

**LIBRETTO DI ISTRUZIONI**

**SV 20**



Autopac s.r.l. tel. 0521 699189 [info@autopac.it](mailto:info@autopac.it)

**WWW.AUTOPAC.IT**

# DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'



IL FABBRICANTE

**AUTOPAC s.r.l.**

**via Strada nuova n°26 – Coenzo di Sorbolo (PR) Italia**  
**tel. 0521/699189 fax 0521/699259**

## DICHIARA CHE LA MACCHINA

**MARCA** AUTOPAC s.r.l.

**MODELLO** SV 20

**MATRICOLA**

**ANNO DI COSTRUZIONE** 2022

la quale è conforme a tutti i requisiti essenziali di sicurezza pertinenti; nonché ai punti applicativi delle seguenti disposizioni particolari:

- **DIRETTIVE MACCHINE** Dir. 2006/42/CE recepita in Italia dal D.Lgs. 17/2010.
- **DIRETTIVE BASSA TENSIONE 2006/95/CEE** (ricodifica della Dir. 73/23/CE recepita in Italia dalla Legge 791/77).
- **DIRETTIVE COMPATIBILITA' ELETTROMAGNETICA 2004/108/CE** (ricodifica dir. 89/336/CEE recepita in Italia dal D.L. 476/92).

Inoltre è conforme alle seguenti norme europee armonizzate:

- UNI EN ISO 12100:2010 – Sicurezza del macchinario.
- EN 60204-1:2006 – Sicurezza del macchinario. Equipaggiamenti elettrici di macchine industriali.

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico: Sig. **Simonazzi Edoardo** presso lo stabilimento AUTOPAC S.r.l. in Via Strada Nuova, 26 – Coenzo di Sorbolo (PR) – Telefono 0521.699189 Fax 0521.699259

A blue ink signature of Edoardo Simonazzi is written over a stamp that reads 'AUTOPAC s.r.l. AMMINISTRATORE'.

.....  
Il responsabile legale (Edoardo Simonazzi)

Coenzo 18/05/2015

# IMPORTANTE

Il presente libretto costituisce parte integrale ed essenziale del prodotto e dovrà essere consegnato all'utilizzatore in modo tale da operare la informazione/formazione come disposto dalle Direttive CEE sulla sicurezza negli ambienti di lavoro.

Leggere attentamente le avvertenze contenute nel presente libretto in quanto forniscono importanti indicazioni riguardanti la sicurezza di installazione, d'uso e manutenzione.

Il costruttore non risponde di danni arrecati a persone o cose, oppure alla macchina, se essa è utilizzata in modo diverso rispetto alle prescrizioni contenute nel presente.

Conservare con cura questo libretto per ogni ulteriore consultazione.

Assicuratevi del modello di termosaldatrice da voi acquistato, leggendo i dati sulla targa di identificazione dell'apparecchio.

