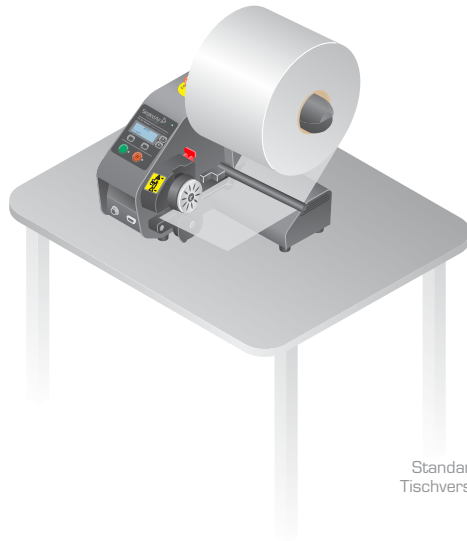
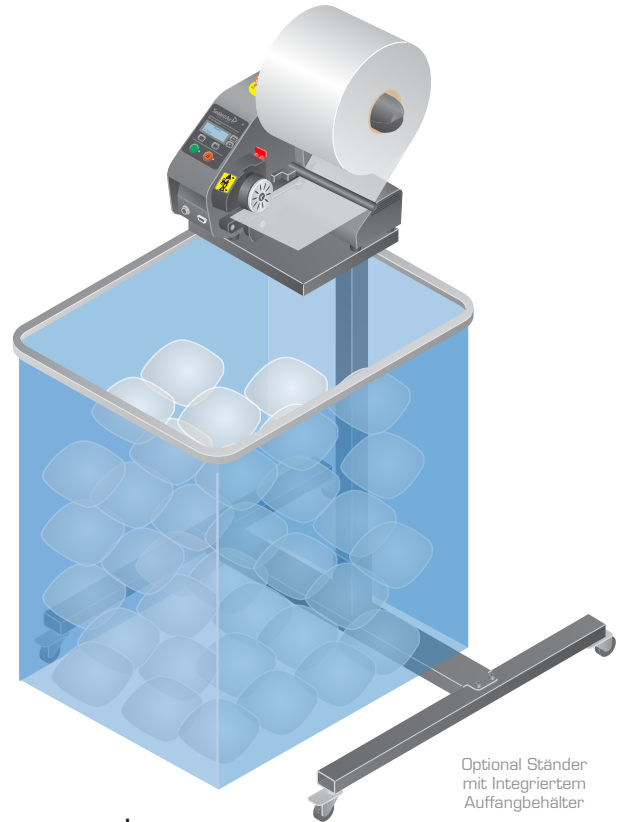


# Sealed Air

Product Care



Standard  
Tischversion



Optional Ständer  
mit integriertem  
Auffangbehälter

**Fill-Air® Rocket™** Luftbeutel Verpackungssystem  
Benutzerhandbuch

Übersetzung der ursprünglichen Anweisungen.

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

**Modell:** Fill-Air Rocket™ (für die Herstellung von Luftbeuteln für Verpackungsanwendungen)

**Seriennummer:** \_\_\_\_\_

**Zubehör:** \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

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

---

---

## Inhaltsverzeichnis

<b>1.0</b>	<b>Benutzerhinweise</b> .....	8
<b>2.0</b>	<b>Sicherheit</b>	
2.1	Wichtige Sicherheitshinweise .....	11
2.2	Konformitätserklärung .....	16
<b>3.0</b>	<b>Übersicht</b>	
3.1	Maschinenbeschreibung .....	18
3.2	Produktionsablauf .....	18
3.3	Elektrischer Anschlüsse .....	20
3.4	Folientypen .....	21
3.5	Maschinenkomponenten .....	22
<b>4.0</b>	<b>Aufbau</b>	
4.1	Maschinenaufbau .....	28
4.2	Typische Anwendung .....	31
<b>5.0</b>	<b>Betrieb</b>	
5.1	Die Folienrolle einlegen .....	34
5.2	Systemsteuerung .....	36
5.3	Bedienfeld .....	38
5.4	Automatikbetrieb .....	40
5.5	Produktion der Luftbeutel im Automodus .....	42
5.6	Luftbeutelproduktion im Stapelbetrieb .....	44
<b>6.0</b>	<b>Wartungs- und Reparaturarbeiten</b>	
6.1	Vorbeugende Wartung .....	47
6.2	Das Schweißrad auswechseln .....	48

---

---

## Inhaltsverzeichnis (Forts.)

### 7.0 Fehlersuche und Störungsbehebung

7.1 Die Maschine ist stromlos .....	50
7.2 Angezeigte Fehlermeldungen .....	51
7.3 Produktionsprobleme .....	53
7.3.1 Die Folie wird nicht weitertransportiert. Das Bedienfeld ist eingeschaltet .....	53
7.3.2 Die Folie wird weitertransportiert trotz korrekter Schweißnaht, die Kissen werden jedoch nicht aufgepumpt. ....	54
7.3.3 Die Folie wird weitertransportiert, die Kissen füllen sich mit Luft, aber sie sind nicht oder nur unvollständig verschweißt.....	55
7.3.4 Das luftgefüllte Verpackungskissen ist nicht luftdicht .....	57
7.3.5 Die luftgefüllte Verpackungskissen werden ungleichmäßig aufgepumpt.....	59
7.3.6 Die Maschine unterbricht die Kissenproduktion nicht, obwohl der Behälter voll ist. Vor dem Ausgabeschacht kommt es zu einem Kissen- bzw. Folienstau.....	60

### 8.0 Kundendienst

8.1 Hinweise für unsere Kunden .....	61
8.2 Technischer Kundendienst .....	62
8.3 Ansprechpartner in Europa .....	63
8.4 Ersatzteile.....	64
8.5 Film-US.....	64
8.6 Film-EU .....	65

<b>Eigene Notizen .....</b>	<b>66</b>
-----------------------------	-----------

---

---

## Verzeichnis der Tabellen und Abbildungen

<b>2.0</b>	<b>Sicherheit</b>	
	Abb. 2-1	Schutzvorrichtungen - Teilansicht..... 14
<b>3.0</b>	<b>Übersicht</b>	
	Abb. 3-1	Produktionsablauf ..... 19
	Tab. 3-2	Vorgeschriebene elektrische Anschlusswerte..... 20
	Abb. 3-3	Lage der Komponenten - 1..... 23
	Abb. 3-4	Lage der Komponenten - 2..... 25
	Abb. 3-5	Lage der Komponenten - 3..... 27
<b>4.0</b>	<b>Maschinenaufbau</b>	
	Abb. 4-1	Maschinenaufbau - Tabelle Überbaumodell ..... 29
	Abb. 4-2	Maschinenaufbau - Stativmodell ..... 30
	Abb. 4-3	Normalbetrieb - mit Fernbedienung ..... 31
	Abb. 4-4	Typische Anwendung – Befüllung mit optionalem Ständer und intergriertem Behälter .... 32
<b>5.0</b>	<b>Betrieb</b>	
	Abb. 5-1	Die Folienrolle einlegen - Schritt 1 und 2 ..... 34
	Abb. 5-2	Die Folienrolle einlegen - Schritt 3 ..... 35
	Abb. 5-3	Systemsteuerung ..... 37
	Abb. 5-4	Bedienfeld ..... 39
	Abb. 5-5	Luftbeutelproduktion ..... 41
	Abb. 5-6	Produktion der Luftbeutel im Automodus ..... 43
	Abb. 5-7	Luftbeutelproduktion im Stapelbetrieb ..... 45
<b>6.0</b>	<b>Wartungs- und Reparaturarbeiten</b>	
	Tab. 6-1	Wartungsplan ..... 47
	Abb. 6-2	Das Schweißrad auswechseln ..... 49



## 1.0 Benutzerhinweise

Die Gebrauchsanleitung des **Fill-Air Rocket™** 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. Dieses Benutzerhandbuch bezieht sich nur auf den **Fill-Air Rocket™** für die Herstellung von luftgefüllten Verpackungskissen. Die Maschine ist nach US-amerikanischem Recht und nach internationalem Recht patentrechtlich geschützt.

### 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.



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 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.

### HINWEIS

© Copyright 2014 by **Sealed Air Corporation (US)**. Alle Rechte vorbehalten.

Dieses Dokument ist urheberrechtlich geschützt. Der Inhalt dieses Benutzerhandbuchs fällt unter den Schutz der US-amerikanischen Copyright Act (1976). Das vorliegende Dokument darf ohne die ausdrückliche, vorherige, schriftliche Erlaubnis der Sealed Air Corporation (USA) weder als Ganzes noch in Auszügen kopiert, fotokopiert, reproduziert, übersetzt oder in eine elektronische oder maschinenlesbarer Form gleich welcher Art konvertiert werden.

(Leerseite)

## 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 Fill-Air Rocket™:**
  - 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 Schweißnahtroller 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 Schweißnahtrollers genauestens vertraut.

## 2.1 Wichtige Sicherheitshinweise (Forts.)

### 3. Die im Fill-Air Rocket™ verarbeitete Folie darf nur als Verpackungsmaterial verwendet werden.



**Achtung!** Die luftgefüllten Verpackungskissen dürfen nicht als aufblasbare Schwimmhilfen zweckentfremdet werden.



**Achtung!** Die luftgefüllten Verpackungskissen dürfen nicht als aufblasbares Spielzeug zweckentfremdet werden.



**Achtung!** Die luftgefüllten Verpackungskissen dürfen nicht als aufblasbare Kopf-, Sitz- oder Liegekissen zweckentfremdet werden.

### 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. (OSHA-Prozeduren).



**Achtung!** Versuchen Sie nicht den Fill-Air Rocket™ zu reparieren oder baulich zu verändern, sofern dies 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. Die offizielle OSHA-Empfehlung für Abschaltprozeduren:

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

## 2.1 Wichtige Sicherheitshinweise (Forts.)

### 6. Überprüfen Sie in regelmäßigen Abständen, ob:

- die Komponenten Kabel 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 75 dB(A). Bitte vergewissern Sie sich, dass dieser Wert den vor Ort geltenden Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften genügt.

