückt	1. Der E-Stopp Schalter wurde eingedrückt.	<ul style="list-style-type: none"> • Drehen Sie den E-Stopp zum Zurücksetzen. • Überprüfen Sie den E-Stopp auf Beschädigungen. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#03 Klemme offen	1. Die Schweißradklemme ist geöffnet.	<ul style="list-style-type: none"> • Schließen Sie die Klemme. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#04 Falsche Software	1. Die auf der Platine installierte Software ist nicht mit dem System kompatibel.	<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#05 24V Netzteil oder Relais	1. Das System erkennt das 24-V-Netzteil oder das Relais auf der Platine funktioniert nicht.	<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#07 Schweißradfehler	<ol style="list-style-type: none"> 1. Das Schweißrad fehlt oder ist nicht vollständig eingesetzt. 2. Schweißradfehler. 	<ul style="list-style-type: none"> • Den Zustand des Schweißrads überprüfen und sicherstellen, dass sie vollständig eingesetzt wurde. • Nach Bedarf austauschen - siehe 6.2 Austausch en des Schweißrads. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).

7.2 Angezeigte Fehlermeldungen (Forts.)

 **Hinweis:** Wenn Ihre angezeigte Meldung nicht unten aufgeführt ist - wenden Sie sich bitte an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).


ANGEZEIGTE MELDUNG	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
#08 Nachführsensor Cal	1. Das System hat festgestellt, dass die Spannungswiederkehr vom Klappensensor außerhalb des normalen Bereichs liegt.	<ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen Sie, ob der Klappenschutz montiert ist. • Überprüfen Sie die Klappenbewegung. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#09 Schweißrad zu heiß	1. Das System hat erkannt, dass die berechnete Schweißradtemperatur zu heiß ist.	<ul style="list-style-type: none"> • Schweißrad kalibrieren - siehe 6.2 Schweißrad ersetzen. • Tauschen Sie das Schweißrad aus - siehe 6.2 Austauschen des Schweißrads. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#10 Schweißrad zu kalt	1. Das System hat erkannt, dass die berechnete Schweißradtemperatur zu kalt ist.	<ul style="list-style-type: none"> • Schweißrad kalibrieren - siehe 6.2 Schweißrad ersetzen. • Tauschen Sie das Schweißrad aus - siehe 6.2 Austauschen des Schweißrads. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).

7.2 Angezeigte Fehlermeldungen (Forts.)

△ **Hinweis:** Wenn Ihre angezeigte Meldung nicht unten aufgeführt ist - wenden Sie sich bitte an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).

ANGEZEIGTE MELDUNG	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
#11 Antriebsmotorstörung	<ol style="list-style-type: none"> 1. Das System empfängt kein Gebersignal vom Antriebsmotor oder die Motordrehzahl liegt nicht im erwarteten Bereich. 2. Das System hat eine anormale Stromstärke zum Motor erkannt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Materialrolle auf Beschädigung prüfen - so nötig auswechseln - siehe 5.1 Einführen der Materialrolle. • Überprüfen Sie, ob sich Fremdkörper im System befinden. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#12 Schweißrad Umgebungstemperatur	<ol style="list-style-type: none"> 1. Das System hat erkannt, dass die berechnete Schweißradtemperatur > 20 °F / 11 °C kälter als Umgebungstemperatur ist. 	<ul style="list-style-type: none"> • Schweißrad kalibrieren - siehe 6.2 Austauschen des Schweißrads. • Tauschen Sie das Schweißrad aus - siehe 6.2 Austauschen des Schweißrads. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#13 Standardeinstellungen wurden geladen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Während des Systemstarts erkannte das System, dass alle Einstellungen beschädigt wurden, und setzt das System auf die Standardeinstellungen zurück. 	<ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie das System auf die richtigen Einstellungen für die jeweilige Anwendung ein. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#14 Programmierfehler	<ol style="list-style-type: none"> 1. Programmfehler erkannt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).

7.2 Angezeigte Fehlermeldungen (Forts.)

 **Hinweis:** Wenn Ihre angezeigte Meldung nicht unten aufgeführt ist - wenden Sie sich bitte an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).

