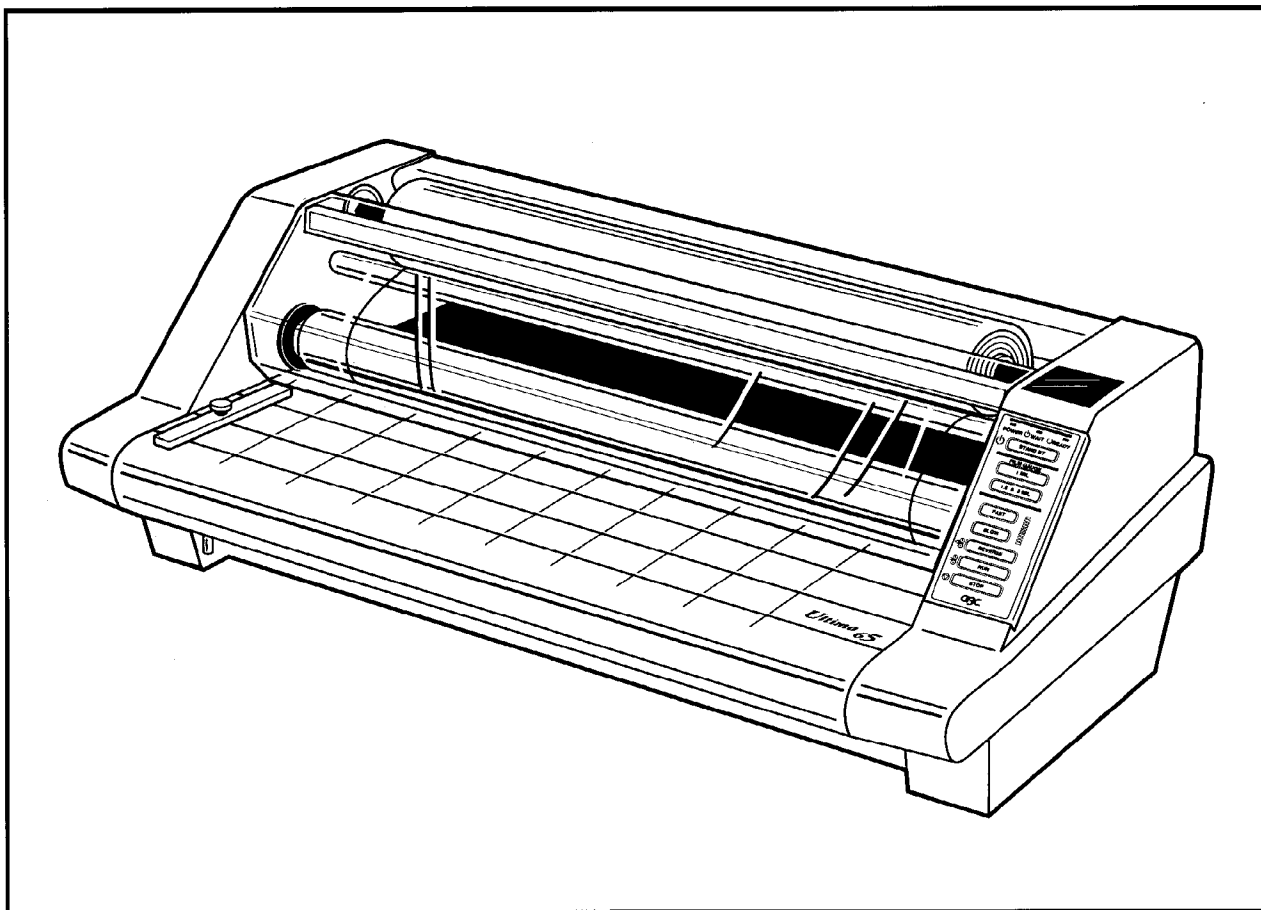


Ultima 65



Operating Instructions

- I** Istruzioni per l' Uso
- D** Bedienungsanleitung
- NL** Gebruiksaanwijzing
- F** Mode d' Emploi
- E** Manual de Operación

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

IMPORTANTI ISTRUZIONI DI SICUREZZA

WICHTIGE SICHERHEITS-INSTRUKTIONEN

YOUR SAFETY AS WELL AS THE SAFETY OF OTHERS IS IMPORTANT TO GBC. IN THIS INSTRUCTION MANUAL YOU WILL FIND IMPORTANT SAFETY MESSAGES REGARDING THE PRODUCT. READ THESE MESSAGES CAREFULLY.

THE SAFETY ALERT SYMBOL PRECEDES EACH SAFETY MESSAGE IN THIS INSTRUCTION MANUAL, AND ON THE PRODUCT YOU WILL FIND IMPORTANT SAFETY MESSAGES. READ THESE MESSAGES AND INSTRUCTIONS CAREFULLY. SAVE THESE INSTRUCTIONS FOR LATER USE.

THE FOLLOWING WARNINGS ARE FOUND UPON THIS PRODUCT.



THIS SAFETY MESSAGE MEANS THAT YOU COULD BE SERIOUSLY HURT OR KILLED IF YOU OPEN THE PRODUCT AND EXPOSE YOURSELF TO HAZARDOUS VOLTAGE.



THIS SAFETY MESSAGE MEANS THAT YOU COULD BE BURNED AND YOUR FINGERS AND HANDS COULD BE TRAPPED AND CRUSHED IN THE HOT ROLLERS. CLOTHING, JEWELRY AND LONG HAIR COULD BE CAUGHT IN THE ROLLERS AND



PULL YOU INTO THEM.

THIS SAFETY MESSAGE MEANS THAT YOU COULD CUT YOURSELF IF YOU ARE NOT CAREFUL.

WARNING: THE SAFETY ALERT SYMBOL PRECEDES EACH SAFETY MESSAGE IN THIS INSTRUCTION MANUAL. THE SYMBOL INDICATES A POTENTIAL PERSONAL SAFETY HAZARD TO YOU OR OTHERS, AS WELL AS PRODUCT OR PROPERTY DAMAGE.

WARNING: DO NOT ATTEMPT TO SERVICE OR REPAIR THE ULTIMA 65 LAMINATOR

WARNING: DO NOT CONNECT THE ULTIMA 65 LAMINATOR TO AN ELECTRICAL SUPPLY OR ATTEMPT TO OPERATE THE LAMINATOR UNTIL YOU HAVE COMPLETELY READ THESE INSTRUCTIONS. MAINTAIN THESE INSTRUCTIONS IN A CONVENIENT LOCATION FOR FUTURE REFERENCE.

LA VOSTRA SICUREZZA E QUELLE DEGLI ALTRI E' IMPORTANTE PER LA GBC. IL PRESENTE MANUALE DI ISTRUZIONE CONTIENE IMPORTANTI AVVERTENZE DI SICUREZZA RELATIVE AL PRODOTTO. LEGGERE ATTENTAMENTE TALI AVVERTENZE.

CIASCUNA AVVERTENZA CONTENUTA NEL PRESENTE MANUALE E' PRECEDUTA DA UN SIMBOLO DI PERICOLO. TALE SIMBOLO INDICA UN POTENZIALE PERICOLO PER LA SICUREZZA ED INCOLUMITÀ DEGLI OPERATORI ED IL RISCHIO DI DANNEGGIAMENTO DEL PRODOTTO O DI ALTRI BENI. CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI PER USO POSTERIORE. I SEGUENTI MESSAGGI SI TROVANO SU QUESTO MODELLO.



QUESTO MESSAGGIO SIGNIFICA CHE POTRESTE RIMANERE SERIAMENTE FERITI APRENDO LA MACCHINA E VI POTRESTE ESPORRE A UN VOLTAGGIO PERICOLOSO.



QUESTO MESSAGGIO SIGNIFICA CHE POTRESTE SCOTTARVI E RIMANERE IMPIGLIATI CON GLI ABBITI O CON I CAPELLI NEI RULLI. IL VESTIARIO, I GIOIELLI ED I CAPELLI LUNGHİ POTREBBERO RIMANERE IMPIGLIATI NEI RULLI E TIRARVI DENTRO GLI STESSI.



QUESTO MESSAGGIO INDICA IL RISCHIO DI TAGLI ALLE MANI SE NON SI PRESTA SUFFICIENTE ATTENZIONE.

ATTENZIONE: CIASCUNA AVVERTENZA CONTENUTA NEL PRESENTE MANUALE E' PRECEDUTA DA UN SIMBOLO DI PERICOLO. TALE SIMBOLO INDICA UN POTENZIALE PERICOLO PER LA SICUREZZA ED INCOLUMITÀ DEGLI OPERATORI ED IL RISCHIO DI DANNEGGIAMENTO DEL PRODOTTO O DI ALTRI BENI.

ATTENZIONE: NON EFFETTUARE INTERVENTI DI MANUTENZIONE O RIPARAZIONE SULLA LAMINATRICE ULTIMA 65.

ATTENZIONE: L'UTENTE E' TENUTO A LEGGERE IL PRESENTE MANUALE PRIMA DI ALLACCIARE ALLA RETE O TENTARE DI FAR FUNZIONARE IL LAMINATORE ULTIMA 65. IL PRESENTE MANUALE DEVE ESSERE OPPORTUNAMENTE CUSTODITO PER CONSENTIRE LA SUA CONSULTAZIONE FUTURA.

IHRE SICHERHEIT UND DIE VON ANDEREN IST WICHTIG. IN DIESEM HANDBUCH FINDEN SIE WICHTIGE SICHERHEITS-HINWEISE. LESEN SIE DIESE SORGFÄLTIG DURCH.

DAS ALARM-SYMBOL STEHT VOR JEDEM SICHERHEITS-HINWEIS IN DIESEM HANDBUCH UND AUF DEM PRODUKT FINDEN SIE WICHTIGE SICHERHEITS-HINWEISE. LESEN SIE DIESE SORGFÄLTIG DURCH. BEWAHREN SIE DIE HINWEISE FÜR DEN SPÄTEREN GEBRAUCH AUF. DIE FOLGENDEN WARNUNGEN SIND AN DIESE MODELLE ANGEBRACHT.