### 8. Umweltbedingungen:

- Lagertemperatur: Maschine 32°-110°F / 0°-43°C Folienrollen 32°-110°F / 0°-43°C
- Betriebstemperatur: Maschine 60°-110°F / 16°-43°C Folienrollen 60°-110°F / 16°-43°C



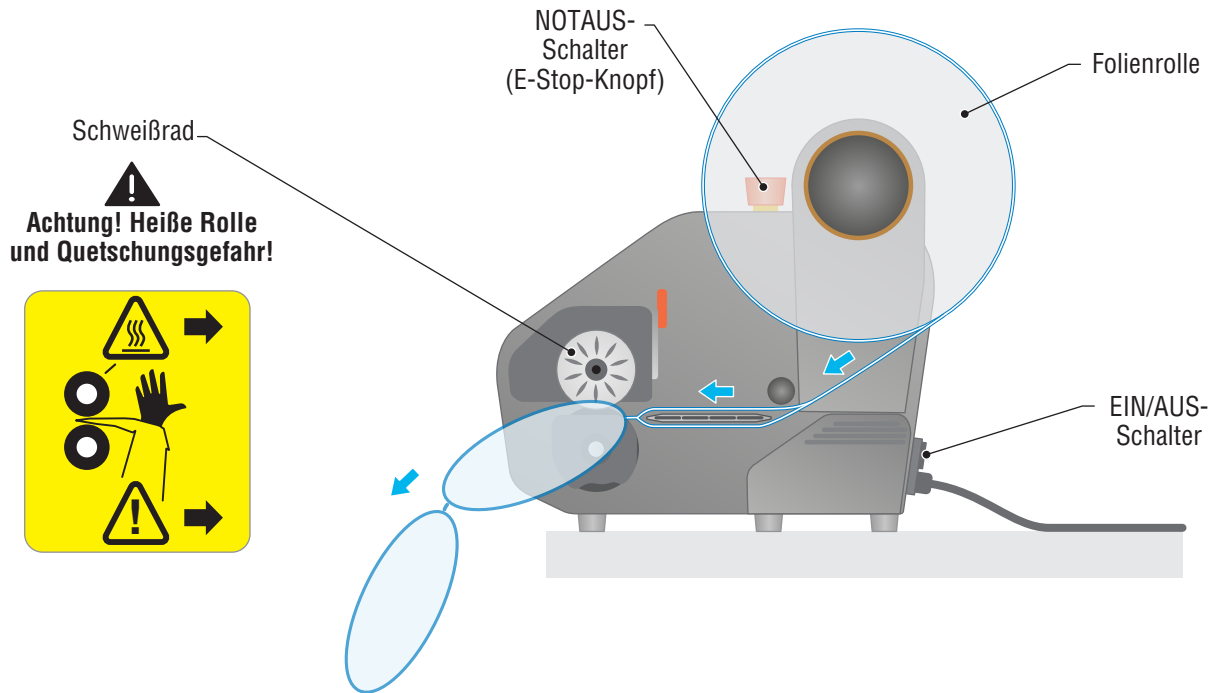
**Hinweis:** Extrem warme oder kalte Folienrollen müssen vor der Benutzung auf Betriebstemperatur gebracht werden, ehe sie verschweißbar sind. Folie, die bei höheren oder tieferen Temperaturen als den oben angegebenen Temperaturen gelagert wurden, können Lagerschäden aufweisen und damit für die Weiterverarbeitung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

### 9. Restrisiko:

Sicherheitsüberwachung ist in das Fill-Air Rocket™-System eingearbeitet, jedoch ist ein minimaler Zugang am Rand der Schweissvorrichtung vorhanden, für die Wartung und Pflege. Es soll ein möglicher Kontakt mit der heißen Schweisseinheit zu verhindern werden.

(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 Fill-Air Rocket™-System erfüllt alle Anforderungen des CSA-Siegels, einschließlich des „C“- und „US“-Zusatzes.



### Europäische Verordnungen:

Unter Befolgung der signifikanten Anforderungen der 2006/42/EC Maschinenrichtlinie, 2006/95/EC Niederspannungsrichtlinie, 2004/108/EC Elektromagnetischen Verträglichkeitsrichtlinie (EMC) und der 2011/65/EU RoHS Richtlinie entworfen und gefertigt wurde.



## 2.2 Konformitätserklärung (Forts.)

### SICHERHEIT

EN 60204-1, EN 13849-1, EN 14121,  
EN ISO 12100:2010,  
EN ISO 13857, EN 349, EN 953-1,  
EN 55011, EN55014, EN 61000-4-2, EN 61000-4-3,  
EN 61000-4-4, EN 61000-4-5, EN 61000-4-6,  
EN 61000-4-11, EN 61000-6-2, EN 61000-6-4,  
EN 50581

## 3.0 Übersicht

### 3.1 Maschinenbeschreibung

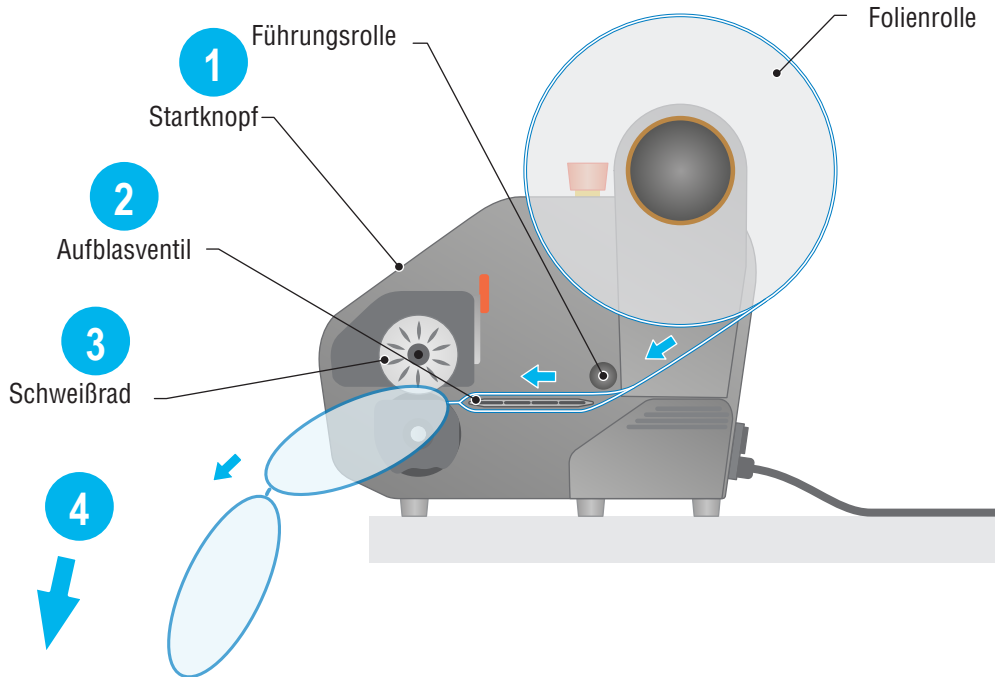
Mit dem Fill-Air Rocket lassen sich aus einer kompakten, vorgeformten Folie nach Bedarf luftgefüllte Verpackungskissen herstellen. Die verarbeitete Folie mit den aufpumpten Kissen ist zwischen den Einzelkissen perforiert, damit der Bediener die Kissen bequem voneinander trennen kann. Es stehen drei (3) Betriebsarten zur Herstellung von luftgefüllten Verpackungskissen zur Auswahl:

- **Handbetrieb**  
Drücken Sie die Start-Taste um die Herstellung von Beuteln zu beginnen und die Stop-Taste um die Produktion zu beenden beginnen - siehe *5.4 Herstellung luftgefüllten Beutel*.
- **Auto-Modus**  
Wenn ein Behältersensor oder optionales Zubehör verwendet wird, kann die Befüllung mit aufgeblasenen Beutel kontinuierlich / automatisch eingestellt werden - siehe *5.5 Herstellung luftgefüllte Beutel im Auto-Modus*.
- **Stapelbetrieb**  
Herstellung von Verpackungskissen mit vorprogrammierter Folienlänge. (Vorprogrammierte Kissenanzahl) (Siehe *5.6 Kissenproduktion im Stapelbetrieb*).

### 3.2 Produktionsablauf

1. Der Bediener drückt die Starttaste und der Antriebsmotor wird gestartet, das Material wird nun über die Zuführungen transportiert.
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 luftgefüllte Verpackungskissen verlässt das System.

### 3.2 Produktionsablauf (Forts.)



Produktionsablauf  
Abb. 3-1

### 3.3 Elektrische Anschlüsse



**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.

<b>Fill-Air Rocket™</b> System für die Herstellung luftgefüllter Verpackungskissen	<b>Steckdosentyp</b>	<b>Wechselspannung</b>	<b>Phase</b>	<b>Stromstärke</b>
<b>115 V</b>	<b>NEMA 5-15R</b>	<b>100 - 120 V 50/60 Hz</b>	<b>einphasig geerdet</b>	<b>15 Amp Service (2.2 Amp Durchschnitt)</b>
<b>230 V</b>	<b>CEE 7/7</b>	<b>220 - 240 V 50/60 Hz</b>	<b>einphasig geerdet</b>	<b>13 Amp Service (1.1 Amp Durchschnitt)</b>

**Vorgeschriebene elektrische Anschlusswerte**  
**Tabelle 3-2**

### 3.4 Folientypen

△ **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.

Für erhältliche EU Produkte siehe 8.5 Film

Für erhältliche US Produkte siehe 8.6 Film

**Der zulässige Temperaturbereich für die Lagerung der Folien liegt zwischen 32° - 110° F / 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 60° - 110° F / 16° - 43° C.**

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

---

---

## 3.5 Maschinenkomponenten

### 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. Steuerungseinheit

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

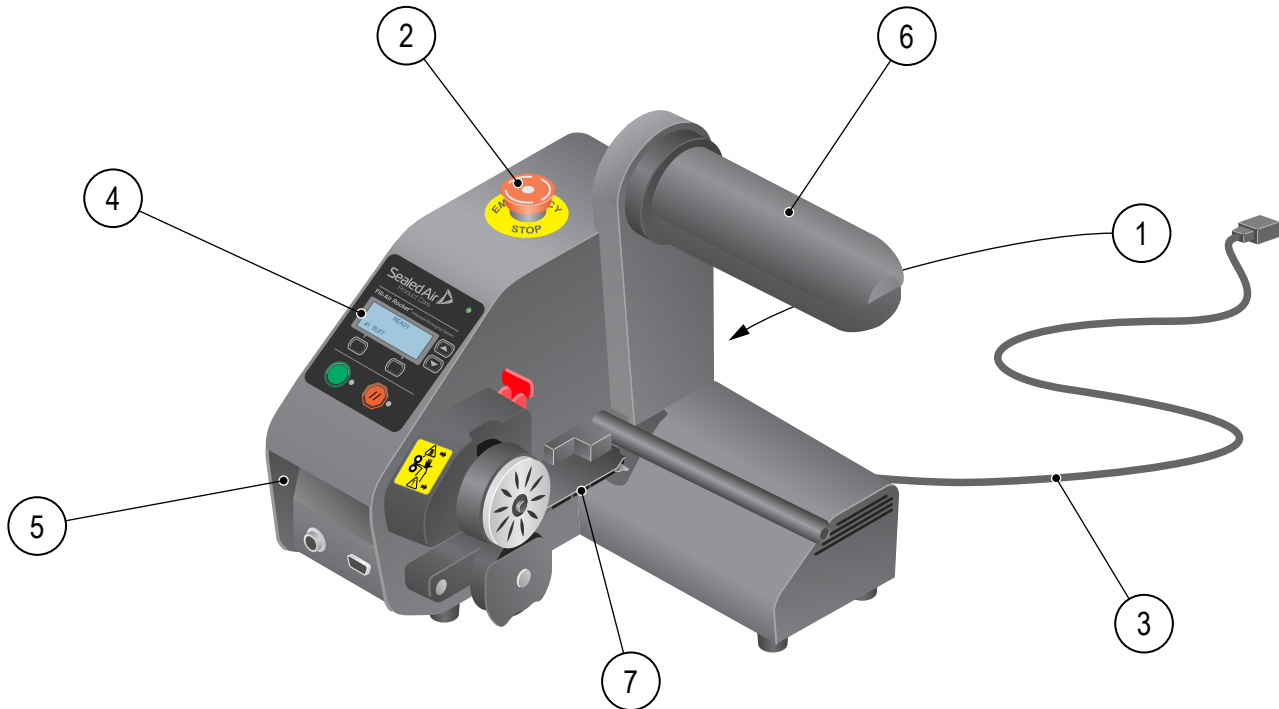
### 6. Folienspindel

Mit dieser Spindel wird die Abwickelposition der Folienrolle eingestellt.