ANGEZEIGTE MELDUNG	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
#15 Air Pump Fault Luftkompressorfehler	1. Das System hat festgestellt, dass der Luftkompressor nicht angeschlossen oder defekt ist.	<ul style="list-style-type: none"> Überprüfen Sie den Stromanschluss zum Luftkompressor. Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#17 Folienlauf überprüfen	1. Das System hat einen Folienlauffehler erkannt.	<ul style="list-style-type: none"> Führen Sie eine neue Materialrolle ein - siehe 5.1 Einführen der Materialrolle. Prüfen Sie, ob die Materialrolle richtig eingelegt ist. Prüfen Sie den Kippschalter. Auf System- und Materialabweichungen überprüfen, um sicherzustellen, dass während des Aufblasens keine Luft entweicht. Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#19 CR2031 Batterie ersetzen	1. Das System hat während des Einschaltens keine Spannung von der Batterie CR2031 auf der Platine erkannt.	<ul style="list-style-type: none"> Drücken Sie auf RESET, um ohne Batterie weiter zu produzieren. Bei jedem Einschalten des Systems wird ein Fehler angezeigt. Das Datum und die Uhrzeit müssen nach jedem Einschalten eingestellt werden, bis die Batterie ausgetauscht wird. Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).

7.2 Angezeigte Fehlermeldungen (Forts.)

△ **Hinweis:** Wenn Ihre angezeigte Meldung nicht unten aufgeführt ist - wenden Sie sich bitte an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).

ANGEZEIGTE MELDUNG	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
#20 Überwachung zurücksetzen	1. Die Platine hat eine unerwartete Sequenz oder Abfolge der Produktionsschritte erkannt.	<ul style="list-style-type: none"> • Drücken Sie auf RESET, um den Fehler zu beheben. • Schalten Sie die Stromversorgung aus. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#21 Kartenausfall XGate	1. Die Platine hat einen internen Fehler erkannt.	<ul style="list-style-type: none"> • Drücken Sie auf RESET, um den Fehler zu beheben. • Schalten Sie die Stromversorgung aus. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#22 Kartenausfall SP Int	1. Die Platine hat einen internen Fehler erkannt.	<ul style="list-style-type: none"> • Drücken Sie auf RESET, um den Fehler zu beheben. • Schalten Sie die Stromversorgung aus. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#23 Platinenfehler RAM	1. Die Platine hat einen internen Fehler erkannt.	<ul style="list-style-type: none"> • Drücken Sie auf RESET, um den Fehler zu beheben. • Schalten Sie die Stromversorgung aus. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#24 ES1 Messzeitüberschreitung	1. Die Platine hat eine unerwartete Sequenz oder Abfolge der Produktionsschritte erkannt.	<ul style="list-style-type: none"> • Drücken Sie auf RESET, um den Fehler zu beheben. • Schalten Sie die Stromversorgung aus. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).

7.2 Angezeigte Fehlermeldungen (Forts.)

 **Hinweis:** Wenn Ihre angezeigte Meldung nicht unten aufgeführt ist - wenden Sie sich bitte an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).

ANGEZEIGTE MELDUNG	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
#25 Ventilatorstörung	<ol style="list-style-type: none"> 1. Das System erkennt, dass die Ventilator-Drehzahl < 10 rpm ist. 2. Das System hat festgestellt, dass die Umgebungstemperatur über dem zulässigen Maximalwert von 150 °F / 66 °C liegt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Drücken Sie auf RESET, um die Produktion ohne Ventilator weiter laufen zu lassen. Bei jedem Einschalten des Systems wird ein Fehler angezeigt. Hinweis: Das System erlaubt keine Kalibrierung des Schweißbrads mit einem defekten Ventilator. • Versetzen Sie das System in eine Umgebung mit einer Temperatur zwischen 34-150 °F / 1-66 °C. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#26 Umgebungstemperatur kalt	<ol style="list-style-type: none"> 1. Das System hat festgestellt, dass die Umgebungstemperatur unter 34 °F / 1 °C liegt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Versetzen Sie das System in eine Umgebung mit einer Temperatur zwischen 34-150 °F / 1-66 °C. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#27 NV Struktur aktualisiert	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die System-NV-Struktur wurde nach dem Laden der Software geändert. 	<ul style="list-style-type: none"> • Drücken Sie auf RESET, um den Fehler zu beheben. • Schalten Sie die Stromversorgung aus. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#28 I2C Buss-Störung	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die System-NV-Struktur wurde nach dem Laden der Software geändert. 	<ul style="list-style-type: none"> • Drücken Sie auf RESET, um den Fehler zu beheben. • Schalten Sie die Stromversorgung aus. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).

7.2 Angezeigte Fehlermeldungen (Forts.)

△ **Hinweis:** Wenn Ihre angezeigte Meldung nicht unten aufgeführt ist - wenden Sie sich bitte an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).