DIESE SICHERHEITSWARNUNG BEDEUTET, DAB SIE SICH ERNSTHAFT VERLETZEN ODER IHR LEBEN GEFÄHRDEN KÖNNEN, WENN SIE DAS PRODUKT ÖFFNEN UND SICH GEFÄHRLICHER STROMSPANNUNG AUSSETZEN.



DIESE SICHERHEITSWARNUNG BEDEUTET, DAB SIE SICH VERBRENNEN KÖNNEN, UND DAB IHRE FINGER UND HÄNDE HÄNGEN BLEIBEN UND ZWISCHEN DEN HEISSEN WALZEN ZERQUETSCHT WERDEN KÖNNEN. KLEIDER, SCHMUCK UND LANGES HAAR KÖNNEN SICH IN DEN WALZEN VERFANGEN UND SIE MIT HINEINZIEHEN.



DIESE SICHERHEITSWARNUNG BEDEUTET, DAB SIE SICH SCHNITTVERLETZUNGEN ZUZIEHEN KÖNNEN, WENN SIE NICHT VORSICHTIG SIND.

ACHTUNG: DAS ALARM-SYMBOL STEHT VOR JEDEM SICHERHEITS-HINWEIS IN DIESEM HANDBUCH. DAS SYMBOL ZEIGT EINE POTENTIELLE GEFÄHR FÜR SIE ODER ANDERE ODER FÜR DAS PRODUKT AN.

ACHTUNG: VERSUCHEN SIE NICHT DEN ULTIMA 65 LAMINATOR ZU REPARIEREN.

ACHTUNG SCHLIESSEN SIE DEN ULTIMA-LAMINATOR NICHT AN UND BEDIENEN SIE IHN NICHT, BEVOR SIE DIESE ANLEITUNGEN KOMPLETT GELESEN HABEN. BEWAHREN SIE DIESEN INSTRUKTIONEN SORGFÄLTIG FÜR DEN SPÄTEREN GEBRAUCH AUF.

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

UW VEILIGHEID EN DIE VAN ANDEREN IS BELANGRIJK VOOR GBC. IN DEZE HANDLEIDING VINDT U BELANGRIJKE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN VOOR HET PRODUCT. LEES DEZE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN NAUWKEURIG DOOR.

! ELK VEILIGHEIDSVOORSCHRIFT IN DEZE HANDLEIDING WORDT VOORAFGEGAAN DOOR EEN WAARSCHUWINGSSYMBOL. DIT SYMBOOL WIJST EROP DAT ER GEVAAR BESTAAT VOOR LICHAAMELIJK LETSEL VOOR U OF ANDEREN, SCHADE AAN HET APPARAAT OF ANDERE MATERIËLE SCHADE. LEES DEZE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN NAUWKEURIG DOOR. BEWAAR DEZE INSTRUCTIES VOOR LATER GEBRUIK. DE VOLGENDE WAARSCHUWINGEN ZIJN TE VINDEN OP DIT PRODUCT.



DEZE WAARSCHUWING BETEKENT DAT U ERNSTIG OF ZELFS DODELIJK LETSEL OP KUNT LOPEN ALS U HET PRODUCT OPENT EN UZELF BLOOTSTELT AAN GEVAARLIJK VOLTAGE.



DEZE WAARSCHUWING BETEKENT DAT U ZICH KUNT BRANDEN EN DAT UW VINGERS EN HANDEN BEKNELD OF VERBRIJZELD KUNNEN WORDEN IN DE WARMTEROLLERS. KLEDING, SIERADEN EN LANG HAAR KUNNEN IN DE ROLLERS BEKNELD RAKEN EN U MEETREKKEN.



DEZE WAARSCHUWING BETEKENT DAT U ZICHZELF KUNT SNIJDEN ALS U NIET VOORZICHTIG BENT.

! WAARSCHUWING: ELK VEILIGHEIDSVOORSCHRIFT IN DEZE HANDLEIDING WORDT VOORAFGEGAAN DOOR EEN WAARSCHUWINGSSYMBOL. DIT SYMBOOL WIJST EROP DAT ER GEVAAR BESTAAT VOOR LICHAAMELIJK LETSEL VOOR U OF ANDEREN, SCHADE AAN HET APPARAAT OF ANDERE MATERIËLE SCHADE.

! WAARSCHUWING: PROBEER NIET DE ULTIMA 65 LAMINATOR ZELF TE REPAREREN.

! WAARSCHUWING: SLUIT DE ULTIMA 65 LAMINATOR NIET AAN OP EEN ELEKTRISCHE VOEDINGSBRON EN PROBEER NIET DE LAMINATOR TE GEBRUIKEN VOORDAT U DEZE HANDLEIDING VOLLEDIG HEBT GELEZEN. BEWAAR DE HANDLEIDING OP EEN HANDIGE PLAATS, ZODAT U DEZE LATERS KUNT RAADPLEGEN.

IMPORTANTES CONSIGNES DE SÉCURITÉ

LA SÉCURITÉ DES UTILISATEURS EST UNE PRIORITÉ POUR G.B.C. VOUS TROUVEREZ, DANS CE MANUEL UTILISATEUR, D'IMPORTANTES MESSAGES SÉCURITÉ CONCERNANT L'ÉQUIPEMENT. LISEZ-LES TRES ATTENTIVEMENT.

! LE SYMBOLE "ATTENTION SÉCURITÉ" PRÉCÈDE CHAQUE MESSAGE DU MANUEL OPÉRATEUR RELATIF À LA SÉCURITÉ. CE SYMBOLE INDIQUE UN RISQUE POTENTIEL DE BLESSURES CORPORELLES POUR L'UTILISATEUR OU D'ÉVENTUELS DOMMAGES POUR L'ÉQUIPEMENT. LISEZ-LES TRES ATTENTIVEMENT. GARDEZ CES CONSIGNES POUR UTILISATION ULTÉRIEURE. LES MESSAGES DE SÉCURITÉ SUIVANTS SE TROUVENT SUR CE MODÈLE.



CE MESSAGE DE SÉCURITÉ INDIQUE UN RISQUE DE BLESSURES SÉRIEUSES OU MORT SI VOUS OUVREZ LA PLASTIFIEUSE ET VOUS EXPOSEZ VOUS MÊME À UN HAUT VOLTAGE.



CE MESSAGE DE SÉCURITÉ INDIQUE QUE VOUS POURRIEZ BRÛLER VOUS MÊME ET QUE VOS MAINS ET DOIGTS POURRAIENT ÊTRE BLOQUÉS ET ÉCRASÉS PAR LES ROULEAUX CHAUDS. LES VÊTEMENTS, LES BIJOUX ET LES CHEVEUX LONGS PEUVENT ÊTRE TIRÉS DANS LES ROULEAUX.



CE MESSAGE DE SÉCURITÉ INDIQUE QUE VOUS POUVEZ VOUS BLESSER SI VOUS NE FAITES PAS D'ATTENTION.

! ATTENTION : LE SYMBOLE "ATTENTION SÉCURITÉ" PRÉCÈDE CHAQUE MESSAGE DU MANUEL OPÉRATEUR RELATIF À LA SÉCURITÉ. CE SYMBOLE INDIQUE UN RISQUE POTENTIEL DE BLESSURES CORPORELLES POUR L'UTILISATEUR OU D'ÉVENTUELS DOMMAGES POUR L'ÉQUIPEMENT.

! ATTENTION : NE TENTEZ PAS DE RÉPARER VOUS-MÊME LA PLASTIFIEUSE ULTIMA 65.

! ATTENTION : NE BRANCHEZ PAS LA PLASTIFIEUSE ULTIMA 65 ET NE L'UTILISEZ PAS AVANT D'AVOIR LU EN TOTALITÉ CES INSTRUCTIONS. CONSERVEZ-LES DANS UN ENDROIT APPROPRIÉ AFIN DE POUVOIR VOUS Y RÉFÉRER SI NÉCESSAIRE.

INSTRUCCIONES IMPORTANTES DE SEGURIDAD

GBC SE PREOCUPA POR SU PROPIA SEGURIDAD Y LA SEGURIDAD DE LAS DEMAS PERSONAS. USTED ENCONTRARÁ AVISOS IMPORTANTES DE SEGURIDAD SOBRE EL PRODUCTO EN ESTE MANUAL. LEA CUIDADOSAMENTE ESTOS AVISOS.

! EL SIGNO DE ADMIRACIÓN ANTECEDE A CADA AVISO DE SEGURIDAD EN ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES Y EN LA UNIDAD. USTED ENCONTRARÁ AVISOS IMPORTANTES DE SEGURIDAD. LEA LOS AVISOS Y LAS INSTRUCCIONES CUIDADOSAMENTE. GUARDE LAS INSTRUCCIONES PARA USARLAS EN EL FUTURO. LEA CUIDADOSAMENTE ESTOS AVISOS. GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES PARA LUEGO. LOS SIGUIENTES AVISOS SE ENCUENTRAN EN ESTE MODELO.



ESTE AVISO DE SEGURIDAD INDICA QUE USTED SE PUEDE LESIONAR GRAVEMENTE O MORIR SI ABRE EL PRODUCTO Y SE EXPONE A LA TENSION PELIGROSA.



ESTE AVISO DE SEGURIDAD INDICA QUE USTED SE PUEDE QUEMAR Y QUE SUS DEDOS O MANOS SE PUEDEN ATASCAR Y TRITURAR EN LOS RODILLOS CALIENTES. LA ROPA, LA JOYERÍA Y EL CABELLO LARGO PUEDEN QUEDAR ATASCADOS EN LOS RODILLOS Y JALARLO HACIA LOS RODILLOS.