### 7. Lufteinlass

Die offene Seite der Folie wird über den Lufteinlass gelegt.

### 3.5 Maschinenkomponenten (Forts.)



Lage der Komponenten - 1  
Abb. 3-3

---

---

### 3.5 Maschinenkomponenten (Forts.)

#### 8. Schweißstempel

Das austauschbare Komponentenrad erzeugt die Schweißnaht, sodass die Luft im aufgepumpten Kissen nicht mehr entweichen kann. (Siehe 6.2 Den Schweißnahtstempel austauschen).



**Achtung!** Heiße Rolle!



**Achtung!** Quetschungsgefahr!

#### 9. Folienrolle

Die Folien bestehen aus vorgeformten Kissen, die jeweils durch eine Perforationslinie voneinander getrennt sind und die mit Luft gefüllt und anschließend zugeschweißt werden.

#### 10. Behälter Sensor

Dieser Sensor, wenn er aktiviert wird, steuert die Befüllung des Behälters unter Ihm. – siehe 5.2 *Systemüberwachungen*.

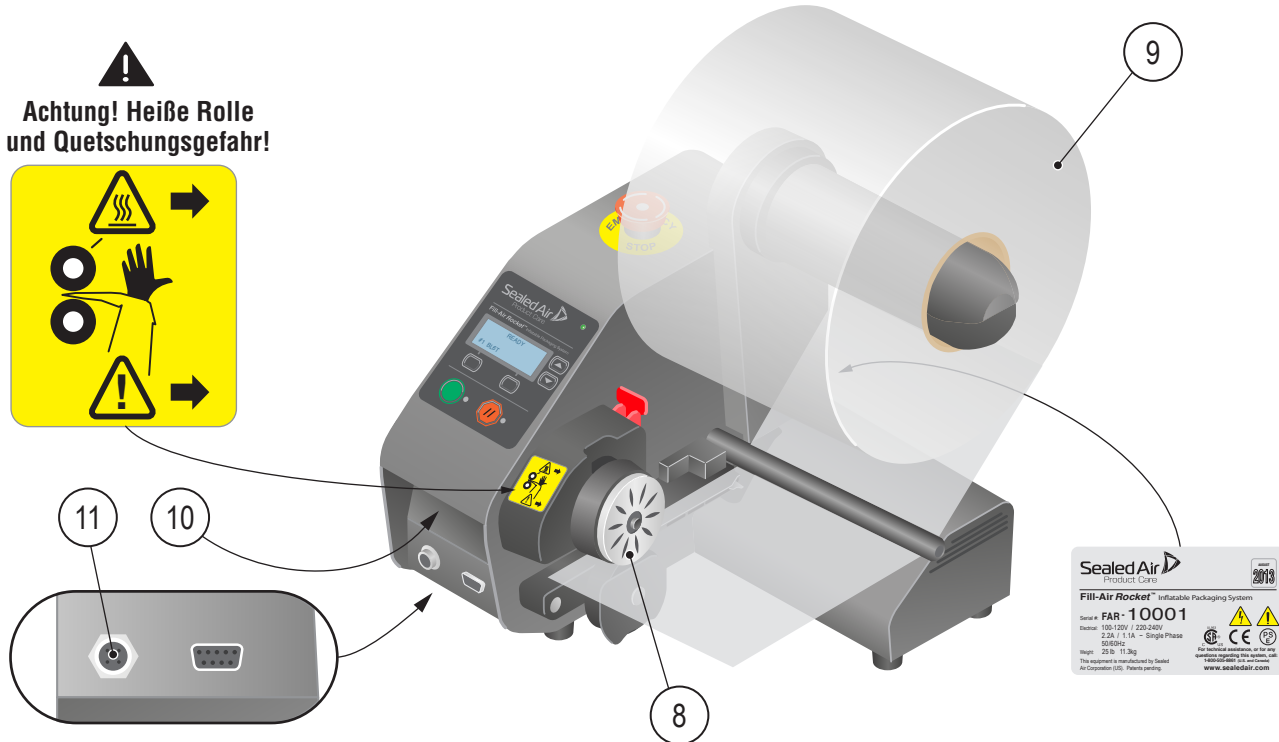
#### 11. Zubehör Buchse

Diese Buchse ist für optionales Zubehör – siehe 5.2 *Systemüberwachungen*.



### 3.5 Maschinenkomponenten (Forts.)

**! Achtung! Heiße Rolle und Quetschungsgefahr!**



**Lage der Komponenten - 2  
Abb. 3-4**

### **3.5 Maschinenkomponenten (Forts.)**

#### **12. Stativ (optionales Zubehör)**

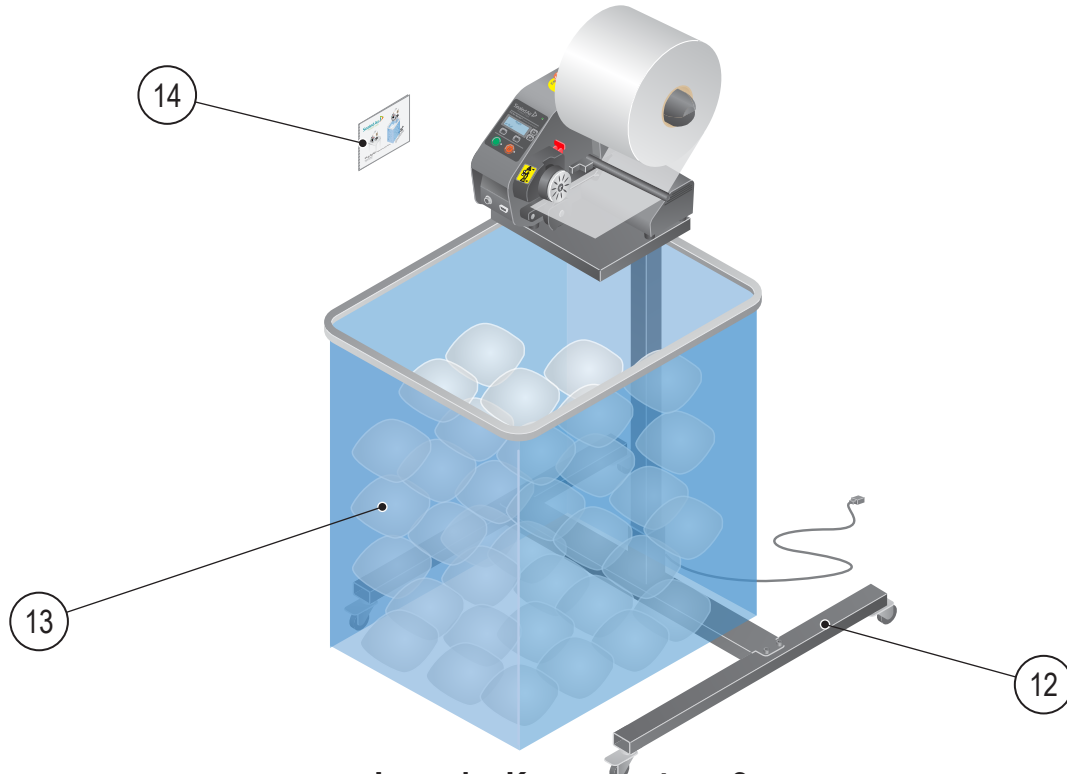
Dieses Stativ ermöglicht es, einen großen Behälter in die Produktionslinie oder über Kopf hängend einzubauen.

#### **13. Integrierter Auffangbehälter (Optionale Ausstattung)**

Dieser Behälter dient zur Aufnahme der produzierten luftgefüllten Verpackungskissen.

#### **14. Gebrauchsanleitung**

### 3.5 Maschinenkomponenten (Forts.)



Lage der Komponenten - 3  
Abb. 3-5

## 4.0 Aufbau

### 4.1 Maschinenaufbau

Vergewissern Sie sich, dass Sie Ihre Verpackungsbedürfnisse mit Ihrem Händler oder **Sealed Air®-Vertreter** besprechen, um die für Sie optimale Lösung des **Fill-Air Rocket™** zu ermitteln.