Mod. SV 20

230 V 50 Hz / 550 W

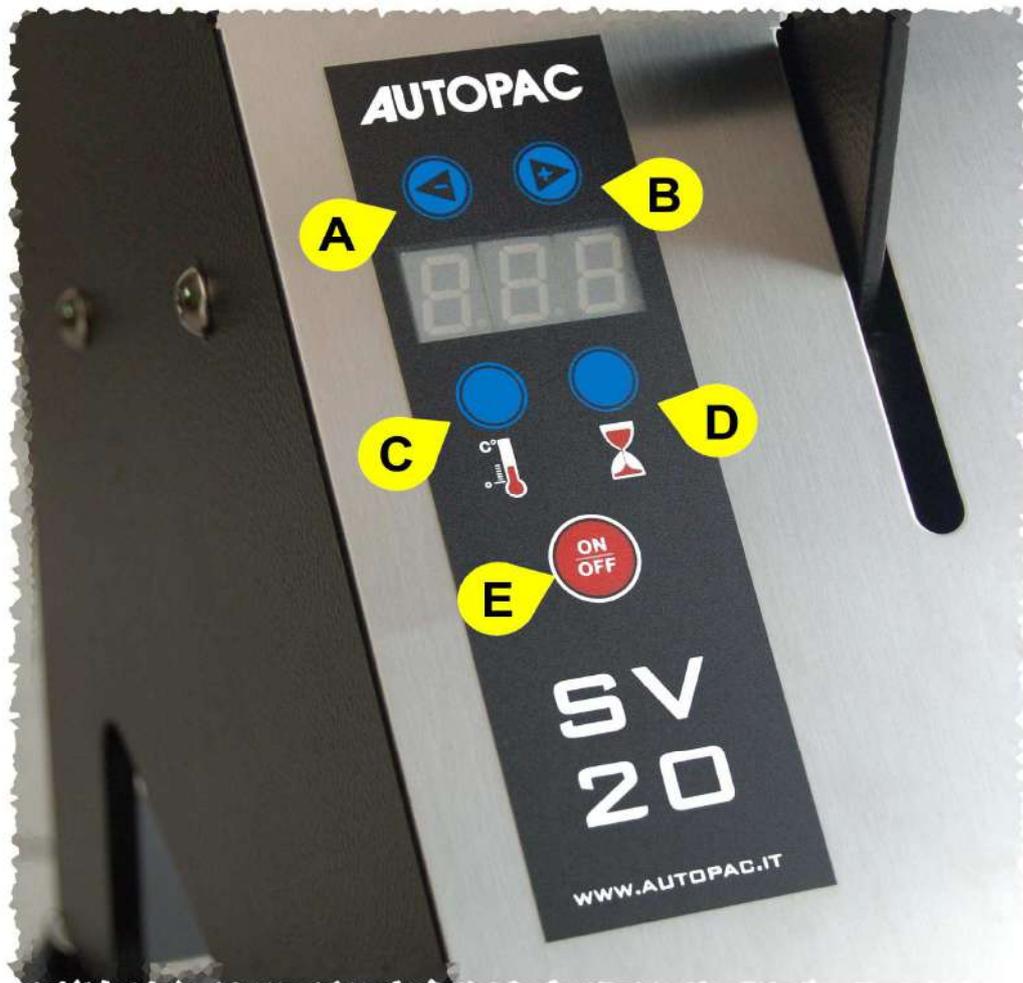
Alimentazione monofase

AUTOPAC s.r.l.  
Via strada nuova n°26  
43058 Coenzo di Sorbolo

## INDICE

Copertina	Pag.	1
Dichiarazione di conformità	Pag.	2
Importante	Pag.	3
Indice	Pag.	4
Descrizione pannello comandi	Pag.	5
Descrizione macchina anteriore	Pag.	6
Descrizione macchina posteriore	Pag.	7
Condizioni di utilizzo	Pag.	8
Uso improprio è erraneo	Pag.	9
Messa in servizio	Pag.	10
Avviamento	Pag.	11
Termosaldatura	Pag.	12
Evidenziamenti particolari	Pag.	13
Manutenzione e riparazione	Pag.	14
Alienazione della macchina	Pag.	15
I prodotti del sistema SV20	Pag.	16 17 18
Schema elettrico	Pag.	19
Certificato di garanzia	Pag.	20 21

## DESCRIZIONE MACCHINA PANNELLO COMANDI



### ACCENSIONE DELLA MACCHINA:

Inserita la spina di alimentazione nella rete 220V e portato sulla posizione I l'interruttore generale posto sul retro, è possibile accendere la macchina premendo il tasto di accensione "E". Il display visualizzerà la temperatura iniziale che aumenterà fino al raggiungimento della temperatura di esercizio. Ripetendo l'operazione la macchina si spegnerà .

### REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA PIASTRA SALDANTE :

Tenendo premuto il tasto "C" e contemporaneamente premendo il tasto "A" o il tasto "B" è possibile aumentare o diminuire la temperatura di saldatura della macchina. Questa operazione consente alla macchina di utilizzare pellicole con diverse specifiche e di ottimizzare sempre il ciclo di saldatura della macchina.

### REGOLAZIONE DEL TEMPO DI SALDATURA:

Tenendo premuto il tasto "D" e contemporaneamente premendo il tasto "A" o il tasto "B" è possibile aumentare o diminuire il tempo di ciclo saldatura di saldatura della macchina. Normalmente la macchina viene fornita con tempo impostato a circa 3 secondi.