ESTE AVISO DE SEGURIDAD INDICA QUE USTED SE PUEDE CORTAR SI NO TIENE CUIDADO.

! ADVERTENCIA: EL SIGNO DE ADMIRACIÓN ANTECEDE A CADA AVISO DE SEGURIDAD EN ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES. ESTE SIGNO INDICA QUE EXISTE UN PELIGRO POTENCIAL A SU SEGURIDAD PERSONAL Y A LA SEGURIDAD DE LOS DEMAS, Y LA POSIBILIDAD DE QUE SE DAÑE SU UNIDAD O SU PROPIEDAD PERSONAL.

! ADVERTENCIA: NO INTENTE SUMINISTRAR SERVICIO O REPARAR EL LAMINADOR ULTIMA 65.

! ADVERTENCIA: NO CONECTE EL LAMINADOR ULTIMA 65 EN UNA TOMA ELÉCTRICA NI INTENTE OPERAR EL LAMINADOR HASTA HABER LEÍDO COMPLETAMENTE ESTAS INSTRUCCIONES. MANTENGA ESTAS INSTRUCCIONES EN UNA UBICACIÓN CONVENIENTE PARA REFERENCIA FUTURA.

IMPORTANT SAFEGUARDS

WARNING: TO GUARD AGAINST INJURY, THE FOLLOWING SAFETY PRECAUTIONS MUST BE OBSERVED IN THE INSTALLATION AND USE OF THE LAMINATOR.

General

Keep hands, long hair, loose clothing, and articles such as necklaces or ties away from the front of the heat and pull rollers to avoid entanglement and entrapment.

The heat rollers can reach temperatures over 300°F. Avoid contact with the heat rollers during operation or shortly after power has been removed from the laminator.

Keep hands and fingers away from the path of the sharp film cutter blade located at the film exit. Do not use the laminator for other than its intended purpose.

Do not place the laminator on an unstable cart, stand or table. An unstable surface may cause the laminator to fall resulting in serious bodily injury. Avoid quick stops, excessive force and uneven floor surfaces when moving the laminator on a cart or stand.

Do not defeat or remove electrical and mechanical safety equipment such as interlocks, shields and guards.

Do not insert objects unsuitable for lamination or expose the equipment to liquids.

Electrical

The laminator should be connected only to a source of power as indicated in these instructions and on the serial plate located on the rear of the laminator. Contact an electrician should the attachment plug provided with the laminator not match the receptacles at your location.

CAUTION: The receptacle must be located near the equipment and easily accessible.

Disconnect the attachment plug from the receptacle to which it is connected and keep the power supply cord in your possession while moving the laminator.

Do not operate the laminator with a damaged power supply cord or attachment plug, upon occurrence of a malfunction, or after the laminator has been damaged. Contact GBC's Technical Service Department or your dealer/distributor for assistance.

Service

Perform only the routine maintenance procedures referred to in these instructions.

Do not attempt to service or repair the laminator. Disconnect the plug from the receptacle and contact GBC's Technical Department or your dealer/distributor when one or more of the following has occurred.

- The power supply cord or attachment plug is damaged.
- Liquid has been spilled into the laminator.
- The laminator is malfunctioning after being mishandled.
- The laminator does not operate as described in these instructions.

IMPORTANTI MISURE DI SICUREZZA

ATTENZIONE: PER EVITARE DANNI ALLE PERSONE E' NECESSARIO OSSERVARE LE SEGUENTI ISTRUZIONI DI SICUREZZA DURANTE L' INSTALLAZIONE E L' USO DELLA MACCHINA PLASTIFICATRICE.

Generale

Mantenere mani, capelli lunghi, vestiario ampio ed articoli come collane o cravatte, a distanza dalla parte anteriore dei rulli di riscaldamento e dei rulli tenditori per evitare impigliamenti ed intrappolamenti.

I rulli di riscaldamento possono raggiungere temperature superiori ai 150° C. Evitare di entrare in contatto con i rulli di riscaldamento durante il loro funzionamento o subito dopo che l'alimentazione è stata tolta alla macchina.

Tenere mani e dita lontano dalla corsa dell'affilata lama di taglio della film posta all'uscita della film stessa.

Non utilizzare il laminatore per usi diversi da quelli previsti.

Non posizionare il laminatore su carrelli, banchi o tavoli instabili. Una superficie instabile potrebbe far cadere il laminatore provocando seri danni alle persone. Evitare fermate brusche, forza eccessiva o posizionamento su pavimenti irregolari durante le operazioni di spostamento del laminatore su carrelli o banchi.

Non escludere o rimuovere meccanismi di sicurezza elettrici o meccanici come interruttori di sicurezza, schermi o protezioni.

Non inserire oggetti estranei al processo di incapsulazione o esporre l'apparecchiatura a riversamenti di liquidi.

Impianto elettrico

Il laminatore deve essere collegato ad una fonte di energia elettrica secondo quanto riportato nelle istruzioni e sulla targa di identificazione posta sul retro della macchina. Richiedere l'intervento di un elettricista qualificato nel caso in cui la spina in dotazione con il laminatore non sia adatta alle prese disponibili sul posto.

ATTENZIONE: Scollegare la spina dalla presa alla quale era collegata e tenere con sé il cavo di alimentazione durante lo spostamento della macchina.

Non attivare la macchina in caso di malfunzionamento o danneggiamento del laminatore o se il cavo di alimentazione o la spina sono danneggiati. Per assistenza, contattare il servizio di assistenza tecnica della GBC o il Vostro rappresentante/distributore.

Manutenzione

Eeguire solamente le operazioni di manutenzione ordinaria riportate in queste istruzioni.

Non tentare di effettuare altre operazioni di manutenzione o riparazioni sul laminatore. Togliere la spina dalla presa e contattare il servizio di assistenza tecnica della GBC o il Vostro rappresentante/distributore se si verificano una o più delle seguenti condizioni:

- Il cavo di alimentazione o la spina è danneggiato.
- Del liquido è stato versato accidentalmente sulla macchina.
- Il laminatore mostra anomalie a seguito di manomissione.
- Il laminatore non funziona come riportato nel presente manuale.

WICHTIGE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

ACHTUNG: UM VERLETZUNGEN ZU VERMEIDEN MÜSSEN DIE NACHFOLGENDEN VORSICHTSMASSNAHMEN BEI DER INSTALLATION UND BEIM GEBRAUCH DES LAMINATORS BEACHTET WERDEN.

Allgemein

Halten Sie Haare, lose Kleidung und Dinge wie Halsketten oder Bänder von den Heiz- und Zugwalzen fern.

Die Heizwalzen können Temperaturen von mehr als 150° Celsius erreichen. Vermeiden Sie den Kontakt mit den Heizwalzen während und unmittelbar nach der Benutzung des Laminators.

Halten Sie Hände und Finger von dem scharfen Folien-Schneide-Messer am Filmauslauf fern.

Verwenden Sie den Laminator nicht für andere als die vorgesehenen Zwecke.

Plazieren Sie den Laminator nicht auf einem instabilen Standplatz, da hierdurch ernsthafte Körperverletzungen entstehen könnten.

Vermeiden Sie schnelle Stops, übermäßige Gewaltanwendung und unebene Bodenflächen, wenn Sie den Laminator umplazieren.

Entfernen Sie keine elektrischen oder mechanischen Sicherheitsvorkehrungen wie Endsicherer und Schutzabdeckungen.

Führen Sie keine für die Lamination ungeeigneten Dinge in den Laminator ein. Bringen Sie das Gerät nicht mit Flüssigkeiten in Kontakt.

Elektrik

Der Laminator sollte nur an einen Stromanschluß angeschlossen werden, der den Angaben auf dem Typenschild an der Geräte-Rückseite entspricht.

VORSICHT: Wenden Sie sich an einen Elektriker, falls der mitgelieferte Stecker nicht in Ihre vorhandene Steckdose paßt.

Ziehen Sie den Netzstecker heraus und behalten Sie das Kabel in der Hand, wenn Sie den Laminator umplazieren.

Betätigen Sie den Laminator nicht mit schadhafem Kabel oder Stecker, nach dem Auftreten einer Störung oder wenn der Laminator beschädigt wurde.

Wenden Sie sich an einen GBC-Techniker oder Ihren Händler.

Service

Führen Sie nur die hier angegebenen routinemäßigen Wartungen durch.

Versuchen Sie nicht, den Laminator zu reparieren. Ziehen Sie den Netzstecker und wenden Sie sich an einen GBC-Techniker oder Ihren Händler, falls folgendes auftritt:

- Das Kabel oder der Stecker ist beschädigt.
- Flüssigkeit ist in den Laminator eingedrungen.
- Der Laminator funktioniert nicht mehr aufgrund einer fehlerhaften Bedienung.
- Der Laminator funktioniert nicht, wie in dieser Anleitung beschrieben.

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSMATREGELEN

CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES

PAUTAS DE SEGURIDAD IMPORTANTES

! WAARSCHUWING: OM LETSEL TE VOORKOMEN, MOETEN DE VOLGENDE VEILIGHEIDSMATREGELEN IN ACHT WORDEN GENOMEN BIJ INSTALLATIE EN GEBRUIK VAN DE LAMINATOR.

Algemeen

Houd handen, lang haar, losse kleding, en voorwerpen als halskettingen en stropdassen weg bij de voorkant van de warmterollers en de trekrollers om te voorkomen dat ze daarin vast komen te zitten of verward raken.

De warmterollers kunnen temperaturen van meer dan 150°C bereiken. Vermijd daarom contact met de warmterollers tijdens bedrijf en gedurende een bepaalde periode nadat de voeding van de laminator is uitgeschakeld.

Houd handen en vingers weg bij het scherpe filmsnijmes dat zich bij de uitgang voor de film bevindt. Gebruik de laminator niet voor andere doeleinden dan waarvoor het apparaat is bedoeld.