#### 1. System Installieren

 **Achtung!** Das System wiegt 11,3 kg - (ohne das optionale Stativ)

#### 2. Das optionale Zubehör des Fill-Air Rocket™-systems umfasst:

- Schacht mit Verteilerarm. (Siehe *Abb. 4-4*).
- Frage Sie Ihren Sealed Air Vertreter für zusätzliche Ausstattungen

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


- Tischmodell - 46 cm x 44 cm x 45 cm (L X B X H) – Siehe *Abb. 4-1*
- Stativmodell - 81 cm x 1,07 m x 1,52 m (L x B x H) – Siehe *Abb. 4-2*

#### 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 10' / 3 m lang.

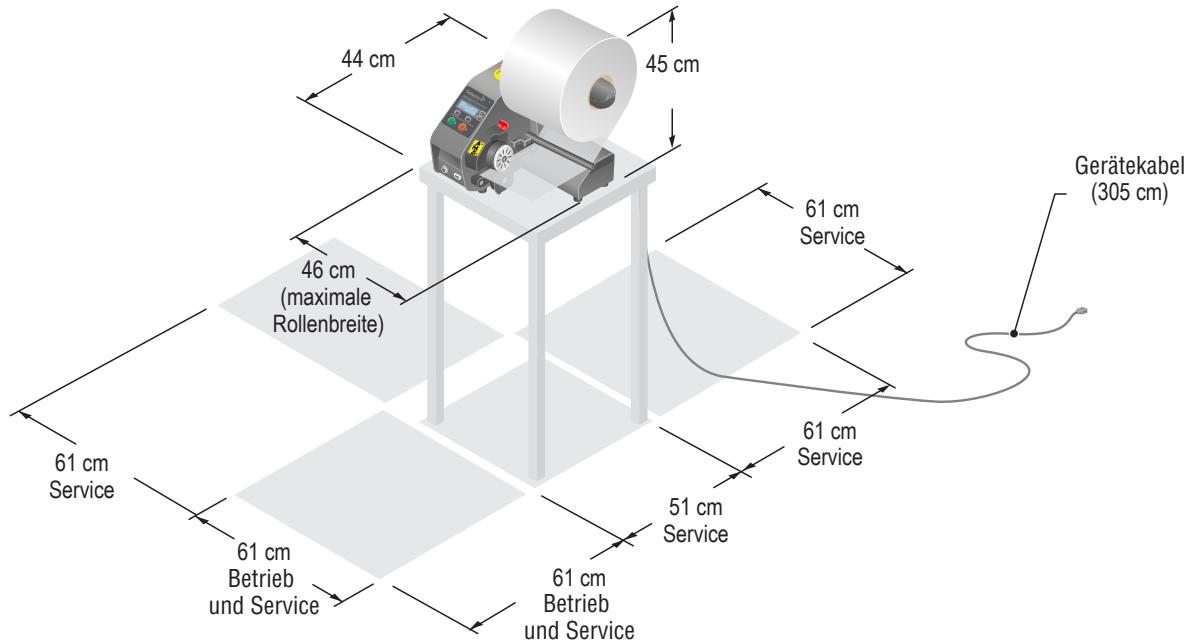
 **Achtung!** Das System muss vorschriftsmäßig geerdet sein.

**Achtung!** Sie sollten auf keinen Fall eine Verlängerungsschnur verwenden, sondern das

 Gerätekabel direkt an eine vorschriftsmäßig geerdete Netzsteckdose anschließen.

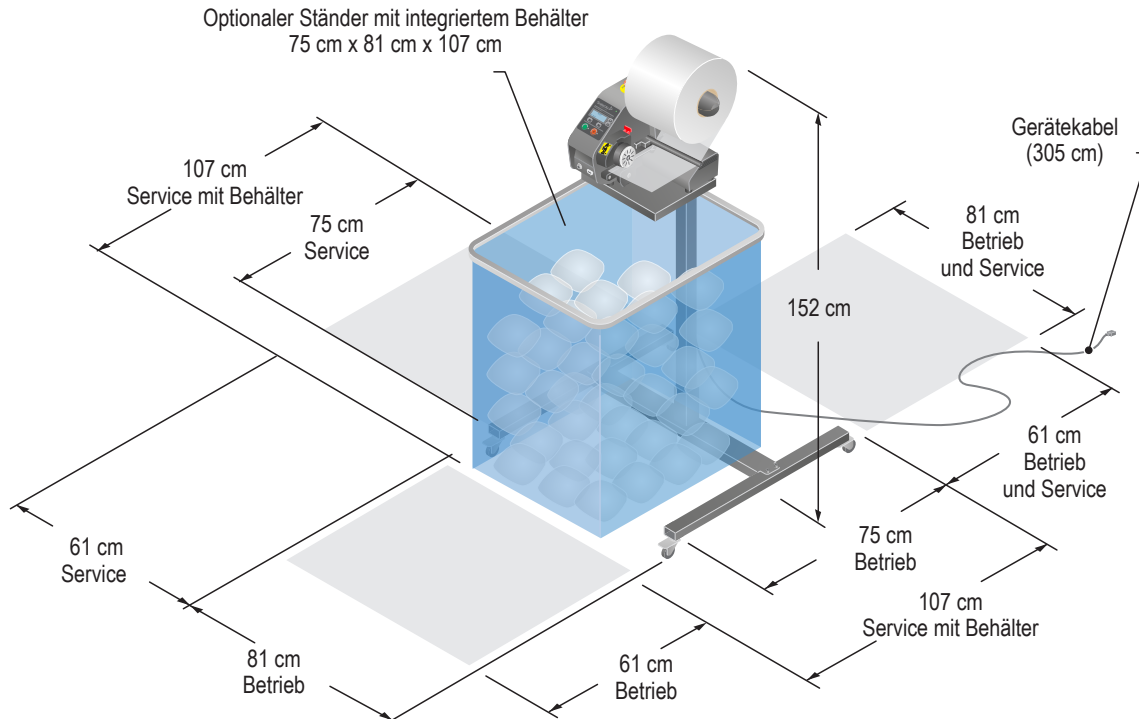
#### 5. Eine Folienrolle einlegen. (Siehe *5.1 Die Folienrolle einlegen*).

## 4.1 Maschinenaufbau (Forts.)



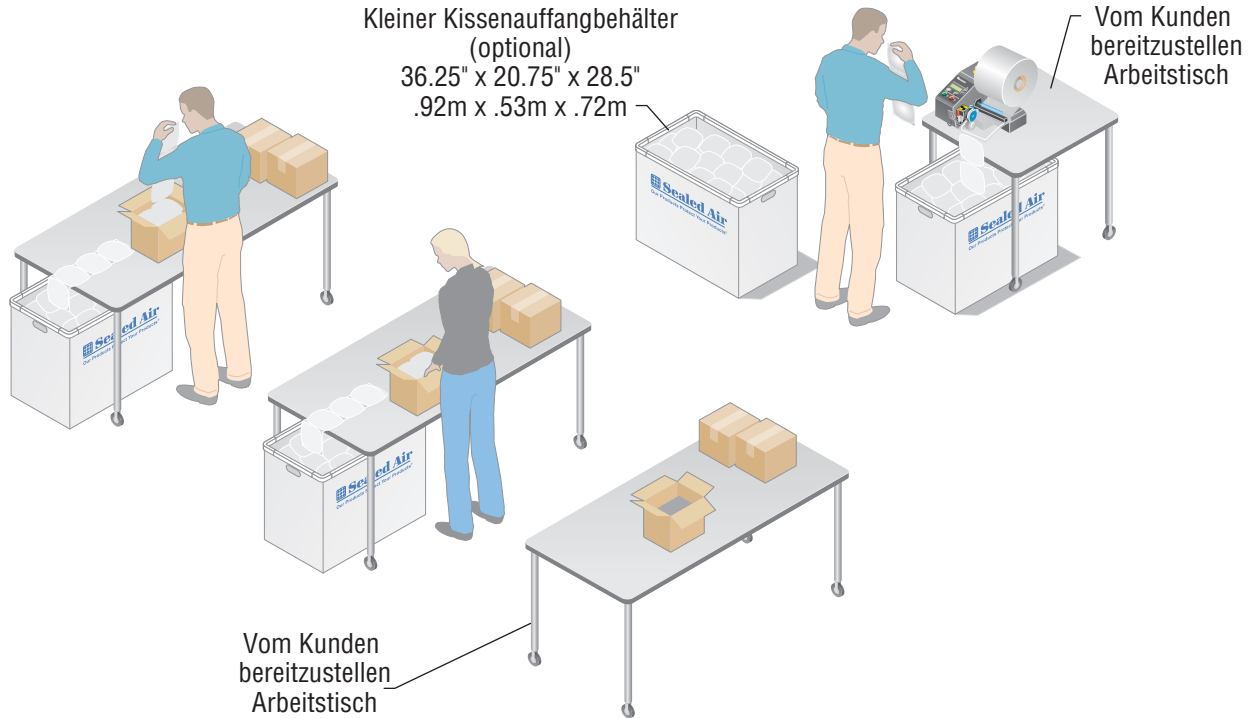
**Maschinenaufbau - Tabelle Überbaumodell**  
**Abb. 4-1**

## 4.1 Maschinenaufbau (Forts.)



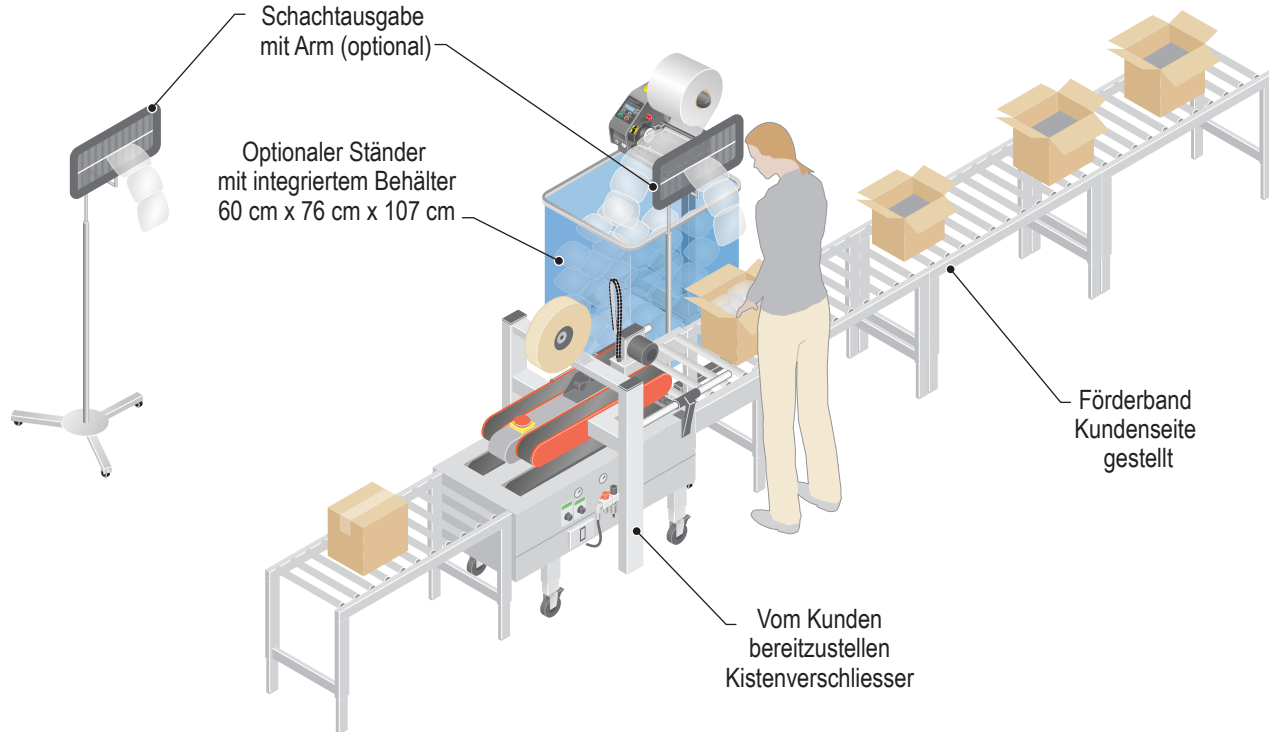
**Maschinenaufbau - Stativmodell**  
**Abb. 4-2**