## DESCRIZIONE MACCHINA ANTERIORE



- 1 Tasto avviamento
- 2 Tasti selezione temperatura – tempo s.
- 3 Display temperatura p.saldante
- 4 Tasti di regolazione parametri
- 5 Leva comando piastra

- 6 Carrello estraibile
- 7 Settore mobile
- 8 Controbattuta taglio film
- 9 Tondino tenuta film
- 10 Bobina
- 11 Dischi guida bobina

## DESCRIZIONE MACCHINA POSTERIORE



12 Ventola di raffreddamento

13 Interruttore generale 220 V

14 Targa di identificazione modello e matricola macchina

## **DESCRIZIONE DELLA MACCHINA**

Termosaldatrice di film per vaschette in polipropilene costituita da:

- telaio portante in metallo;
- piastra elettrica di saldatura con termocoppia di controllo temperatura;
- impianto elettrico con presa, cavo di alimentazione, interruttore di comando, fusibile di protezione, scheda elettronica di gestione del funzionamento;
- cofano superiore di chiusura;
- coltello per taglio film;
- maniglia di comando inizio operazioni;
- carrello manuale per inserimento vaschette in polipropilene.

## **CONDIZIONI DI UTILIZZAZIONE PREVISTE**

### **IMPIEGO**

La macchina è stata progettata, e costruita, per la termosaldatura di film sulle vaschette in polipropilene normalmente utilizzate per scopi alimentari.

Per il particolare modo di operare e di energia utilizzata, la macchina **NON PUO' ESSERE IMPIEGATA PER IL CONFEZIONAMENTO DI POLVERI O GAS O LIQUIDI INFIAMMABILI, AGGRESSIVI E/O ESPLOSIVI**, tanto meno **NON E' POSSIBILE CONFEZIONARE CORPI SOLIDI**, come pezzi di metallo, vetro ed altri oggetti taglienti, appuntiti o incandescenti.

### **AMBIENTE**

La particolare conformazione e l'impianto elettrico in esecuzione IP4X sulle superfici orizzontali e IP2X minimo sulle superfici verticali, ne permette l'utilizzo:

- IN AMBIENTI INTERNI ASCIUTTI
- SU BANCHI DI DISTRIBUZIONE DI ALIMENTI, AD ALMENO 0,6 m. DA VASCHE CON LIQUIDI COME ACQUA E SIMILARI.

In tutti i casi, per un facile e sicuro utilizzo, è necessario che il piano di appoggio sia orizzontale, di adeguata portata e sollevato da terra, sia per preservare la macchina dall'umidità che per ovvie questioni igieniche.

### **CARATTERISTICHE DI FUNZIONAMENTO**

- Alimentazione da rete monofase (L +N) con conduttore (PE) 230 V +/- 10%, 50 Hz.;
- servizio continuo o intermittente senza limitazioni di cicli;
- altitudine massima di impiego: 2000 m. s.l.m.;
- temperatura ambiente massima: +400 C;
- temperatura ambiente minima: +5° C;
- umidità massima: 70%
- potenza sonora emessa: < 70 dBA;

Precisiamo che il rispetto rigoroso delle istruzioni che accompagnano i nostri materiali è condizione primaria per il loro uso in piena sicurezza. Decliniamo, pertanto ogni responsabilità sui **MOPIIMPROPRI OD ERRONEI** di utilizzare le nostre apparecchiature.

## **USO IMPROPRIO**

Per uso improprio delle nostre macchine si intende l'impiego delle medesime in operazioni per le quali non sono state costruite.

Sono, pertanto, da considerare impropri impieghi quali:

- IL CONFEZIONAMENTO DI SOSTANZE TOSSICHE, NOCIVE, ESPLOSIVE, INFIAMMABILI;
- IL CONFEZIONAMENTO DI PEZZI DI METALLO O ALTRI CORPI SOLIDI TAGLIENTI O APPUNTITI O INCANDESCENTI; - L'UTILIZZO IN LUOGHI CON PERICOLO DI ESPLOSIONE ( depositi vernici, benzina, ); - L'UTILIZZO IN LUOGHI A MAGGIORI RISCHI IN CASO D'INCENDIO ( depositi di carta,legno, ecc. quando la classe del locale sia maggiore di 30);
- L'UTILIZZO DA PARTE DI PERSONE DI ETA' INFERIORE AI 14 ANNI.

## **USO ERRONEO**

Per uso erroneo delle nostre macchine si intende l'impiego delle medesime senza rispettare le prescrizioni contenute nelle istruzioni di uso e manutenzione. Il mancato rispetto di tali prescrizioni può rappresentare un rischio di infortunio per l'operatore e di danneggiamento per la macchina.