Plaats de laminator nooit op een onstabiele wagen, stellage of tafel. Door een onstabiel oppervlak kan de laminator vallen, waardoor ernstig lichamelijk letsel kan ontstaan. Vermijd plotselinge onderbrekingen, ruwe behandeling en ongelijke vloeroppervlakken wanneer u de laminator op een wagen of stellage plaatst.

Verwijder nooit een elektrisch of mechanisch veiligheidsmechanisme, zoals vergrendelingschakelaars, beschermkappen en afdekplaten.

Steek geen voorwerpen in het apparaat die niet geschikt zijn om te lamineren en mors geen vloeistof over het apparaat.

Elektrisch

Sluit de laminator alleen aan op een voedingsbron die voldoet aan de machinespecificaties zoals vermeld in deze handleiding en op het typelabel achterop de laminator. Raadpleeg een deskundig installateur als de bijgeleverde stekker niet past in de aanwezige wandcontactdoos.

! VOORZICHT: Haal de stekker uit het stopcontact en houd het aansluitsnoer bij de hand als u de machine verplaatst. Activeer de laminator niet als het aansluitsnoer of de stekker beschadigd is, wanneer een storing optreedt, of als de laminator beschadigd is. Neem contact op met GBC's Technical Service Department of met uw dealer/distributeur als u hulp nodig hebt.

Service

Voer uitsluitend de routine-onderhoudswerkzaamheden uit die in deze handleiding worden beschreven.

! Probeer niet de laminator zelf te repareren of te onderhouden. Haal de stekker uit de wandcontactdoos en neem contact op met GBC's Technical Department of uw dealer/distributeur indien een van de volgende situaties zich voordoet:

- De stekker of het snoer is beschadigd.
- Er is vloeistof in de machine terechtgekomen.
- De laminator werkt niet goed meer na een verkeerde behandeling van het apparaat.
- De laminator werkt niet op de in deze handleiding beschreven wijze.

! ATTENTION : POUR PREVENIR TOUT RISQUE DE BLESSURE, CONFORMEZ-VOUS AUX CONSIGNES DE SECURITE LORS DE L'INSTALLATION ET DE L'UTILISATION DE LA PLASTIFIEUSE.

Consignes générales

Eloignez des rouleaux chauffants et des rouleaux d'entraînement mains, cheveux longs, vêtements flottants et tous autres accessoires tels que colliers ou cravates, pouvant être happés et entraînés par ces rouleaux.

Les rouleaux chauffants peuvent atteindre une température supérieure à 150°C. Evitez tout contact avec ces rouleaux pendant l'utilisation ou juste après l'arrêt de la plastifieuse.

Eloignez vos doigts du passage du massicot situé en réception de film. N'utilisez cet équipement que pour la plastification.

N'installez pas la plastifieuse sur un support instable. Elle pourrait tomber et provoquer des blessures corporelles. Si vous la déplacez sur son support, évitez les à-coups, les poussées brusques et les sols inégaux.

Ne supprimez aucun des dispositifs électriques ou mécaniques de sécurité tels que verrouillages, capots et protections.

N'insérez pas d'objets impropres à la plastification et veillez à ne pas renverser de liquide dans la plastifieuse.

Consignes électriques

La plastifieuse doit être connectée à une prise de courant dont le voltage correspond à celui indiqué dans ce manuel et sur la plaque d'identification située au dos de l'équipement. Contactez un électricien qualifié si

l'installation électrique n'est pas conforme.

! ATTENTION: Débranchez la prise et tenez le cordon d'alimentation lorsque vous déplacez l'équipement.

N'utilisez pas la plastifieuse avec un cordon d'alimentation ou une prise endommagés, si vous constatez un dysfonctionnement ou si l'équipement a été endommagé. Contactez votre Représentant officiel G.B.C.

Service Après-Vente

N'effectuez que les opérations d'entretien courantes mentionnées dans ce manuel.

! Ne tentez pas de réparer vous-même la plastifieuse. Débranchez l'équipement et contactez votre Représentant officiel G.B.C. dans les cas suivants :

- si le cordon d'alimentation ou la prise sont endommagés,
- si un liquide quelconque a été répandu dans la plastifieuse,
- si la plastifieuse a subi une mauvaise manipulation et fonctionne mal,
- si la plastifieuse ne fonctionne pas comme spécifié dans ce manuel.

! ADVERTENCIA: PARA PROTEGERSE CONTRA LESIONES, LAS SIGUIENTES PRECAUCIONES DE SEGURIDAD DEBEN SER MANTENIDAS AL INSTALAR Y USAR EL LAMINADOR.

General

Mantenga las manos, el cabello largo, la ropa floja y los artículos tales como los collares o corbatas alejados de la parte frontal de los rodillos térmicos y de tracción para evitar que queden atascados y atrapados.

Los rodillos térmicos pueden alcanzar la temperatura de 150°F. Evite el contacto con los rodillos térmicos durante la operación o poco tiempo después de haber desconectado el laminador. Mantenga las manos y los dedos alejados de la trayectoria de la hoja afilada para cortar película ubicada en la parte por donde sale la película. No use el laminador para propósitos para los que no fue diseñado.

No coloque el laminador en una carretilla, pedestal o mesa inestable. Una superficie inestable podría causar que el laminador se caiga, lo que podría resultar en lesiones personales graves. Evite las paradas rápidas, la fuerza excesiva o los pisos de superficie dispereja al trasladar el laminador sobre una carretilla o pedestal.

No desactive ni quite los dispositivos de seguridad eléctricos y mecánicos tales como los enclavamientos, las pantallas y los resguardos. No inserte objetos inadecuados para la laminación ni exponga el equipo a sustancias líquidas.

Electricidad

El laminador debe ser conectado únicamente en una fuente de electricidad como lo indican estas instrucciones y la placa de serie ubicada en la parte posterior del laminador. Comuníquese con un electricista en caso de que el enchufe de conexión que se suministra con el laminador no armonice con las tomas disponibles.

! PRECAUCION: El receptáculo debe estar ubicado cerca del equipo y tener una acceso fácil.

Desconecte el enchufe de conexión de la toma en la que está conectado y agarre el cable eléctrico mientras traslada el laminador de un lugar a otro.

No opere el laminador con un cable eléctrico o enchufe que se haya dañado, sea mientras ocurre un desperfecto o después de que el laminador se haya dañado. Comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de GBC o con su concesionario/distribuidor para que lo asistan.

Servicio

Efectúe únicamente los procedimientos de mantenimiento rutinarios que se describen en estas instrucciones.

! No trate de suministrar servicio ni de reparar este laminador. Desconecte el enchufe de la toma y comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de GBC o con su concesionario/distribuidor cuando experimente uno de los siguientes problemas:

- El cable eléctrico o el enchufe de conexión se han dañado.
- Se ha derramado líquido sobre el laminador.
- El laminador funciona mal después de haber sido manipulado erróneamente.
- El laminador no opera de la manera descrita en estas instrucciones.

INSTALLATION

1. Shipping damage should be brought to the immediate attention of the delivering carrier.
2. Place the GBC Ultima 65 on a stable flat surface capable of supporting at least 124 lb. (57 kg). The surface should be at least 30 inches high to assure comfortable positioning during operation. All four rubber support feet should be positioned completely on the supporting surface. The supporting surface may also be large enough to hold the material to be laminated.
3. The laminator should be positioned to allow exiting film to drop freely to the floor. Accumulation of laminate immediately behind the laminator as it exits the equipment may cause the film to wrap around the pull rollers, resulting in a "jammed" condition.
4. Avoid locating the laminator near sources of heat or cold. Avoid locating the laminator in the direct path of forced, heated or cooled air.
5. Connect the attachment plug provided with the laminator to a suitably grounded outlet only. **Avoid connecting other equipment to the same branch circuit to which the laminator is connected, as this may result in nuisance tripping of circuit breakers or blowing fuses.**

SPECIFICATIONS

Operating Speed:

1.5 fpm (45.6 cm) to 9 fpm (3m).

Dimensions:

32.5 in. (83 cm) wide x 21 in. (53 cm) long x 12 in. (31 cm) high.

Weight:

104 lb. (47 kg).

Electrical requirements - Refer to the serial plate located on the rear of the laminator for the specific electrical rating applicable to the unit.

Voltage: 120V ~ 60Hz 230 ~ 50 Hz

Current: 12.5A 7.8 A

Power: 1500 W 1800 W

INSTALLAZIONE

1. Danni occorsi durante il trasporto devono essere immediatamente comunicati al vettore.
2. Posizionare il laminatore Ultima 65 della GBC su una superficie piana e stabile in grado di sopportare almeno 124 libbre (57 kg). La superficie deve avere un'altezza minima di 75 cm dal pavimento per garantire un posizionamento agevole durante il suo funzionamento. Tutti e quattro i supporti in gomma devono essere posizionati all'interno del perimetro della superficie di supporto. Inoltre, la superficie di supporto può avere dimensioni tali da accomodare anche il materiale da plastificare.
3. Il laminatore deve essere posizionato in modo tale da consentire alla film in uscita di cadere liberamente sul pavimento. L'accumulo di materiale laminato in uscita dall'attrezzatura subito dietro al laminatore potrebbe causare il riavvolgimento della film sui rulli tenditori e causare inceppamenti.
4. Evitare di collocare il laminatore in prossimità di sorgenti di calore o gelo. Evitare di collocare il laminatore in corrispondenza di correnti di aria forzata calda o fredda
5. Collegare la spina fornita con il laminatore solamente ad una presa con adeguata messa a terra. **Evitare di collegare altre attrezzature allo stesso circuito secondario al quale è collegato il laminatore per evitare di far scattare interruttori automatici o bruciare fusibili.**

CARATTERISTICHE TECNICHE

Velocità di funzionamento:

da 1,5 piedi al minuto (45.6 cm) a 9 piedi al minuto (3m).

Ingombro:

32,5 pollici (83 cm) largh. x 21 pollici (53 cm) lungh. x 12 pollici (31 cm) alt.