## 4.2 Typische Anwendung



**Normalbetrieb - mit Fernbedienung**  
**Abb. 4-3**

## 4.2 Typische Anwendung (Forts.)



Typische Anwendung – Befüllung mit optionalem Ständer und integriertem Behälter  
Abb. 4-4



(Leerseite)

## 5.0 Betrieb

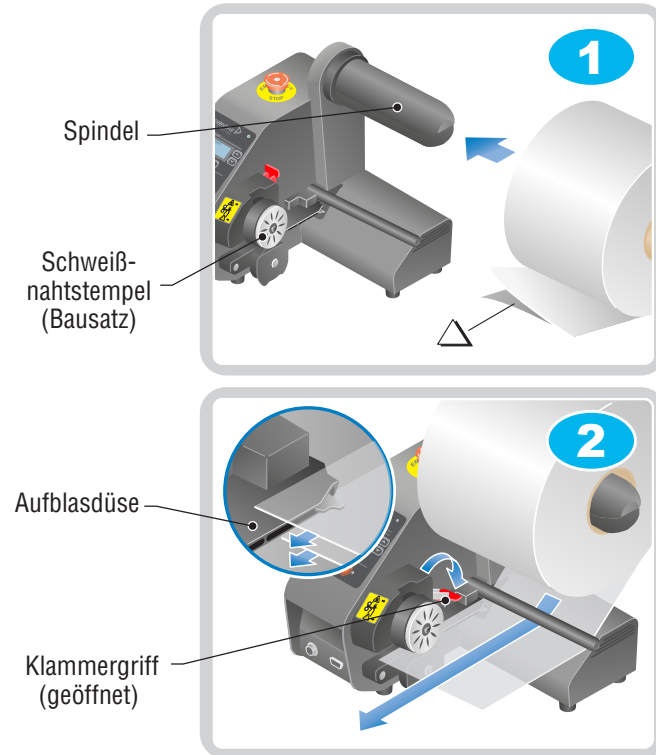
### 5.1 Die Folienrolle einlegen

#### 1. Schieben Sie die Folienrolle auf die Folienspindel.

- Halten sie die neue Folienrolle so, dass das offene Ende der Mittelfalte in Richtung des Bedienfeldes weist.
- Schieben Sie die Folienrolle vollständig auf die Spindel.

#### 2. Führen Sie die Folie in das System ein.

- Roten Hebel lösen um die Schweisseinheit zu öffnen.
- Mit der Hand die Folie ziehen
  - Unterhalb der Führungsrolle
  - Folie öffnen und um den Luftenlass legen.
  - Klemmen Sie die Folie zwischen die beiden Rädchen des Schweißstempels ein.



Die Folienrolle einlegen - Schritt 1 und 2

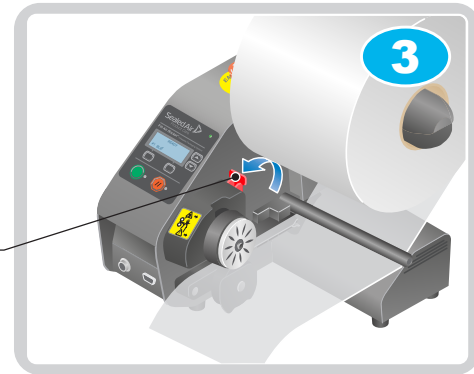
Abb. 5-1

## 5.1 Die Folienrolle einlegen (Forts.)

### 3. Hebel schliessen

- Halten Sie die Folie auf Spannung, während der Hebel wieder geschlossen wird.
- Gehen Sie zu 5.4 Herstellung von luftgefüllten Beutel.

Klammergriff  
(geschlossen)



Die Folienrolle einlegen - Schritt 3  
Abb. 5-2

---

---

## 5.2 Systemsteuerung

### 1. EIN/AUS-Schalter

Der Ein/Ausschalter befindet sich auf der Rückseite des Systems.

### 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. Füllstandssensor

Innerhalb des Systems befindet sich ein Ultraschallsensor; wenn dieser aktiviert ist wird die Füllmenge in dem Behälter kontrolliert. Wenn der Füllgrad zu niedrig ist wird der Füllprozess automatisch gestartet.

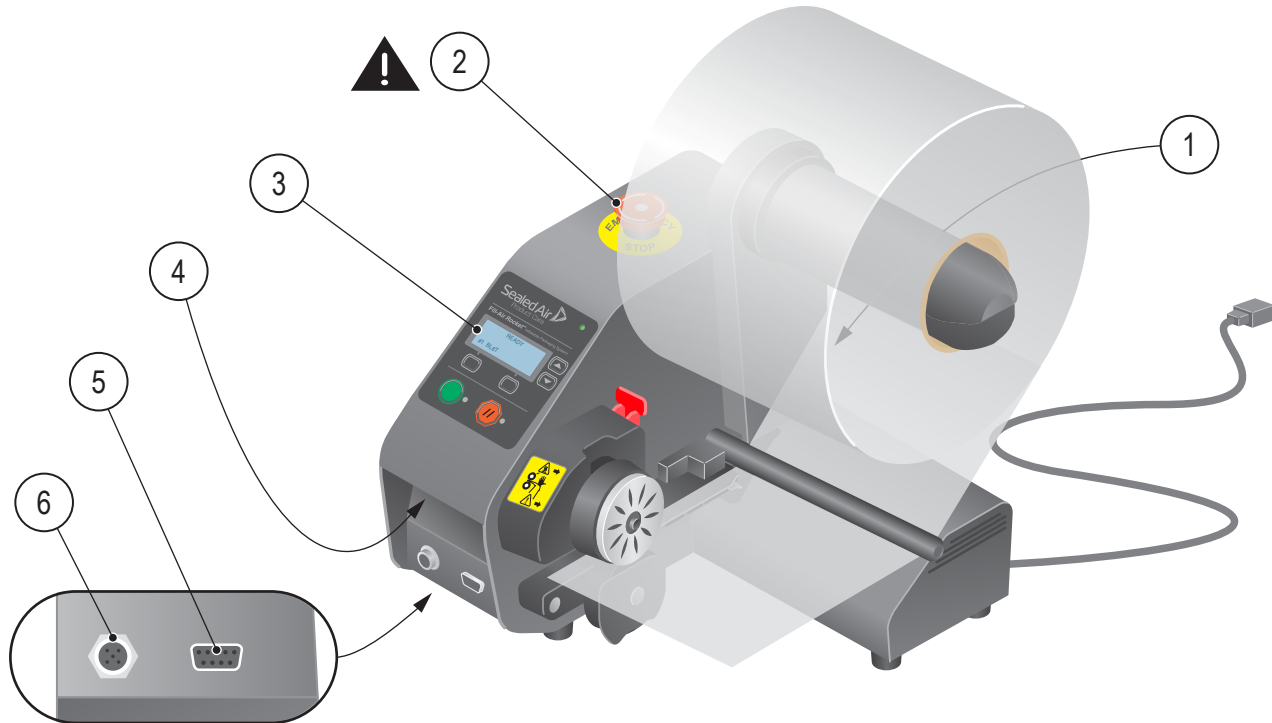
### 5. Serviceanschluss

Dieser Anschluss darf nur von geschulten Servicemitarbeitern oder einem Sealed Air®-Kundendienstvertreter benutzt werden.

### 6. Zubehörbuchse

Dieser Anschluss/Buchse ist für optionales Zubehör.

## 5.2 Systemsteuerung (Forts.)



Systemsteuerung  
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 (Up/Down)

Während der laufenden Kissenproduktion stellt der Bediener mithilfe dieser beiden Tasten das Luftvolumen zum Aufpumpen der Kissen ein. Diese Tasten kommen auch beim Stapelbetrieb zum Einsatz, um die Chargenlänge (Anzahl Kissen pro Charge) einzustellen.

### 4. Startknopf

Wenn die grüne Taste gedrückt wird, läuft die Kissenproduktion an.

### 5. Start-LED

Wenn das grüne Lämpchen brennt, bedeutet dies, dass die Produktion von luftgefüllten Verpackungskissen läuft.

 **Hinweis:** Im Autofüll Modus blinkt die LED, wenn der Behälter voll ist.

### 6. Stop/Resettaste

Die rote Taste stoppt die Produktion, oder setzt das System zurück wenn ein Fehler aufgetreten ist.

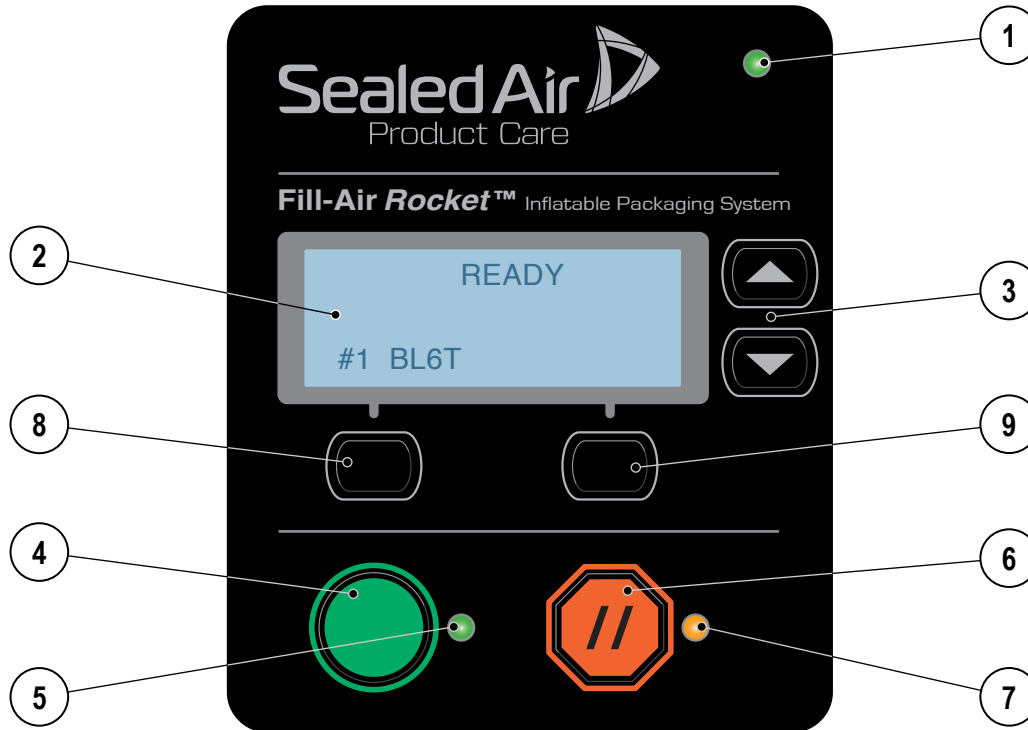
### 7. Störungsanzeige-LED

Wenn das gelbe Lämpchen brennt, bedeutet dies, dass eine Störung im System aufgetreten ist.