Diamo alcuni esempi di errato uso:

- MANCATO UTILIZZO DI VASCHEE DELLE GIUSTE DIMENSIONI E MATERIALE;
- SUCCESSIONE ERRATA DI MANOVRE PER LA MESSA IN SERVIZIO;
- OPERAZIONE DI SALDATURA SENZA LA PRESENZA DELLA VASCHEE;
- MANCATO UTILIZZO DI RICAMBI ORIGINALI O RIPARAZIONI EFFETTUATE DA PERSONALE NON AUTORIZZATO / QUALIFICATO;
- IMPIEGHI PER I QUALI LA MACCHINA NON E' COSTRUITA ( vedi uso improprio );
- MANCATI INTERVENTI MANUTENTIVI;
- UTILIZZO A PIEDI NUDI O CON MANI BAGNATE.

## **TRASPORTO / IMMAGAZINAMENTO**

In questa fase è importante verificare che la portata dei mezzi di sollevamento sia idonea al peso della macchina.

Durante il periodo di non utilizzo tenere la macchina in locali asciutti e puliti al coperto.

PESI E MISURE (imballate per il trasporto)

Mod. SV20

Kg.20

dimensioni imballo: 520x400x280  
dimensioni macchina: 420x395x210

## **MESSA IN SERVIZIO**

Questa operazione deve avvenire in ambienti idonei dal punto di vista della pulizia e della illuminazione (consigliata almeno 100 Lx) ed è necessario che la macchina sia appoggiata su superfici piane di idonea portata.

Dopo aver tolto l'imballaggio assicurarsi dell'integrità della macchina. In caso di dubbi non utilizzare l'apparecchio e rivolgersi all'assistenza tecnica del fornitore.

Gli elementi dell'imballaggio (cartone cellophane ecc...) devono essere riposti negli appositi raccoglitori e non lasciati alla portata dei bambini in quanto potenziali fonti di pericolo. E' consigliato comunque conservare le parti dell'imballo per riutilizzarle in caso di trasferimento della macchina.

Posizionare la macchina ad almeno 4 cm da un eventuale parete posteriore per permettere lo smaltimento del calore da parte della ventola.

Prima di collegare l'apparecchio accertarsi che i dati di targa siano corrispondenti a quelli della rete di distribuzione elettrica. L'installazione deve essere effettuata in ottemperanza alle norme nazionali e locali vigenti.

Verificare che la sezione dei cavi dell'impianto e la loro portata sia idonea alla potenza assorbita dall'apparecchio ed indicata in targa. Proteggere la linea di alimentazione utilizzando dispositivi magnetotermici, coordinati con il dispositivo di protezione della macchina (Fusibile da 5 A)

L'allacciamento alla rete deve avvenire con prese 2x10-16A con terra laterali e con spinotto, e senza l'interposizione di prolunghes per evitare surriscaldamenti pericolosi, si ricorda di svolgere per tutta la sua lunghezza il cavo di alimentazione.

La sicurezza elettrica di questo apparecchio è raggiunta soltanto quando lo stesso è correttamente collegato ad un efficace impianto di terra ed è presente un dispositivo di interruzione automatica dell'alimentazione con caratteristiche tali da garantire una tensione di contatto non superiore di 25V. Utilizzare un interruttore differenziale con sensibilità  $\leq 30\text{mA}$ .

L'esecuzione di queste operazioni è fondamentale per il regolare funzionamento della macchina.

## AVVIAMENTO

Premere l'interruttore generale (13). Il display segnala che la macchina è sotto tensione.

Avviare la macchina premendo l'interruttore (E).

Quando la temperatura di esercizio impostata viene raggiunta, la ventola si avvia (12), segnalando che la macchina è pronta all'uso.

## INSERIMENTO O SOSTITUZIONE BOBINA

- Estrarre completamente il carrello (6)
- Posizionare la bobina film sui rulli come da figura 1
- Svolgere il film tirandolo verso di sé
- Sollevare l'archetto di trattenimento e far passare il film come figura 2
- Verificare che il rullo preme per tutta la lunghezza del film



**Figura 1**  
Posizionamento bobina



**Figura 2**  
Passaggio film

## PER TERMOSALDARE PROCEDERE NEL SEGUENTE MODO:

- Estrarre il carrello (**fig 1**) e selezionare il formato desiderato spostando il settore mobile (7) ed inserire la vaschetta.
- Afferrare il film con entrambe le mani (**Fig 3**) e tirarlo verso di sé fino a coprire il contenitore da chiudere.
- Spingere in fondo il carrello afferrando correttamente (**Fig 4**).