Peso:

104 libbre (47 kg).

Requisiti elettrici - Far riferimento alla targa di identificazione posta sul retro del laminatore per la potenza nominale dell'unità.

Tensione: 220V~ 60Hz

Corrente: 9A

Potenza: 1080 W

INSTALLATION

1. Versandschäden sollten sofort dem Spediteur gemeldet werden.
2. Stellen Sie den GBC-Ultima Laminator 65 auf einen stabilen, flachen Platz, der mindestens mit dem Gewicht von 57 kg belastbar ist. Die Oberfläche sollte mindestens 75 cm hoch sein, um eine bequeme Arbeitsweise zu ermöglichen. Alle vier Gummi-Schutzfüße sollten ganz auf der gewählten Arbeitsfläche stehen. Auch sollte die Arbeitsfläche ausreichend Platz für das zu laminierende Material bieten.
3. Der Laminator sollte so positioniert sein, daß die Folie ungehindert herauslaufen kann. Eine Ansammlung von laminierten Dokumenten hinter dem Gerät könnte dazu führen, daß sich der Folie um die Zugwalzen wickelt.
4. Positionieren Sie den Laminator nicht in der Nähe von Hitze- oder Kältequellen und nicht in direkter Zugluft, erhitzte oder gekühlte Luft.
5. Stecken Sie den mitgelieferten Stecker in eine passende Steckdose. **Schließen Sie keine anderen Geräte an denselben Stromkreis des Laminators an, da es hierdurch zu Stromkreisunterbrechungen kommen könnte oder die Sicherung durchbrennen könnte.**

TECHNISCHE DATEN

Laminations-Geschwindigkeit:

45,6 cm bis 3 m

Abmessungen:

(H x B x T): 31x 83x53 cm

Gewicht: 47 kg

Stromversorgung: Lesen Sie hierzu die Hinweise auf der Rückseite des Laminators für die spezielle Stromversorgung des Gerätes.

220 V - 60 Hz

9 Amp.

1080 W

INSTALLATIE

1. **Schade door transport dient onmiddellijk te worden gemeld aan het transportbedrijf.**
2. Plaats de GBC Ultima 65 op een stabiele, vlakke ondergrond die een gewicht van ten minste 45 kg kan verdragen. De ondergrond moet ten minste 75-80 cm hoog zijn om een comfortabele bediening te garanderen. De vier rubberen voetjes moeten in hun geheel op de ondergrond steunen. De ondergrond kan eventueel ook groot genoeg zijn om het te lamineren materiaal zelf op te leggen.
3. De laminator moet zodanig worden geplaatst dat naar buiten komende film vrij op de grond kan vallen. Door ophoping van naar buiten komend laminaat vlak achter de laminator kan de film rond de trekrollers worden gewikkeld, waardoor de film in het apparaat vastloopt.
4. Plaats de laminator niet in de nabijheid van warmte- of koudebronnen. Plaats de laminator niet in de directe stromingsroute van warme of koude ventilatielucht.
5. Sluit de bijgeleverde stekker alleen aan op een correct geaarde wandcontactdoos. Sluit geen andere apparatuur aan op dezelfde elektrische aansluiting als waarop de laminator is aangesloten, aangezien dit wellicht kan leiden tot ongewenste activering van schakelaars of doorslaan van zekeringen.

SPECIFICATIES**Bedrijfssnelheid:** 45,6 cm tot 3m.**Afmetingen:** 83 cm breed, 53 cm lang en 31 cm hoog.**Gewicht:** 47 kg.**Elektrische eisen:** zie het typelabel achterop de laminator voor de elektrische specificaties voor het apparaat.**Voedingsspanning:** 120 V~ 60 Hz**Stroomsterkte:** 9 A**Vermogen:** 1080 W

INSTALLATION

1. **Signalez immédiatement au transporteur tout dommage subi durant le transport.**
2. Installez la plastifieuse G.B.C. Ultima 65 sur une surface plane pouvant supporter un poids minimum de 45 kg. La surface doit être d'au moins 76 cm pour permettre une utilisation confortable. Les quatre pieds en caoutchouc doivent tous être correctement positionnés sur le support. La surface d'installation doit être également assez spacieuse pour recevoir les matériaux à plastifier.
3. Installez l'équipement de façon à ce que le film retombe librement sur le sol en sortie de plastifieuse. Une accumulation de film en sortie de plastifieuse pourrait entraîner un enroulement autour des rouleaux et provoquer un bourrage.
4. Evitez d'installer votre plastifieuse près d'une source ou d'un passage d'air chaud ou d'air froid.
5. Ne connectez la prise fournie avec la plastifieuse que sur une source de courant appropriée. Evitez de brancher, sur le même circuit électrique, tout autre équipement pouvant endommager les fusibles ou provoquer un court-circuit.

SPECIFICATIONS**Vitesse de plastification:** de 45,6 cm à 3 m**Dimensions:** 83 cm (L) x 53 cm (P) x 31 cm (H)**Poids:** 47 kg**Alimentation électrique:** Référez-vous à la plaque d'identification située à l'arrière de l'équipement**Voltage:** 220V~ 60Hz**Courant:** 9A**Puissance:** 1080 W

INSTALACION

1. **Los daños causados durante el envío deben ser reportados directamente a la empresa de transportes que entregó la unidad.**
2. Coloque la unidad modelo Ultima 65 de GBC en una superficie estable y plana que pueda soportar un peso de hasta 95 lbs. (44 Kg.). La superficie debe tener una altura de por lo menos 30 pulgadas para asegurar una colocación cómoda durante la operación. Los cuatro pies de apoyo de hule deben quedar colocados completamente sobre la superficie de soporte. La superficie de soporte también debe ser lo suficientemente grande como para poder colocar el material que será laminado.
3. El laminador debe quedar colocado de modo que la película existente pueda caer libremente sobre el piso. La acumulación de material de laminación inmediatamente atrás del laminador al salir del equipo puede causar que la película se enrolle alrededor de los rodillos de tracción, lo que puede resultar en atascos.
4. Evite colocar el laminador cerca de fuentes de calefacción o refrigeración. Evite colocar el laminador en la trayectoria directa de aire de ventilación caliente o frío.
5. Conecte el enchufe de conexión que se suministra con el laminador únicamente en tomas conectadas a tierra adecuadamente. Evite conectar otro tipo de equipo en el mismo circuito derivado con el que está conectado el laminador, ya que esto podría resultar en el volcado molesto de los interruptores automáticos o se podrían quemar los fusibles.

ESPECIFICACIONES**Velocidad de Operación:** 1.5 fpm (45.6 cm) a 9 fpm (3cm).**Dimensiones:** 32.5 pulg. (83 cm) de anchura x 21 pulg. (53 cm) de longitud x 12 pulg. (31 cm) de altura.**Peso:** 104 lb. (47Kg).**Requisitos eléctricos:** Consulte la placa de serie ubicada en la parte trasera del laminador para las clasificaciones eléctricas específicas que se aplican a la unidad.**Voltaje:** 120V ~ 60 Hz 230V ~ 50 Hz**Corriente:** 12.5A 7.8A**Potencia:** 1500 W 1800 W

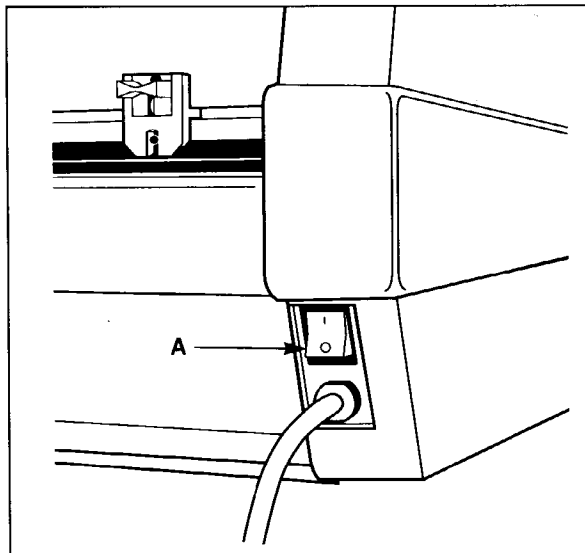


Fig. 1

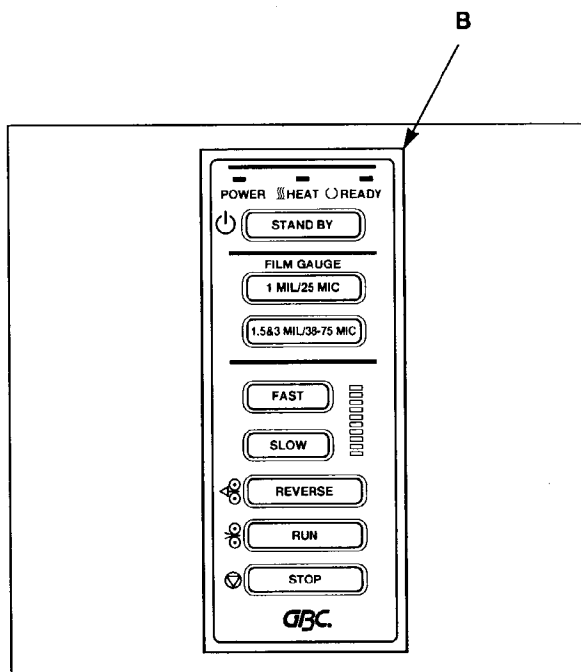


Fig. 2

FEATURES GUIDE

A. POWER SWITCH: Located at the back right of the machine applies power to the laminator. The "POWER" lamp will illuminate when position marked "I" is pushed. The off position marked "O" removes power from the laminator (Figure 1).

B. CONTROL PANEL: Figure 2
POWER LAMP: Indicates that the laminator is plugged in and the main power switch is in the "ON" (I) position.

⏏ **HEAT LAMP:** Illuminates when you first turn the laminator on and when the unit calls for more heat.