### 8. Taste 1

### 9. Taste 2

### 5.3 Bedienfeld (Forts.)



Bedienfeld  
Abb. 5-4

## 5.4 Automatikbetrieb



**Achtung!** Die Verpackungskissen dürfen nicht als aufblasbare Schwimmhilfe, aufblasbares Spielzeug oder aufblasbare Sitz- oder Liegekissen zweckentfremdet werden.



**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. Zum Starten die Starttaste drücken

- Nachdem das System an ist und die Starttaste gedrückt wurde, das Fill-Air Rocket™ System:
- Produziert Beutel

### 2. Stellen Sie das Luftvolumen nur bei laufender Kissenproduktion ein.

- Drücken Sie die (▲/▼) Pfeil-nach-oben/Pfeil-nach-unten-Tasten (Up/Down), um das Luftvolumen einzustellen, mit dem die einzelnen Verpackungskissen aufgepumpt werden.

### 3. Drücken Sie die Stoptaste, um die Kissenproduktion zu unterbrechen.



## 5.4 Automatikbetrieb (Forts.)



Luftbeutelproduktion  
Abb. 5-5

## 5.5 Produktion der Luftbeutel im Automodus



**Achtung!** Die Verpackungskissen dürfen nicht als aufblasbare Schwimmhilfe, aufblasbares Spielzeug, aufblasbares Sitz- oder Liegekissen zweckentfremdet werden.



**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.



**Hinweis:** Der Automodus muss von Ihrem Sealed Air Vertreter aktiviert worden sein.



**Hinweis:** Die Sensoren müssen von Ihrem Sealed Air Vertreter aktiviert worden sein.

### 1. Zum Starten die Starttaste drücken

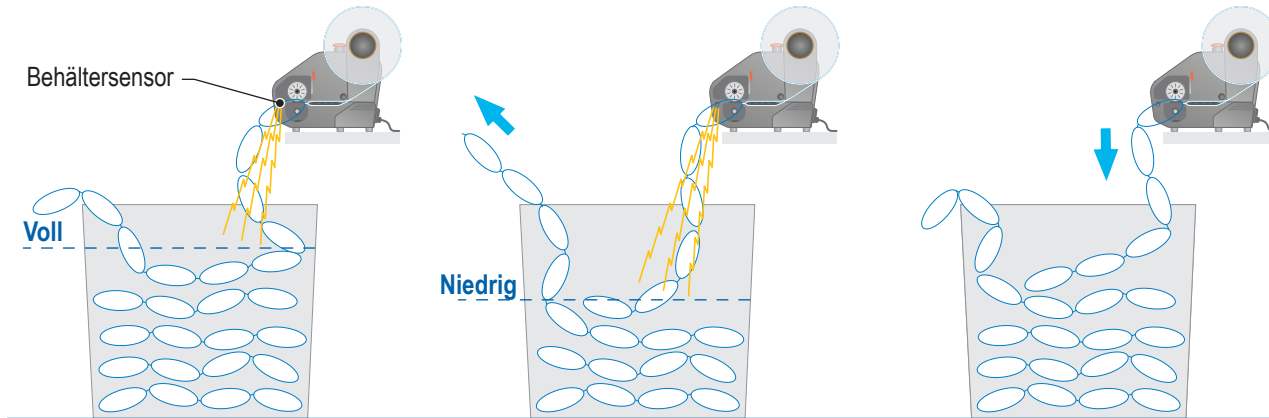
- Stellen Sie sicher das der Automodus aktiv ist.
- Nachdem das System an ist und die Starttaste gedrückt wurde, das Fill-Air Rocket™ System:
  - Produziert Beutel
  - Stoppt automatisch, wenn das Signal vom Sensor kommt das der Behälter voll ist ode rein Pause Signal bekommt.
  - Startet automatisch wenn die Füllmenge im Behälter zu gering ist.

### 2. Stellen Sie die Chargenlänge ein.

- Benutzen Sie die (▲/▼) Pfeil-nach-oben/Pfeil-nach-unten-Taste (Up/Down), um die Chargenlänge (Anzahl Kissen pro Charge) in Fuß bzw. in cm einzustellen.

### 3. Drücken Sie den Startknopf.

## 5.5 Produktion der Luftbeutel im Automodus (Forts.)



Wenn das Signal Behälter voll erscheint, stoppt der Sensor das System automatisch.

Wenn der Füllstand niedrig erreicht wird, erkennt dies automatisch der Sensor

Das System startet automatisch mit der Beutelproduktion.

**Hinweis:** Der Sensor für den Behälter wird individuell eingestellt. Der Füllstand kann zwischen voll zu halbvoll variieren

**Produktion der Luftbeutel im Automodus  
Abb. 5-6**

## 5.6 Luftbeutelproduktion im Stapelbetrieb



**Achtung!** Die Verpackungskissen dürfen nicht als aufblasbare Schwimmhilfe, aufblasbares Spielzeug, aufblasbares Sitz- oder Liegekissen zweckentfremdet werden.



**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.



**Hinweis:** Der Serienmodus muss von Ihrem Sealed Air Vertreter aktiviert werden.



**Hinweis:** Die Einstellung der Länge für den Serienmodus, muss von Ihrem Sealed Air Vertreter aktiviert werden.

### 1. Wählen Sie den Stapelbetrieb.

- Drücken Sie die Stapelbetriebswahltaste, um den Stapelbetrieb zu aktivieren.

### 2. Stellen Sie die Chargenlänge ein.

- Benutzen Sie die (▲/▼) Pfeil-nach-oben/Pfeil-nach-unten-Taste (Up/Down), um die Chargenlänge (Anzahl Kissen pro Charge) in Fuß bzw. in cm einzustellen.

### 3. Mit Starttaste wird die Serienproduktion gestartet.

Nachdem das System an ist und die Starttaste gedrückt wurde, das Fill-Air Rocket™ System.

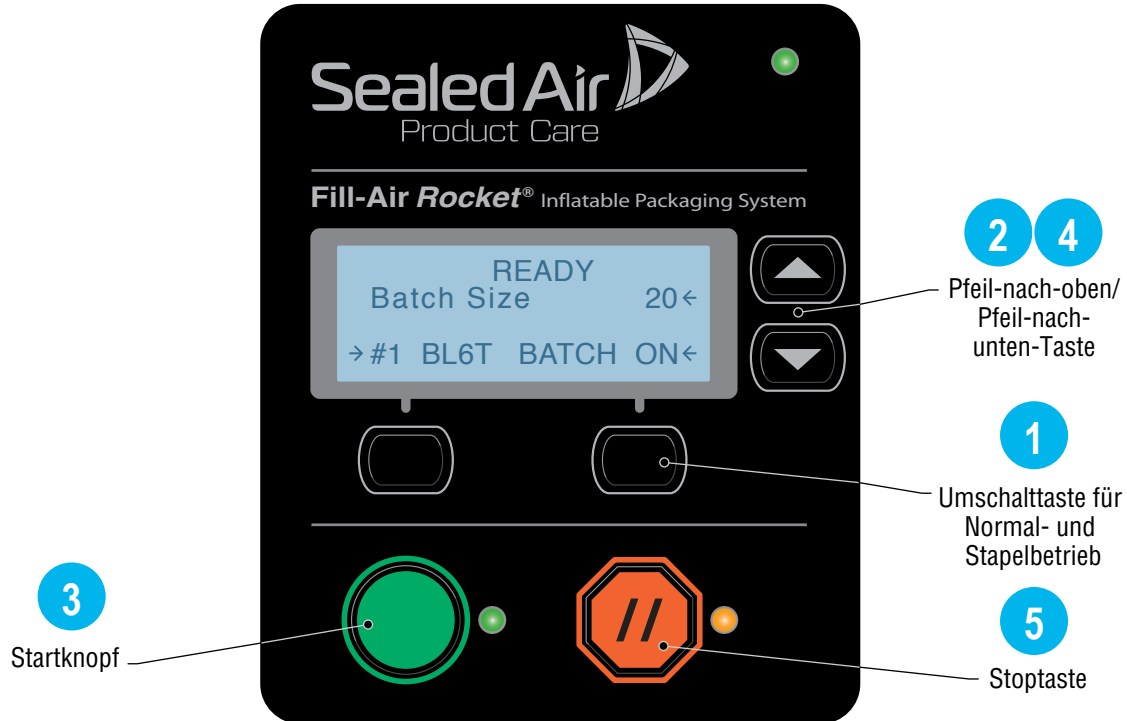
- Startet mit der Produktion von Beutel um bsi de Anzahl erreicht wird.
- Sobald die eingestellte Menge erreicht wurde stoppt das System.

### 4. Luftmengeneinstellung während der Produktion

- Mit den tasten UP/DOWN wird die Luftmenge eingestellt.

### 5. Mit der Stopttaste wird die Produktion unterbrochen.

## 5.6 Luftbeutelproduktion im Stapelbetrieb (Forts.)




Luftbeutelproduktion im Stapelbetrieb

Abb. 5-7

(Leerseite)

## 6.0 Wartungs- und Reparaturarbeiten

### 6.1 Vorbeugende Wartung

 **Achtung!** System ausschalten, Netzstecker ziehen und den Sicherheitsregeln Folge leisten wenn eine Wartung durchgeführt wurden muss.