**ATTENZIONE !** non lasciare, o comunque non inserire le dita tra il carrello e la copertura prima di abbassare la leva.

- Abbassare la leva di comando piastra (5) (**Fig 5**) . A fine corsa togliere la mano dalla leva di comando piastra in modo da consentire il ritorno automatico della stessa, il tempo in cui la leva viene trattenuta automaticamente , rappresenta il “tempo di saldatura”.

**ATTENZIONE !** non abbassare la leva di comando piastra se il carrello non è stato spinto completamente fino in fondo.

- Terminato il ciclo di saldatura, estrarre il vassoio porta contenitore.
- Togliere il contenitore dal carrello con una leggera spinta sul fondo dello stesso.



**Figura 1**  
Carrello estratto



**Figura 3**  
Tirare il film



**Figura 4**  
Chiudere il carrello



**Figura 5**  
Abbassare la leva

## EVIDENZAZIONI PARTICOLARI

- Non confezionare liquidi (benzina , gasolio, o liquidi infiammabili, ecc) e polveri che possono dare origine ad atmosfere esplosive ( per l'Italia vedi norme CEI 64-2)
- Non confezionare pezzi di metallo, vetro e altri oggetti taglienti e/o appuntiti o incandescenti.
- Non ostruire l'apertura di espulsione della ventola di raffreddamento per non provocare il surriscaldamento della macchina
- Non utilizzare il cavo di alimentazione per la movimentazione della macchina
- Durante l'utilizzo non rimuovere le coperture della macchina
- La piastra saldante durante il suo funzionamento genera calore quindi non la si deve toccare fino al suo completo raffreddamento.
- Non utilizzare la spina di alimentazione per l'accensione e lo spegnimento della macchina.
- Non usare la macchina a piedi nudi o con le mani bagnate.
- Non pulire la macchina con acqua.
- Non inserire attrezzi o altro nelle feritoie presenti sulla macchina
- Prima di utilizzare prodotti per il confezionamento diversi da quelli indicati sul manuale , per il buon funzionamento della macchina informarsi circa le caratteristiche richieste.
- Terminato l'utilizzo mettere a "0" l'interruttore generale (fig. 14) e disinserire la spina di alimentazione della macchina dalla presa di corrente.
- In caso di guasto e/o cattivo funzionamento della macchina ,occorre spegnerla, disinserirla dalla rete di alimentazione elettrica astenendosi da qualsiasi tentativo di riparazione o di intervento diretto. Rivolgersi esclusivamente a personale qualificato. L'eventuale riparazione dovrà essere effettuata solamente dalla casa costruttrice o da un centro di assistenza autorizzato , utilizzando ricambi originali.

## MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

Prima di effettuare qualsiasi operazione di pulizia ,controllo o manutenzione disinserire la macchina dalla rete elettrica di alimentazione, agendo sull'interruttore generale (13) e staccare la spina. La manutenzione periodica ordinaria dei componenti che costituiscono la termosaldatrice SV20 garantiscono il regolare e corretto funzionamento della stessa.

Settimanalmente procedere allo svolgimento delle seguenti operazioni, con macchina spenta e fredda

### Pulizia profilo piastra saldante

A carrello completamente estratto asportare le eventuali incrostazioni dal profilo piastra saldante situata all'interno della macchina (fig 6) per garantire alla macchina una perfetta saldatura della pellicola saldante al contenitore.

**ATTENZIONE !** la piastra saldante è rivestita con uno speciale rivestimento antiaderente in teflon, questo rivestimento è molto delicato ,quindi per la sua pulizia **non utilizzare oggetti metallici o molto abrasivi**, come spatole di ferro coltelli , tele abrasive.

### Pulizia carrello

Tenere pulito il carrello porta contenitori (6) Tutte le sue parti in movimento, scorrimento è il profilo in gomma dove si appoggia il contenitore. , per garantire un utilizzo facilitato e efficiente nel tempo. Per questa operazione, è sufficiente utilizzare uno strofinaccio imbevuto di alcool .