⏏ **READY LAMP:** Indicates when the laminator has sufficient heat for the selected film. This will illuminate when you first turn the laminator on and will fade out after 1 minute.

⏏ **STANDBY BUTTON:** This button illuminates when the laminator goes into the "STANDBY" mode, reducing the temperature. When pressed, it enables the unit to return to the predetermined film gauge setting.

1 MIL BUTTON: Selects the heat and speed settings for this gauge film. Ultima Film (1 Mil) can be identified by a red stripe in the cardboard core.

1.5 3 MIL BUTTON: Selects temperature and speed settings required for these thicker gauge films. The laminator automatically defaults to this setting whenever the power switch is activated.

FAST: When pressed this button increases the speed of the laminator overriding the preset condition.

SLOW: When pressed this button decreases the speed of the laminator overriding the preset condition.

⏏ **REVERSE:** Reverses roller movement to clear jams and wrap-ups.

⏏ **RUN:** Activates rollers for normal operation.

⏏ **STOP:** Stops the movement of the rollers.

CARATTERISTICHE

A. INTERRUOTTORE DI RETE: Posto sulla parte posteriore destra della macchina, l'interruttore consente il passaggio di corrente alla macchina. Quando viene premuta la posizione contrassegnata con I, la spia "POWER" ("ACCESO") si illuminerà. La posizione contrassegnata con O interrompe il passaggio di corrente al laminatore (Figura 1).

B. PANNELLO DI CONTROLLO: Figura 2

POWER SPIA DI ACCESO: Indica che la spina del laminatore è inserita e l'interruttore di rete si trova su "ON" ("ACCESO").

⏏ **SPIA HEAT (RISCALDAMENTO):** Si accende quando si accende il laminatore o quando il laminatore richiede calore aggiuntivo.

⏏ **SPIA DI PRONTO:** Indica che il laminatore è sufficientemente riscaldato per lo spessore di film selezionato. Si illumina quando si accende il laminatore e si attenua dopo 1 minuto.

⏏ **PULSANTE DI STANDBY:** Questo pulsante si illumina quando il laminatore passa in modo "STANDBY" e la temperatura viene ridotta. Quando premuto, permette all'unità di ritornare all'impostazione di spessore di film predefinito.

PULSANTE 1 MIL: Seleziona le impostazioni di calore e velocità per lo spessore del film in uso. Il film Ultima (1 Mil) può essere identificato da due (2) strisce rosse sull'anima di cartone.

PULSANTE 1,5 3 MIL: Seleziona la temperatura e la velocità richieste per questi film di spessore maggiore. Il laminatore si reimposta automaticamente sui valori di default ogni volta che questo interruttore viene attivato.

FAST PULSANTE VELOCE: Quando premuto questo pulsante aumenta la velocità del laminatore escludendo le condizioni preimpostate.

SLOW PULSANTE LENTO: Quando premuto questo pulsante riduce la velocità del laminatore escludendo le condizioni preimpostate.

⏏ **PULSANTE INVERSIONE DI MARCIA:** Inverte il senso di marcia dei rulli per eliminare inceppamenti e riavvolgimenti.

⏏ **PULSANTE AVVIO:** Attiva i rulli per il funzionamento normale.

⏏ **PULSANTE ARRESTO:** Arresta il movimento dei rulli.

FUNKTIONSÜBERSICHT

ONDERDELEN

CARACTERISTIQUES

CARACTERISTICAS

A. HAUPTSCHALTER (Abb. 1):

An der Rückseite des Gerätes. Das LCD-Display leuchtet auf, wenn die Einstellung "I" gewählt wird. Die "Off" ("AUS")-Einstellung "O" schaltet die Stromversorgung ab.

B. KONTROLLANZEIGE (Abb. 2)

"POWER"-Anzeige: Zeigt an, daß der Laminator am Strom angeschlossen ist. Der Hauptschalter ist in der "ON"-Position.

☺ "HEAT LAMP"- Leuchtet auf, wenn Sie die Laminiermaschine einschalten und wenn die Einheit mehr Hitze benötigt.

☺ "READY"-Anzeige: Zeigt an, wenn der Laminator ausreichende Hitze für die gewählte Folien-Stärke hat. Dieses leuchtet auf, wenn Sie am Anfang den Laminator einschalten, und erlischt dann nach einer Minute.

☺ "STANDBY"-Taste: Leuchtet auf, wenn sich der Laminator im "STANDBY"-Modus befindet. Die Temperatur wird verringert. Wenn sie gedrückt wird, wird die vorherige Einstellung wieder eingestellt.

"1 MIL"-Taste: Wählt die Hitze und die Geschwindigkeit für diese Folie- Stärke aus. Ultima-Folie (1 Mil) erkennt man an 2 roten Streifen im Pappkern der Folie.

"1,5 / 3 MIL"-Taste: Zur Temperatur- und Geschwindigkeitsauswahl für dickere Folien. Der Laminator behält diese Einstellung nicht bei, wenn der Hauptschalter betätigt wird.

"FAST"-Taste: Diese Taste erhöht die Geschwindigkeit des Laminators.

"SLOW"- Taste: Diese Taste verringert die Geschwindigkeit des Laminators.

☺ "REVERSE"-Taste: Ändert die Lauf-Richtung der Walzen um Folien-Verwicklungen aufzulösen.

☺ "RUN"-Taste: Aktiviert die Walzen für den normalen Betrieb.

☺ "STOP"-Taste: Stoppt den Walzenlauf.

A. NETSCHAKELAAR: Deze bevindt zich aan de achterzijde van het apparaat en wordt gebruikt om de laminator in en uit te schakelen. Het verklikkerlampje "POWER" licht op als de voedingsspanning is ingeschakeld (stand "I"). Het apparaat wordt uitgeschakeld door de netschakelaar in de "uit"-positie ("O") te zetten (zie afb. 1).

B. BEDIENINGSPANEEL: Afb. 2

lampje POWER: Geeft aan dat de laminator is ingeschakeld en dat de netschakelaar in de positie "ON" staat.

☺ **THERMOLAMP:** Licht op wanneer u de laminator voor het eerst aanzet en wanneer de eenheid meer warmte nodig heeft.

☺ **Lampje READY:** Geeft aan wanneer de laminator voldoende is verwarmd voor de geselecteerde filmdikte. Dit zal oplichten wanneer u de laminator aanzet en na een minuut langzaam uitgaan.

☺ **STANDBY:** Deze knop licht op wanneer de laminator in "STANDBY" modus staat, waarbij de temperatuur wordt verlaagd. Wanneer deze knop wordt ingedrukt, kan het apparaat terugkeren naar de vooraf ingestelde filmdikte.

1 MIL knop: Selecteert de instelwaarden van warmte en snelheid voor deze filmdikte. Ultima Film (1 Mil) kan worden herkend aan twee (2) rode strepen op de kartonnen kern.

1.5 3 MIL knop: Selecteert de instelwaarden van warmte en snelheid voor deze dickere films. De laminator is standaard hierop ingesteld zodra het apparaat wordt ingeschakeld.

FAST: Wanneer deze knop wordt ingedrukt, wordt de snelheid van de laminator opgevoerd, waarbij wordt voorbijgegaan aan de vooringestelde waarde.

SLOW: Wanneer deze knop wordt ingedrukt, wordt de snelheid van de laminator verminderd, waarbij wordt voorbijgegaan aan de vooringestelde waarde.

☺ **REVERSE:** Deze wordt gebruikt om de beweging-richting van de rollers om te keren en aldus verstoppingen en vastlopers te verwijderen.

☺ **RUN:** Hiermee wordt de normale werking van de rollers geactiveerd.

☺ **STOP:** Door indrukken van de knop STOP wordt de rotatie van de rollers gestopt.

A. INTERRUPTEUR

MARCHE/ARRET (POWER): situé au dos et à droite de l'équipement. Le voyant "Marche" s'allume lorsque l'interrupteur est positionné sur "I". Pour arrêter la plastifieuse, positionnez l'interrupteur sur "O" (figure 1).

B. PANNEAU DE CONTROLE: figure 2

VOYANT "MARCHE" (POWER): s'allume lorsque la plastifieuse est sous tension et que l'interrupteur "Marche/Arrêt" est positionné sur "ON".

☺ **VOYANT "CHALEUR"(HEAT):** S'allume lorsque la plastifieuse est allumée ou lorsqu'il faut plus de chauffage.

☺ **VOYANT "PRET" (READY):** Indique que la température correspondant à l'épaisseur de film utilisée est atteinte. Ceci s'allumera lorsque vous mettez le laminateur en marche pour la première fois et s'effacera après 1 minute.

☺ **TOUCHE "POSITION ATTENTE" (STANDBY):** cette touche s'allume lorsque la plastifieuse passe en "POSITION D'ATTENTE" pour abaisser sa température. Appuyez sur cette touche pour revenir au réglage d'épaisseur de film pré-sélectionné.

TOUCHE "1 MIL": Cette touche permet de sélectionner les réglages de température et de vitesse correspondant à l'épaisseur de film 1 mil. Le film Ultima (1 mil) peut être identifié grâce aux 2 bandes rouges sur le mandrin en carton.

TOUCHE "1.5 3 MIL": Choisit la température et les réglages de vitesse exigés pour ces pellicules de calibre plus épaisses. Ce réglage est automatiquement sélectionné lors de la mise sous tension de la plastifieuse.

TOUCHE "RAPIDE" (FAST): Appuyez sur cette touche pour augmenter la vitesse de plastification par rapport au réglage pré-sélectionné.

TOUCHE "LENT" (SLOW): Appuyez sur cette touche pour diminuer la vitesse de plastification par rapport au réglage pré-sélectionné.

☺ **TOUCHE "MARCHE ARRIERE" (REVERSE):** permet aux rouleaux de tourner en sens inverse pour dégager les bourrages.

☺ **TOUCHE "AVANCE" (RUN):** déclenche la rotation des rouleaux.