ANGEZEIGTE MELDUNG	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
#29 Dichtung ADC Init Fehler	1. Die System-NV-Struktur wurde nach dem Laden der Software geändert.	<ul style="list-style-type: none"> • Drücken Sie auf RESET, um den Fehler zu beheben. • Schalten Sie die Stromversorgung aus. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#31 Wickler-Fehler	1. Das System hat festgestellt, dass der Wicklermotor mit einer unerwarteten Geschwindigkeit dreht.	<ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen Sie, ob das aufgeblasene Material korrekt auf den Wickelstab geladen ist. • Vergewissern Sie sich, dass der Wickler nicht blockiert ist und sich frei drehen lässt. • Überprüfen Sie, dass die Materialperforationen nicht brechen. • Überprüfen Sie die Verbindung vom Wickler zum System. • Überprüfen Sie das Wicklerkabel. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).
#99 Platine nicht kalibriert	1. Das System erkennt, dass die Platine nicht kalibriert wurde.	<ul style="list-style-type: none"> • Drücken Sie RESET, um weiterhin Luftpolster ohne eine kalibrierte Platine herzustellen. Der Fehler tritt jedes Mal auf, wenn das System eingeschaltet wird und die Systemleistung kann beeinträchtigt werden. • Wenden Sie sich an Ihren Sealed Air Vertreter (TPS).

7.3 LED Anzeigen

ANGEZEIGTES LICHT	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
Grün stationär	1. System steht bereits an.	<ul style="list-style-type: none">• Nicht erforderlich
Grünes Blinken	1. Aufnahmebehälter voll.	<ul style="list-style-type: none">• Nicht erforderlich
Rot stationär	1. Fehlerzustand.	<ul style="list-style-type: none">• Siehe Bedienfeld für angezeigte Fehler siehe 7.2 Angezeigte Fehlermeldungen.

7.4 Probleme beim Einblasen

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
<p>7.4.1 Die Folie wird nicht weitertransportiert. Das Bedienfeld ist eingeschartet (ON).</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Folienrolle ist leer. 2. Folienrolle wurde nicht vorschriftsmäßig eingelegt. 3. Der Auffangbehälter ist voll und der Sensor meldet einen "vollen" Auffangbehälter. <p>Anmerkung: Der Behälter ist offensichtlich nicht voll.</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Elektrische oder mechanische Störung. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bei Bedarf eine neue Folienrolle einlegen. (Siehe 5.1 Die Folienrolle einlegen). • Die Folienrolle bei Bedarf erneut einlegen. (Siehe 5.1 Die Folienrolle einlegen). • Material aus dem Behälter - automatischer Neustart beginnt. • Hinweis: Der Füllstandssensor wird für jeden Verpackungszweck entsprechend angepasst. Der "obere"-Füllstandsspiegel kann daher schwanken von halbvollem bis vollem Auffangbehälter. Der Behälter wird wieder aufgefüllt, nachdem er bis zur „unteren“ Füllstandsmarke geleert wurde. (Siehe 5.5 Automatikbetrieb mit Auffangbehälter). • Rufen Sie Ihren Sealed Air[®]-Vertreter an.

7.4 Probleme beim Einblasen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
7.4.2 Die Folie wird weitertransportiert trotz korrekter Schweißnaht, die Kissen werden jedoch nicht aufgepumpt.	<ol style="list-style-type: none">1. Die Folienrolle wurde nicht vorschriftsmäßig eingelegt.2. Die Foliebahnen wurden nicht vorschriftsmäßig um das Aufblasventil herumgelegt.3. Mangelhafte Folienrolle.4. Kompressor nicht an Strom angeschlossen.5. Elektrische oder mechanische Störung.	<ul style="list-style-type: none">• Vergewissern Sie sich, dass das offene Ende der Folienbahn in Richtung des Aufblasventils zeigt. (Siehe 5.1 Die Folienrolle einlegen).• Siehe Schritt 2 - 5.1 Die Folienrolle einlegen.• Legen Sie eine neue Folienrolle ein. (Siehe 5.1 Die Folienrolle einlegen).• Reklamieren Sie die mangelhafte Folienrolle.• Überprüfen Sie über dem Kompressor den Anschluss der Pumpe• Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.