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

Fill-Air Rocket™ System Wartungsplan	Tätigkeit	Maßnahme
Monatlich	Säubern Inspizieren	<ul style="list-style-type: none"> <li>• System von Ablagerung säubern. Staub nicht einatmen.</li> <li>• Prüfen Sie, ob an den Komponenten übermäßiger Verschleiß aufgetreten ist.</li> <li>• Prüfen Sie, ob ungewöhnliche Verschleißerscheinungen aufgetreten sind oder ob sich Materialanhäufungen auf der Seite des Schweißstempels gebildet haben.</li> </ul>
Jährlich	Kontak- tieren	<p>Vereinbaren Sie einen Vor-Ort-Inspektionstermin:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an, um einen Inspektionstermin mit ihm zu vereinbaren.</li> </ul>

Terminplan für die vorbeugende Wartung  
Tabelle 6-1

## 6.2 Das Schweißrad auswechseln



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

### Benötigte Ersatzteile:

- Schweißrad ARTIKEL-NR. 1071PAC-07 SCHWEISSEINHEIT, CYCLON



**Hinweis:** Das System muss für die folgenden Arbeiten eingeschaltet sein (ON).

1. Drücken Sie den Klammergriff nach unten, um die Schweißeinheit zu öffnen.
2. Um die Seitenschweisseinheit herausnehmen zu können, muss der kleine schwarze Knopf gedrückt werden und die Rolle um 6mm herausgezogen werden.



**Hinweis:** Um die Rolle leichter heraus zu bekommen, ist extra eine Einbuchtung für die Finger vorgesehen.

3. Seitenschweissrolle abziehen.
4. Installieren Sie das neue Schweißrad:
  - Richten Sie die drei (3) Verbindungsstifte am neuen Rädchen mit den drei (3) Löchern in der Halterung aus.



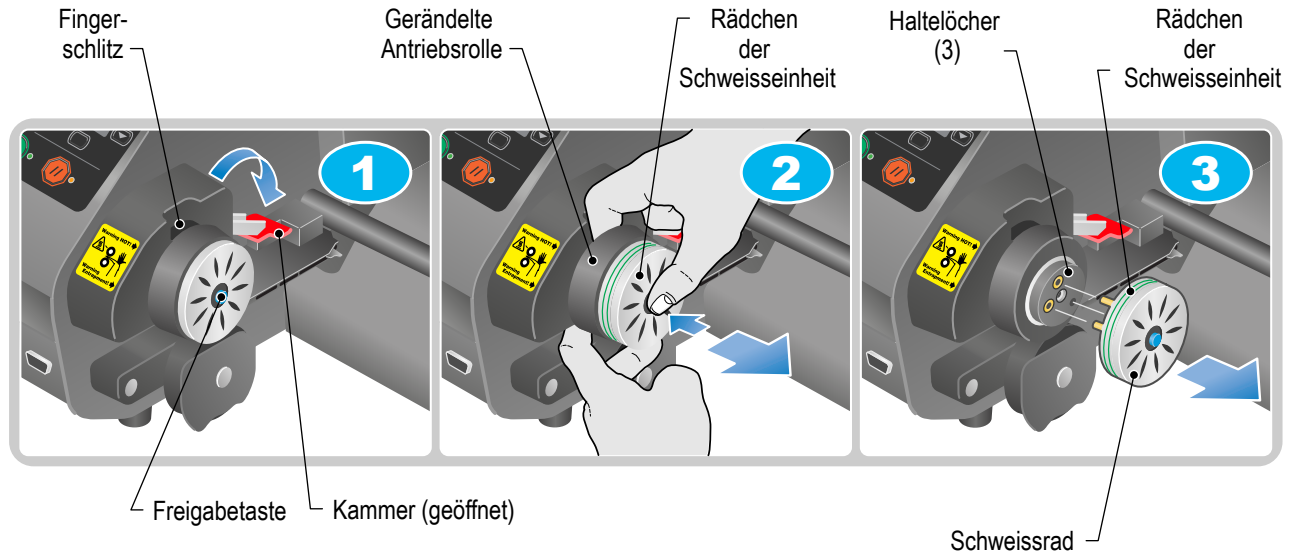
**Hinweis:** Das Lochmuster und das Haltestiftmuster sind deckungsgleich. •

Drücken Sie den kleinen schwarzen Knopf um die Rolle wieder aufzustecken.

5. Offener Hebel , Drücken Sie “//” die Rückstelltaste und den Startknopf, um die neue Schweißeinheit zu kalibrieren. Automatisch wird ein 3’ / 1 m langes Stück der noch nicht aufgeblasenen Folie herausgefahren.
6. Folie einlegen – siehe 5.1 *Folienrolle einlegen*



## 6.2 Das Schweissrad auswechseln (Forts.)




Das Schweissrad auswechseln  
Abb. 6-2


## 7.0 Fehlersuche und Störungsbehebung

### 7.1 Das System ist stromlos


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

## 7.2 Angezeigte Fehlermeldungen

 **Hinweis:** Falls die angezeigte Fehlermeldung nicht in der nachfolgenden Liste aufgeführt ist, rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.

ANGEZEIGTE FEHLERMELDUNG	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNGSVORSCHLAG
NOTAUS-Schalter betätigt.	1. Es wurde der NOTAUS-Schalter gedrückt.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Drehen Sie den NOTAUS-Schalter und lassen Sie den Knopf danach wieder los.</li> </ul>
Folienverlauf überprüfen	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Die Folienrolle ist verbraucht.</li> <li>2. Die Folienrolle wurde nicht vorschriftsmäßig eingelegt.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Legen Sie eine neue Folienrolle ein. (Siehe 5.1 <i>Die Folienrolle einlegen</i>).</li> <li>• Fädeln Sie die Folie vorschriftsmäßig ein. (Siehe 5.1 <i>Die Folienrolle einlegen</i>).</li> </ul>
Auffangbehälter voll	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Der Kissenauffangbehälter ist voll.</li> <li>2. Der Füllstandssensor ist verschmutzt.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Leeren Sie den Kissenauffangbehälter soweit wie nötig.</li> <li>• Säubern Sie die Linse des Füllstandssensors mit einem trockenen Tuch.</li> </ul>
Aufblasfunktion überprüfen	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Die Folienbahn hat sich vom Aufblasventil gelöst.</li> <li>2. Die Kissen werden unvollständig aufgeblasen.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fädeln Sie die Folienbahn vorschriftsmäßig ein. (Siehe 5.1 <i>Die Folienrolle einlegen</i>).</li> <li>• Drücken Sie bei laufender Kissenproduktion die Pfeil-nach-oben-Taste (Up) (  ), um das Luftvolumen zu erhöhen. (Siehe 5.3 <i>Bedienfeld</i>).</li> </ul>

## 7.2 Angezeigte Fehlermeldungen (Forts.)

 **Hinweis:** Falls die angezeigte Fehlermeldung nicht in der nachfolgenden Liste aufgeführt ist, rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.

ANGEZEIGTE FEHLERMELDUNG	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNGSVORSCHLAG
<b>Klammer geöffnet</b>	1. Die Klammer des Schweißnahtstempels ist geöffnet.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Den Klammergriff nach oben bewegen, um die Schweisseinheit zu schließen. Drücken Sie nun die Rücksteltaste.</li> </ul>
<b>Schweisseinheit geöffnet</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Das Rädchen der Schweisseinheit fehlt oder ist nicht vollständig in die Halterung eingerastet.</li> <li>2. Störung am Schweißnahtstempel</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überprüfen Sie den Zustand des Schweirades und vergewissern Sie sich, ob dieser vollständig geschlossen ist.</li> <li>• Bei Bedarf auswechseln. (Siehe 6.2 <i>Das Schweissrad auswechseln</i>).</li> <li>• Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.</li> </ul>

### 7.3 Probleme bei der Produktion von luftgefüllten Verpackungskissen

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNGSVORSCHLAG
<p><b>7.3.1 Die Folie wird nicht weitertransportiert. Das Bedienfeld ist eingeschaltet (ON).</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Die Folienrolle ist leer.</li> <li>2. Folienrolle wurde nicht vorschriftsmäßig eingelegt.</li> <li>3. Der Auffangbehälter ist voll und der Sensor meldet einen "vollen" Auffangbehälter.</li> </ol> <p><b>Anmerkung:</b> Der Behälter ist offensichtlich nicht voll.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>4. Elektrische oder mechanische Störung.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bei Bedarf eine neue Folienrolle einlegen. (Siehe 5.1 Die Folienrolle einlegen).</li> <li>• Die Folienrolle bei Bedarf erneut einlegen. (Siehe 5.1 Die Folienrolle einlegen).</li> <li>• Leeren Sie den Auffangbehälter. Die Kissenproduktion läuft wieder automatisch an.</li> <li>• <b>Hinweis:</b> Der Füllstandssensor wird für jeden Verpackungszweck entsprechend angepasst. Der "obere"-Füllstandspegel 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).</li> <li>• Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.</li> </ul>

### 7.3 Probleme bei der Produktion von luftgefüllten Verpackungskissen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNGSVORSCHLAG
<p><b>7.3.2 Die Folie wird weitertransportiert trotz korrekter Schweißnaht, die Kissen werden jedoch nicht aufgepumpt.</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Die Foliebahnen wurden nicht vorschriftsmäßig um das Aufblasventil herumgelegt.</li> <li>2. Das Niveau der Luftmenge ist auf niedrig eingestellt.</li> <li>3. Mangelhafte Folienrolle.</li> <li>4. Elektrische oder mechanische Störung.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vergewissern Sie sich, dass das offene Ende der Folienbahn in Richtung des Aufblasventils zeigt.</li> <li>• Luftmenge erhöhen – siehe 5.3 Bedienfeld.</li> <li>• Reklamieren Sie die mangelhafte Folienrolle. Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.</li> <li>• Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.</li> </ul>

### 7.3 Probleme bei der Herstellung luftgefüllter Verpackungskissen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNGSVORSCHLAG
<p><b>7.3.3 Die Folie wird weitertransportiert, die Kissen füllen sich mit Luft, aber sie werden nicht oder nur unvollständig verschweißt.</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Defekte Schweisseinheit</li>   <li>2. Das Kissen wird zu stark aufgepumpt.</li>   <li>3. Defekte Folienrolle.</li>   <li>4. Verkehrter Folientyp ist eingestellt worden.</li>   <li>5. Einstellung der Verschweissung ist ausserhalb des Bereichs.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überprüfen Sie den Zustand der Schweißnaht am Verpackungskissen.</li> <li>• Überprüfen Sie den Zustand des Schweissrades und vergewissern Sie sich, dass er vollständig in die Halterung eingerastet ist.</li> <li>• Bei Bedarf auswechseln. (Siehe 6.2 <i>Das Schweissrad auswechseln</i>).</li> <li>• Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.</li> <li>• Drücken Sie bei laufender Kissenproduktion die Pfeil-nach-unten-Taste (▼), um das Luftvolumen zu verringern. (Siehe 5.3 <i>Bedienfeld</i>).</li> <li>• Legen Sie eine neue Folienrolle ein. (Siehe 5.1 <i>Die Folienrolle einlegen</i>).</li> <li>• Reklamieren Sie die mangelhafte Folienrolle. Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.</li> <li>• Folieneinstellung prüfen</li> <li>• ggfs. ändern</li> <li>• Kontaktieren Sie Sealed Air</li> <li>• Die Schweissrolle, entfernen, wiederaufstecken und neukalibrieren – siehe 6.2 Seitenschweissrolle Austauschen</li> <li>• Kontaktieren Sie Sealed Air</li> </ul>