☺ **TOUCHE "STOP":** stoppe la rotation des rouleaux.

A. INTERRUPTOR DE

CORRIENTE: Ubicado en la parte posterior derecha de la máquina, el interruptor activa la corriente para el laminador. El panel del indicador LCD se iluminará al oprimir la posición "I". La posición de apagado, marcada con una "O", desconecta la corriente del laminador (Figura 1).

B. TABLERO DE CONTROL: Figura 2

POWER (señal de encendido): Indica que el laminador está enchufado y que el interruptor principal de encendido/apagado está en la posición "ON" (encendido), o sea en I.

☺ **HEAT (señal de calor):** Se enciende cuando se enciende el laminador o cuando se necesita más calor.

☺ **READY (señal de listo):** Indica el momento en el que el laminador se ha calentado lo suficiente para el tamaño de película seleccionado. Se enciende cuando se enciende el laminador y se reduce después de 1 minuto.

☺ **STANDBY (botón de espera):** Este botón se ilumina cuando el laminador pasa a la modalidad "STANDBY" (en espera) y se reduce la temperatura. Al oprimir este botón, la unidad regresa al ajuste de tamaño de película predeterminado.

BOTON 1 MIL: Selecciona los ajustes de calor y velocidad para el tamaño de película. La Película Ultima (1 Mil) puede ser identificada mediante la franja roja en el cilindro de cartón.

BOTON 1.5 3 MIL: Selecciona la temperatura y la velocidad requeridos para esta películas de tamaño superior. El laminador pasa automáticamente a este ajuste al activar el interruptor de encendido/apagado.

FAST (rápido): Al oprimirlo, este botón aumenta la velocidad del laminador, cancelando el ajuste preseleccionado.

SLOW (despacio): Al oprimirlo, este botón disminuye la velocidad del laminador, cancelando el ajuste preseleccionado.

☺ **REVERSE (inversión):** Invierte el movimiento del rodillo para eliminar atascos y envolturas.

☺ **RUN (operar):** Activa los rodillos para una operación normal.

☺ **STOP (parar):** Para el movimiento de los rodillos.

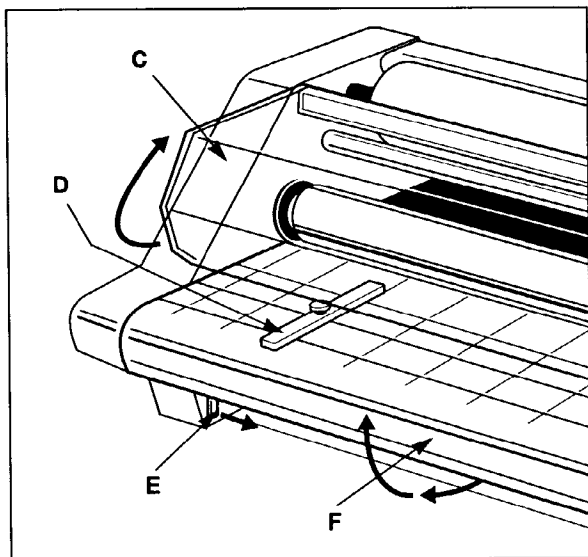


Fig. 3

C. SAFETY SHIELD: Figure 3.

Prevents entanglement, entrapment and inadvertent contact with the heat rollers. **The laminator will operate only when the Safety Shield is located in the fully down position. Power to the motor is removed when the shield is raised.**

D. FEED TABLE: Figure 3.

The Feed Table is used to position items for lamination. **The laminator will operate only when the Feed Table and Feed Table Latch are properly installed.**

E. TABLE INTERLOCK LATCH: Figure 3.

Used to lock the Feed Table into position and activate an interlock switch. The interlock latch is located on the left underside of the Feed Table. The table cannot be removed without retracting the latch to the right while lifting the table upwards and away from the laminator. **The laminator will not operate when the table is removed and/or the interlock latch is retracted.**

F. FEED GUIDE: Figure 3.

The Feed Guide permits aligning the item(s) to be laminated and is used to keep longer items straight. The Feed Guide may also be used to feed smaller items side by side by positioning the guide towards the center of the Feed Table and placing smaller items against each side of the Feed Guide as they are being introduced into the nip point of the heat rollers. To position the adjustable guide, loosen the knob on the top of the guide, slide it to the desired position and tighten the knob to secure in place.

C. SCHERMO PROTETTIVO:

Previene aggrovigliamenti, intrappolamenti e contatti involontari con i rulli di riscaldamento. **Il laminatore funzionerà solo se lo schermo protettivo si trova nella sua posizione abbassata. La corrente ai motori viene interrotta quando lo schermo viene sollevato.**

D. PIANO DI ALIMENTAZIONE:

Il piano di alimentazione viene utilizzato per posizionare gli articoli da plastificare. **Il laminatore funzionerà solo se il piano di alimentazione e la chiusura dello stesso sono installati correttamente.**

E. CHIUSURA DI SICUREZZA DEL PIANO: Figura 3.

Viene utilizzata per bloccare il piano di alimentazione in posizione ed attivare l'interruttore di sicurezza. La chiusura di sicurezza è posta al di sotto del piano di alimentazione sulla sinistra. Il piano non può essere smontato senza ritrarre la chiusura che si trova sulla destra sollevando contemporaneamente il piano verso l'alto e verso l'esterno del laminatore. **Il laminatore non funzionerà se il piano è stato smontato e/o la chiusura di sicurezza è in posizione retratta.**

F. GUIDA DI ALIMENTAZIONE:

La guida di alimentazione consente l'allineamento dell'articolo/i da plastificare. Per posizionare la guida regolabile allentare la manopola posta sulla parte superiore della guida, farla scorrere sulla posizione desiderata e stringere la manopola per bloccare la guida di alimentazione in posizione. La guida di alimentazione viene utilizzata per mantenere dritti documenti lunghi. Essa può inoltre essere utilizzata per alimentare documenti più piccoli uno accanto all'altro, inserendo la guida verso il centro del piano di alimentazione e disponendo gli stampati di piccole dimensioni contro i due lati della guida di alimentazione mentre questi vengono introdotti nel punto di presa dei rulli di riscaldamento.

C. SICHERHEITSABDECKUNG:

Verhindert Verwicklungen und ungewollten Kontakt mit den Heizwalzen. Die Sicherheitsabdeckung muß vollkommen heruntergezogen sein. **Die Stromversorgung wird unterbrochen, wenn die Abdeckung hochgezogen ist.**

D. ANLAGETISCH:

Zum Anlegen der zu laminierenden Dokumente. **Der Anlagetisch und die entsprechende Seitenführung müssen korrekt montiert sein.**

E. TISCH-VERRIEGELUNG:

Zum Positionieren des Anlagetisches und Aktivieren des Sicherheitsschalters. Die Verriegelung befindet sich an der linken Unterseite des Anlagetisches. Um den Tisch bewegen zu können, muß die Verriegelung zurückgezogen werden. **Falls der Tisch entfernt wird oder die Verriegelung zurückgezogen ist, ist der Laminator nicht betriebsbereit.**

F. SEITENFÜHRUNG: (Abb. 3)

Dient zur Ausrichtung der zu laminierenden Dokumente. Um die passende Seitenführung zu positionieren, lösen Sie den oberen Knopf, bringen ihn in die gewünschte Position und stellen ihn fest.

Die Seitenführung bewirkt, daß längere Dokumente gerade angelegt werden können. Sie kann auch dazu verwendet werden, kleinere Dokumente nebeneinander einzuführen, indem sie zur Mitte des Anlagetisches positioniert wird und die kleineren Dokumente an jede Seite der Seitenführung gelegt werden, sodaß sie an der Einzugsstelle der Heizwalzen eingezogen werden.

C. BESCHERMKAP: Voorkomt vastzitten, vastlopen en onopzettelijk contact met de warmterollers. **De laminator werkt alleen als de beschermkap volledig naar beneden is geklapt. Zodra de kap omhoog wordt bewogen, wordt de netvoeding afgeschakeld.**

D. INVOERTAFEL: De invoertafel wordt gebruikt om documenten in de juiste positie te brengen voor laminatie. **De laminator werkt alleen als de invoertafel en de vergrendeling ervan correct zijn geïnstalleerd.**

E. TAFELVERGREDELING: Afb. 3. Deze wordt gebruikt om de invoertafel in de juiste positie vast te zetten en een vergrendelingsschakelaar te activeren. De vergrendelingsschakelaar bevindt zich aan de linkeronderzijde van de invoertafel. De tafel kan alleen worden verplaatst door de vergrendeling naar rechts te trekken en gelijktijdig de tafel op te tillen, weg van de laminator. **De laminator werkt niet als de tafel wordt verwijderd en/of ontgrendeld.**

F. INVOERGELEIDER: Met behulp van de invoergeleider kan het te lamineren document precies worden gecentreerd. Om de verstelbare geleider in de juiste positie te brengen, moet de stelknop bovenop de geleider worden losgedraaid, naar de gewenste positie geschoven, en weer worden vastgedraaid om de invoergeleider op zijn plaats te houden. De invoergeleider wordt gebruikt om lange documenten recht te houden. De invoergeleider kan ook worden gebruikt om kleinere documenten naast elkaar in te voeren; plaats daartoe de geleider ongeveer in het midden van de invoertafel en plaats de kleinere documenten aan beide kanten tegen de geleider bij het invoeren tussen de grijpzone van de warmterollers.