7.4 Probleme beim Einblasen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
<p>7.4.3 Die Folie wird weitertransportiert, die Kissen füllen sich mit Luft, aber sie werden nicht oder nur unvollständig verschweißt.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Folienrolle wurde nicht vorschriftsmäßig eingelegt. 2. Defekte Schweisseinheit 3. Defekte Folienrolle. 4. Falscher Foliencode eingeben. 5. Die Schweißleistung liegt außerhalb des eingestellten Bereichs 6. Elektrische oder mechanische Störung. 	<ul style="list-style-type: none"> • Die Folienrolle erneut einlegen. (Siehe 5.1 Die Folienrolle einlegen). • Überprüfen Sie den Zustand der Schweißnaht am Verpackungskissen. • Überprüfen Sie den Zustand des Schweissrades und vergewissern Sie sich, dass er vollständig in die Halterung eingerastet ist. • Bei Bedarf auswechseln. (Siehe 6.2 Das Schweissrad auswechseln). • Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an. • Legen Sie eine neue Folienrolle ein. (Siehe 5.1 Die Folienrolle einlegen). • Reklamieren Sie die mangelhafte Folienrolle. Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an. • Überprüfen Sie, ob der richtige Code eingegeben wurde. • Schweissrad entfernen und wieder aufstecken see 6.2 Das Schweißrad auswechseln. Lassen Sie die Schweissrad immer vor dem Neukalibrieren auf Raumtemperatur kommen • Rufen Sie Ihren Sealed Air-Vertreter an. • Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.

7.4 Probleme beim Einblasen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
<p>7.4.4 Das luftgefüllte Verpackungskissen ist nicht luftdicht.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Folienrolle wurde nicht vorschriftsmäßig eingelegt. 2. Defekte Schweisseinheit 3. Falscher Foliencode eingeben. 4. Der Bediener oder das Überbausystem ziehen die Kissen aus dem System, noch bevor die Schweißnähte der Kissen abkühlen konnten. 5. Defekte Folienrolle. 	<ul style="list-style-type: none"> • Die Folienrolle erneut einlegen. (Siehe 5.1 Die Folienrolle einlegen). • Überprüfen Sie den Zustand der Schweißnähte an den Verpackungskissen. • Überprüfen Sie den Zustand des Schweissrades und ob dieser vollständig in die Halterung eingerastet ist. • Bei Bedarf austauschen. (Siehe 6.2 Das Schweissrad austauschen). • Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an. • Überprüfen Sie, ob der richtige Code eingegeben wurde. • Warten Sie, bis der Auffangbehälter wieder gefüllt ist, bevor Sie Ihre Arbeit fortsetzen. • Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an. • Legen Sie eine neue Folienrolle ein. (Siehe 5.1 Die Folienrolle einlegen). • Reklamieren Sie die mangelhafte Folienrolle. Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.

7.4 Probleme beim Einblasen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
<p>7.4.4 Das luftgefüllte Verpackungskissen ist nicht Luftdicht (Forts.)</p>	<p>6. Die Schweißleistung liegt außerhalb des eingestellten Bereichs.</p> <p>7. Elektrische oder mechanische Störung.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Bauen Sie den Schweißnahtstempel aus und wieder ein. (Siehe 6.2 Das Schweissrad auswechseln. • Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an. • Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.
<p>7.4.5 Die luftgefüllten Verpackungskissen werden ungleichmäßig aufgepumpt.</p>	<p>1. Die Folienrolle wurde nicht vorschriftsmäßig eingelegt.</p> <p>2. Defekte Folienrolle.</p> <p>3. Elektrische oder mechanische Störung.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Die Folienrolle erneut einlegen. (Siehe 5.1 Die Folienrolle einlegen). • Legen Sie eine neue Folienrolle ein. (Siehe 5.1 Die Folienrolle einlegen). Reklamieren Sie die mangelhafte folienrolle. • Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an. • Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.

7.4 Probleme beim Einblasen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
7.4.6 Das System unterbricht die Kissenproduktion nicht, obwohl der Behälter voll ist. Vor dem Ausgabeschacht kommt es zu einem Kissen- bzw. Folienstau.	<ol style="list-style-type: none"><li data-bbox="579 356 895 434">1. Unerwartetes Material im Behälter oder ein Luftzug hat das Material verweht.<li data-bbox="579 473 919 552">2. Der Foliensensor ist nicht angeschlossen, falsch kalibriert oder defekt.<li data-bbox="579 613 903 675">3. Elektrische oder mechanische Störung.	<ul style="list-style-type: none"><li data-bbox="991 356 1283 378">• Mögliche Ursache beheben<li data-bbox="991 473 1442 552">• Vergewissern Sie sich, dass die elektrischen Anschlüsse des Sensors fest in der Steckdose stecken.<li data-bbox="991 563 1406 585">• Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.<li data-bbox="991 619 1406 641">• Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.