### 7.3 Probleme bei der Herstellung luftgefüllter Verpackungskissen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNGSVORSCHLAG
<p><b>7.3.3 Die Folie wird weitertransportiert, die Kissen füllen sich mit Luft, aber sie werden nicht oder nur unvollständig verschweißt. (Forts.)</b></p>	<p>6. Die Schweißleistung liegt außerhalb des eingestellten Bereichs.</p> <p>7. Elektrische oder mechanische Störung.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Folieneinstellung prüfen.</li> <li>• ggfs. Ändern.</li> <li>• Kontaktieren Sie Sealed Air.</li>   <li>• Die Schweissrolle, entfernen, wiederaufstecken und neukalibrieren – siehe 6.2 Seitenschweissrolle Austauschen.</li> <li>• Kontaktieren Sie Sealed Air</li> </ul>



### 7.3 Probleme bei der Herstellung luftgefüllter Verpackungskissen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNGSVORSCHLAG
<p><b>7.3.4 Das luftgefüllte Verpackungskissen ist nicht luftdicht.</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Defekte Schweisseinheit</li>   <li>2. Die Kissen werden zu schnell nach dem Verschweißen benutzt.</li>   <li>3. Der Bediener oder das Überbausystem ziehen die Kissen aus dem System, noch bevor die Schweißnähte der Kissen abkühlen konnten.</li>   <li>4. Die Kissen werden zu hart aufgepumpt.</li>   <li>5. Mangelhafte Folienrolle.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überprüfen Sie den Zustand der Schweißnähte an den Verpackungskissen.</li> <li>• Überprüfen Sie den Zustand des Schweissrades und ob dieser vollständig in die Halterung eingerastet ist.</li> <li>• Bei Bedarf auswechseln. (Siehe 6.2 <i>Das Schweissrad auswechseln</i>).</li> <li>• Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.</li> <li>• Die Schweißnähte müssen einige Sekunden abkühlen, ehe die Kissen benutzt werden können.</li> <li>• Warten Sie, bis der Auffangbehälter wieder gefüllt ist, bevor Sie Ihre Arbeit fortsetzen.</li> <li>• Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.</li>   <li>• Drücken Sie bei laufender Kissenproduktion die Pfeil-nach-unten-Taste (Down) (▼)</li> <li>• Legen Sie eine neue Folienrolle ein. (Siehe 5.1 Die Folienrolle einlegen).</li> <li>• Reklamieren Sie die mangelhafte Folienrolle. Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.</li> </ul>

## 7.3 Probleme bei der Herstellung luftgefüllter Verpackungskissen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNGSVORSCHLAG
<p><b>7.3.4 Das luftgefüllte Verpackungskissen ist nicht luftdicht (Forts.)</b></p>	<p>6. Verkehrter Folientyp ist eingestellt worden</p> <p>7. Die Schweißleistung liegt außerhalb des eingestellten Bereichs.</p> <p>8. Elektrische oder mechanische Störung.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Folieneinstellung prüfen</li> <li>• ggfs. ändern</li> <li>• Kontaktieren Sie Sealed Air</li>   <li>• Bauen Sie den Schweißnahtstempel aus und wieder ein. (Siehe 6.2 <i>Das Schweissrad auswechseln</i>.)</li> <li>• Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.</li>   <li>• Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.</li> </ul>

## 7.3 Probleme bei der Herstellung luftgefüllter Verpackungskissen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNGSVORSCHLAG
<p><b>7.3.5 Die luftgefüllten Verpackungskissen werden ungleichmäßig aufgepumpt.</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Die Folienrolle wurde nicht vorschriftsmäßig eingelegt.</li> <li>2. Defekte Folienrolle.</li> <li>3. Das Luftvolumen wurde zu hoch eingestellt.</li> <li>4. Luftmengeneinstellung verkehrt.</li> <li>5. Elektrische oder mechanische Störung.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Folienrolle erneut einlegen. (Siehe 5.1 <i>Die Folienrolle einlegen</i>).</li> <li>• Legen Sie eine neue Folienrolle ein. (Siehe 5.1 <i>Die Folienrolle einlegen</i>).</li> <li>• Reklamieren Sie die mangelhafte Folienrolle. Rufen Sie Ihren Sealed Air®-Vertreter an.</li> <li>• Während das System Kissen produziert, drücken Sie die Pfeil-nach-unten-Taste (Down) (▼) , um das Luftvolumen zu verkleinern. (Siehe 5.3 <i>Bedienfeld</i>).</li> <li>• Kontaktieren Sie Sealed Air.</li> <li>• Kontaktieren Sie Sealed Air.</li> </ul>

### 7.3 Probleme bei der Herstellung luftgefüllter Verpackungskissen (Forts.)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNGSVORSCHLAG
<p><b>7.3.6 Die Maschine unterbricht die Kissenproduktion nicht, obwohl der Behälter voll ist. Vor dem Ausgabeschacht kommt es zu einem Kissen- bzw. Folienstau.</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Eine ungleichmäßige Kissenverteilung im Behälter lässt einen Hohlraum im Bereich des Füllstandssensors entstehen.</li> <li>2. Automodus ist nicht aktiv.</li> <li>3. Externer Sensor ist nicht angeschlossen, nicht kalibriert oder ist fehlerhaft.</li> <li>4. Fehlerhafter Behältersensor</li> <li>5. Elektrische oder mechanische Störung.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Füllen Sie den Hohlraum, indem Sie die Kissen gleichmäßig im Auffangbehälter verteilen.</li> <li>• Sicherstellen das der Automodus eingestellt wurde – siehe 5.5 Produktion von luftgefüllten Beuteln im Automodus</li> <li>• Vergewissern Sie sich, dass die elektrischen Anschlüsse des Sensors fest in der Steckdose stecken.</li> <li>• Kontaktieren Sie Sealed Air.</li> <li>• Kontaktieren Sie Sealed Air.</li> <li>• Kontaktieren Sie Sealed Air.</li> </ul>

## 8.0 Kundendienst

### 8.1 Hinweise für unsere Kunden:

Das **Fill-Air Rocket™-System** zur Produktion luftgefüllter Verpackungskissen 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. Angaben zum Fill-Air Rocket™-System**

- Seriennummer der Maschine: Die “FAR - \_ \_ \_ \_ \_” Nummer steht auf dem Aufkleber auf der Maschinenrückseite.
- Anwendungstyp der Maschine: eine Beschreibung des System-Setup.

**3. Eine detaillierte Beschreibung der beim Fill-Air Rocket™-System aufgetretenen Probleme.**

- Fehleranzeige im Display

## 8.3 Ansprechpartner in Europa

### Sealed Air

Product Care

Lindenhoutseweg 45, NL-6545 AH Nijmegen

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

### Telefonnummern unserer Auslandskundendienststellen:

- Tschechische Republik, Prag +420 2 20199551
- Frankreich, Joigny +33 (0)3 8692 0431
- Deutschland, Alsfeld +49 (0)6631 96680
- Griechenland, Shimatari Viotias +30 2620 32551
- Ungarn, Újhartyán +36 29 573300
- Italien, Bellusco +39 039 6835446
- die Niederlande, Nijmegen +31 (0)24 3710150
- Polen, Ozarów Mazowiecki +48 (0)22 7217530
- Südafrika, Spartan +27 (0)11 9234600
- Spanien, Abrera +34 93 7738325
- Schweden, Aneby +46 (0)380 47100

## 8.4 Ersatzteile

Schweissrad	Schweissrad	1071PAC-07	SEAL ASSY, EDGE SEAL
-------------	-------------	------------	----------------------

## 8.5 Film – US

### Fill-Air Extreme® film

Film	SAP#	Beutelgröße	Rollenlänge	Rollen je palette
FA200NHS-5	100699315	8" x 5" / 200mm x 130mm	4,200' / 1,280m	36
FA200NHS-8	100699531	8" x 8" / 200mm x 200mm	4,200' / 1,280m	36
FA250NHS-5	100699622	10" x 5" / 250mm x 130mm	4,200' / 1,280m	27
FA250NHS-8	100699532	10" x 8" / 250mm x 200mm	4,200' / 1,280m	27
FA300NHS-5	100699558	12" x 5" / 300mm x 130mm	4,200' / 1,280m	27
FA300NHS-8	100699533	12" x 8" / 300mm x 200mm	4,200' / 1,280m	27

### Fill-Air Extreme Efficiency™ Film

Film	SAP#	Beutelgröße	Rollenlänge	Rollen je palette
FA200NHE-5	100802290	8" x 5" / 200mm x 130mm	5,900' / 1,798m	36
FA200NHE-8	100802552	8" x 8" / 200mm x 200mm	5,900' / 1,798m	36
FA250NHE-8	100802554	10" x 8" / 250mm x 200mm	5,900' / 1,798m	27
FA300NHE-8	100802556	12" x 8" / 300mm x 200mm	5,900' / 1,798m	27



## 8.6 Film – EU

### Fill-Air Extreme® Film

Film	SAP#	Beutelgröße	Rollenlänge	Rollen je palette
FA200NHS-5	100715985	200mm x 130mm	1,280m	48
FA200NHS-8	100715987	200mm x 200mm	1,280m	48
FA250NHS-5	100716032	250mm x 130mm	1,280m	36
FA250NHS-8	100716033	250mm x 200mm	1,280m	36
FA300NHS-5	100715988	300mm x 130mm	1,280m	36
FA300NHS-8	100716031	300mm x 200mm	1,280m	36

### Fill-Air Extreme Efficiency™ Film

Film	SAP#	Beutelgröße	Rollenlänge	Rollen je palette
HDE8-5	100813188	200mm x 130mm	1,799m	48
HDE8-8	100813189	200mm x 200mm	1,799m	48
HDE10-5	100813382	250mm x 130mm	1,799m	36
HDE10-8	100813384	250mm x 200mm	1,799m	36
HDE12-5	100813385	300mm x 130mm	1,799m	36
HDE12-8	100813387	300mm x 200mm	1,799m	36

**Eigene Notizen**

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

## **Eigene Notizen**

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

Ernst-Diegel-Straße 2  
36304 Alsfeld, Deutschland

Tel.: +49(0)6631 96680

Fax: +49(0)6631 96682

[www.sealedair.com](http://www.sealedair.com)

Fill-Air Rocket™ Luftbeutel Verpackungssystem  
P/N 5010PVR-05  
Rév. 05/14