Inoltre per garantire un perfetto taglio della pellicola al contenitore, pulire sempre periodicamente la controbattuta di taglio (fig 7).

**AUTOPAC** è sempre a vostra disposizione con i suoi tecnici per qualsiasi informazione sulla macchina e per risolvere eventuali inconvenienti , problemi o dubbi che vi possono sorgere durante l'utilizzo della macchina, ai seguenti numeri telefonici: **Tel. 0521 699189 Fax 0521 699259**



**Figura 6**  
Profilo piastra saldante



**Figura 7**  
controbattuta taglio film

## **ALIENAZIONE DELLA MACCHINA**

Allorché si decida di rottamare la macchina, si raccomanda di renderla inoperante:

- Staccando la spina dalla rete di alimentazione
- Tagliando il cavo di alimentazione esterno
- Tagliando i cavi di controlli interni
- Rompendo (ad esempio con l'utilizzo del martello) le schede elettroniche

## **INFORMAZIONI DI CARATTERE ECOLOGICO**

Per lo smaltimento degli imballaggi della macchina, dei pezzi sostituiti , della macchina nel suo complesso, è importante rispettare le normative vigenti in materia.

La ditta si riserva la facoltà di modificare in qualsiasi momento le caratteristiche tecniche del prodotto.

# VASSOI IN PP TRASPARENTE PER SV20



**G 30 P**



D. 137 x 95 x 30 mm  
CC 200

**G 45 P**



D. 137 x 95 x 45 mm  
CC. 300

**G 63 P**



D. 137 x 95 x 63 mm  
CC 400

**G 38 G**



D. 137 x 190 x 38 mm  
CC. 500

**G 50 G**



D. 137 x 190 x 50 mm  
CC 700

**G 72 G**



D. 137 x 190 x 72 mm  
CC. 1000



**G 90 G**



D. 137 x 190 x 90 mm  
CC 200

**P 35 / 40**



D. 137 x 137 x 40 mm  
CC. 400

**P 35 / 60**



D. 137 x 137 x 60 mm  
CC 650

**P 35 / 80**



D. 137 x 137 x 80 mm  
CC. 900

## **BOBINE SALDANTI E PELABILI**

### **BOB 20 T**

Bob. in monomateriale PP saldante

### **BOB 20 AF**

Bob. Accoppiata PP + PET saldante antifoog

### **BOB 20 PL**

Bob. Accoppiata PP + PET pelabile

### **BOB 20 A**

Bob. Accoppiata PP+ Alluminio saldante



## CONTENITORI SERIE G IN POLIPROPILENE TRASPARENTE



ARTICOLO	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	CONF. X PEZZI
<b>G 30 P</b>	Vassoio PP	137 x 95 H 30 mm	8 x 125 = 1000
<b>G 45 P</b>	Vassoio PP	137 x 95 H 45 mm	8 x 125 = 1000
<b>G 63 P</b>	Vassoio PP	137 x 95 H 63 mm	8 x 125 = 1000
<b>G 38 G</b>	Vassoio PP	137 x 190 H 38 mm	4 x 125 = 500
<b>G 50 G</b>	Vassoio PP	137 x 190 H 50 mm	4 x 125 = 500
<b>G 72 G</b>	Vassoio PP	137 x 190 H 72 mm	4 x 125 = 500
<b>G 90 G</b>	Vassoio PP	137 x 190 H 90 mm	4 x 85 = 340
<b>P 35 / 40</b>	Vassoio PP	137 x 137 H 40 mm	6 x 167 = 1000
<b>P 35 / 60</b>	Vassoio PP	137 x 137 H 60 mm	6 x 125 = 750
<b>P 35 / 80</b>	Vassoio PP	137 x 137 H 80 mm	6 x 108 = 650

## PELLICOLE SALDANTI / PELABILI

ARTICOLO	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	CONF. X PEZZI
<b>BOB 20 T</b>	Pellicola Saldante	H 150 mm x 300 Mt.	1 x 4 = 4
<b>BOB 20 AF</b>	Pellicola Antifog	H 150 mm x 200 Mt.	1 x 4 = 4
<b>BOB 20 PL</b>	Pellicola Pelabile	H 150 mm x 200 Mt.	1 x 4 = 4
<b>BOB 20 A</b>	Pellicola Alluminio	H 150 mm x 200 Mt.	1 x 4 = 4

# SCHEMA ELETTRICO