7.5 Probleme mit aufwickeln

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE LÖSUNG
7.5.1 Der Aufwickler dreht sich nicht.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aufwickler wurde gestoppt 2. Der Aufwickler ist nicht eingesteckt 3. Aufwickler oder die Rolle ist blockiert. 4. Elektrische oder mechanische Störung. 	<ul style="list-style-type: none"> • Startknopf am Aufwickler drücken – siehe 5.7 Produktion des Materials mit Aufwickler. • Sicherstellen ob der Aufwickler richtig eingesteckt ist. • Sicherstellen ob die Rolle frei drehen kann und nichts blockiert ist. • Rufen Sie Ihren Sealed Air[®]-Vertreter an.
7.5.2 Anderer durchmesser wie erwartet	<ol style="list-style-type: none"> 1. Falsche Einstellung für den Durchmesser. 2. Materialrolle ist leer. 3. Elektrische oder mechanische Störung. 	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfen Sie die Einstellung – see 5.7 Produktion des Materials mit Aufwickler. • Neue Rolle wie vorgeschrieben einlegen – see 5.1 Einlegen der Folienrolle. • Rufen Sie Ihren Sealed Air[®]-Vertreter an.

8.0 Kundendienst

8.1 Hinweise für unsere Kunden:

Das NewAir I.B. Flex™ Verpackungssystem wurde von der Sealed Air Corporation hergestellt und vor der Auslieferung gründlich getestet. Sollten beim Betrieb der Maschine dennoch Probleme auftreten, erreichen Sie unseren Kundendienst über eine der nachfolgend aufgelisteten Servicenummern.

Kundendienst und Ersatzteilservice:

1. Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Kundenvertreter an.
2. Rufen Sie unseren Kundendienst unter der folgenden Telefonnummer an:
+49 6631 9668 0 (8:00 - 16.45).

8.2 Technischer Kundendienst

Falls Sie uns anrufen möchten, halten Sie bitte die folgenden Angaben und Unterlagen bereit:

1. Kundenangaben

- Ihr Firmenname
- Telefonnummer Ihrer Firma

2. NewAir I.B. Flex™ Verpackungssystem Information

- Seriennummer - Die “NAF - _ _ _ _ _” Nummer finden Sie auf der linken Seite vom System

3. Eine detaillierte Beschreibung der beim NewAir I.B.Flex™ Verpackungssystem aufgetretenen Probleme.

8.3 Ansprechpartner in Europa

Sealed Air

Product Care

Lindhoutseweg 45, NL-6545 AH Nijmegen

Tel: +31 (0)24 3710111 Fax: +31 (0)24 3710101

Telefonnummern unserer Auslandskundendienststellen:

Croatia, Slovenia, Serbia:	+30 22620 32551-3
Czech rep:	+420 2 20199552
Finland:	+358 20 747 4400
France:	+33 (0)2 37189778
Germany:	+49 (0)6631 96680
Greece:	+30 22620 32551
Hungary:	+36 29 573327
Italy:	+39 039 6835306
The Netherlands:	+31 (0)24 3710150
Poland:	+48 (0)22 7315923
Portugal:	+34 93 635 2000
Romania:	+40 723 399464
Spain:	+34 93 635 2000
Sweden, Norway, Denmark:	+46 (0)380 47134
Russia:	+7 8442 490 888
Turkey:	+90 (216)5786471
UK:	+44 (0)1604 774160

8.4 Ersatzteile und Zubehör

Ersatzteile

Schweissrad ARTIKEL-NR. 1071 PAC-08 SEAL ASSY, Schweisseinheit

Sealed Air Product Care

Ernst-Diegel-Straße 2
36304 Alsfeld
Deutschland

Tel.: +49(0)6631 96680
Fax: +49(0)6631 96682

www.sealedair.com



Corporate Office: Sealed Air Corporation (US)
2415 Cascade Pointe Boulevard, Charlotte, NC 28208 www.sealedair.com
© 2017. Sealed Air Corporation. All Rights Reserved. Printed in the U.S.A. NewAir I.B. Flex™
and the Sealed Air & Trillian Design™ are trademarks of Sealed Air Corporation (US).

NewAir I.B. Flex™ Verpackungssystem Bedienungsanleitung
5010PZN-05
Rev. B