C. CAPOT DE PROTECTION:

empêche toute introduction intempestive ou tout contact malencontreux avec les rouleaux chauffants. Le plastifieuse ne peut fonctionner que si le capot de protection est abaissé. **L'alimentation est coupée dès que le capot est relevé.**

D. TABLE D'ALIMENTATION:

la table d'alimentation est utilisée pour positionner les documents à plastifier. **La plastifieuse ne peut fonctionner que si la table d'alimentation est correctement positionnée et verrouillée.**

E. VERROUILLAGE DE LA**TABLE D'ALIMENTATION:**

figure 3 ; situé sous la table d'alimentation, côté gauche. Pour retirer la table, soulevez-la en tirant le loquet vers la droite. **La plastifieuse ne peut fonctionner que si la table d'alimentation est correctement positionnée et verrouillée.**

F. GUIDE DE

POSITIONNEMENT: ce guide permet d'aligner les documents à plastifier. Pour régler le guide, déserrez le bouton-vis du guide, faites glisser le guide jusqu'à la position désirée et resserrez le bouton-vis pour maintenir le guide en position. Ce guide est utilisé pour maintenir les documents bien alignés. Il peut être également utilisé pour positionner de petits documents côte à côte : placez alors le guide au centre de la table d'alimentation et alignez les documents de chaque côté du guide pour qu'ils soient entraînés par les rouleaux chauffants.

C. ESCUDO DE SEGURIDAD:

Figura 3. Evita las obstrucciones, los atascos y el contacto inesperado con los rodillos térmicos. El laminador operará únicamente cuando el Escudo de Seguridad esté completamente enganchado. **La corriente en el motor se desconecta al quitar el escudo.**

D. PLATAFORMA DE

ALIMENTACION: Figura 3. La Plataforma de Alimentación (Figura 3) se utiliza para colocar los artículos que van a ser laminados. **El laminador operará únicamente cuando la Plataforma de Alimentación y el Pestillo de la misma estén instalados apropiadamente.**

E. PESTILLO DE ENGANCHE

DE LA PLATAFORMA: Figura 3. Se usa para enganchar la Plataforma de Alimentación en su lugar y para activar un interruptor de enganche. El pestillo de enganche está ubicado en la parte inferior izquierda de la Plataforma de Alimentación. No se puede quitar la plataforma sin empujar el pestillo hacia la derecha mientras se alza la plataforma y se aleja del laminador. **El laminador no operará después de quitar la plataforma y/o empujar el pestillo de enganche.**

F. BARRA DE TOPE: Figura 3.

La Barra de Tope permite el alineamiento del artículo o artículos que desea laminar y para que los artículos largos se mantengan derechos. La Barra de Tope también se puede usar para alimentar artículos más pequeños simultáneamente colocándolos lado a lado, colocando la barra en el centro de la Plataforma de Alimentación y colocando dichos artículos a cada lado de la Barra de Tope al introducirlos en el punto de presión de los rodillos térmicos. Para posicionar la barra ajustable, afloje el botón en la parte superior de la barra, deslice la barra a la posición deseada y apriete el botón para fijar la Barra de Tope en su lugar.

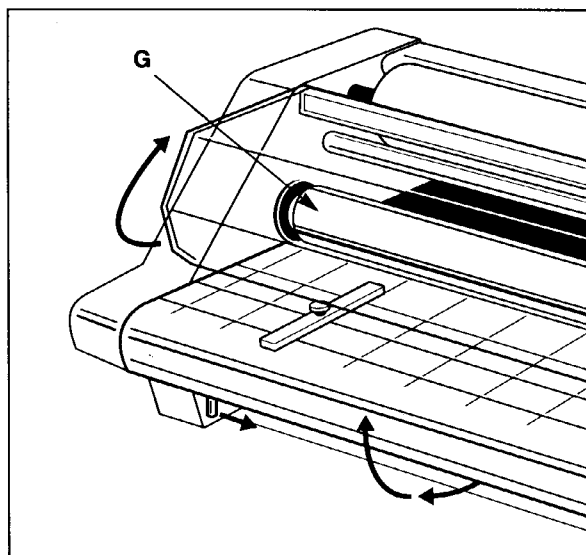


Fig. 3A

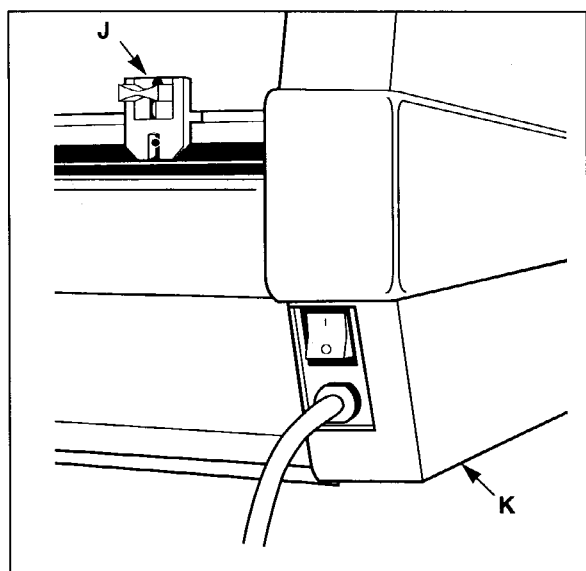


Fig. 4

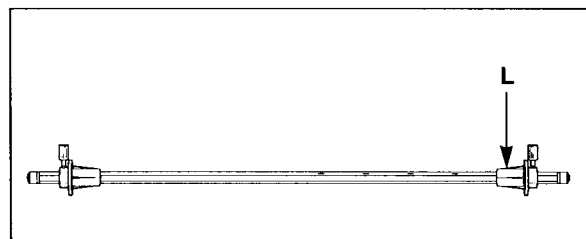


Fig. 5

G. HEAT ROLLERS: Silicone rubber coated steel tubes. Used to heat the laminating film and compress the heated film to the items being laminated. Heat is provided by an internal infrared element. The heat rollers are motor driven for ease of loading new film (Figure 3A).

H. IDLER BAR: The idler bars, located near each supply roll are, used to direct the film to the heat rollers. The bottom Idler Bar is movable to ease film loading.

I. PULL ROLLERS: The pull rollers, located at the back of the laminator, are motor driven. They simultaneously pull the film and improve the quality of the laminated item.

J. REAR SLITTER: Used to cut the film web where it exits the rear of the laminator (Figure 4).

K. CIRCUIT BREAKER: Electrical safety device, located under the left side cover, can be reset the operator if tripped (Figure 4).

WARNING: If the breaker trips a second time after being reset, contact GBC national Service or your dealer/distributor for assistance.

L. CORE ADAPTERS: The film shaft holds the supply roll and the adapters with locking collars hold the rolls of film on the shaft, (Figure 5).

M. FILM WEB: Laminating film loaded into the machine.

N. NIP POINT: The point at which the top and bottom rollers come into contact. The Nip Point of the heat rollers is the place at which the items for lamination are introduced into the laminator.

G. RULLI DI RISCALDAMENTO: Tubi di acciaio rivestiti in gomma al silicone. Utilizzati per riscaldare il film di incapsulazione e far aderire il film riscaldato sugli articoli da plastificare. Il calore viene fornito da una resistenza interna ad infrarosso. I rulli di riscaldamento sono azionati a motore per facilitare il caricamento di nuovo film (Figura 3A).

H. ASTA FOLLE: Le aste folli, poste accanto a ciascun bobina, vengono utilizzate per orientare il film verso i rulli di riscaldamento. L'asta folle inferiore è mobile per facilitare il caricamento del film.

I. RULLI TENDITORI: I rulli tenditori, posti sulla parte posteriore del laminatore, sono azionati a motore. Essi tirano simultaneamente il film migliorando la qualità dell'articolo laminato.

J. TAGLIERINA POSTERIORE: Utilizzata per tagliare il velo di film alla sua uscita sul retro del laminatore. (Figura 4).

K. INTERRUOTORE AUTOMATICO: Se si è disinnestato, questo dispositivo elettrico di protezione, posto sotto il pannello laterale sinistro, può essere ripristinato dall'operatore. (Figura 4).

ATTENZIONE: Se l'interruttore si disinnesta una seconda volta dopo essere stato ripristinato, contattare il tecnico GBC del rappresentante locale/distributore.

L. ADATTATORI DI NUCLEO: L'albero del film sostiene la bobina e gli adattatori sostengono i rotoli di film sull'albero (Figura 5).

M. VELO DI FILM: Il film laminante caricato sulla macchina.

N. PUNTO DI PRESA: Punto in cui il rullo superiore e quello inferiore vengono in contatto. Il punto di presa dei rulli di riscaldamento è il punto in cui gli articoli da plastificare vengono introdotti nel laminatore.

G. HEIZWALZEN: Silicon-überzogene Walzen. Erhitzen die Laminier-Folie und pressen die erhitzten Folien auf die Dokumente. Die Hitze wird von einem inneren Heizelement geliefert. Die Heizwalzen werden zum problemlosen Folieneinzug angetrieben (Abb. 3A).

H. UMLINKROLLEN: Befinden sich vor jeder Heizwalze, um die Folien zu den Heizwalzen zu leiten. Die untere Umlenkrolle ist beweglich montiert, zum problemlosen Folienwechsel.

I. ZUGWALZEN: Befinden sich hinter den Heizwalzen und werden Motor betrieben. Sie ziehen die Folien ein und verbessern die Qualität der Lamination.

J. HINTERE SCHNEIDE: Schneiden die Folie ab, wenn sie den Laminator verlassen. (Abb. 4)

 **WARNUNG:** Wenn der Schuttschalter zum zweiten Mal nach dem Rückstellen ausgelöst wird, wenden Sie sich bitte an GBC National Service oder an Ihren Vertragshändler, um Unterstützung zu erhalten.

K. STROMKREIS-SICHERUNG: Als elektrische Sicherheitsvorkehrung an der linken Hinterseite. Kann vom Bediener wieder eingeschaltet werden, falls sie ausgelöst wurde (Abb. 4).

L. KERN-ADAPTER: Die Folienachsen lenken die Folien-Zuführung und die Kern-Adapter halten die Folienrollen auf der Achse. (Abb. 5).

M. FOLIEN: Laminierfolie, die in das Gerät eingelegt wird.

N. EINZUGSSTELLE: An dieser Stelle treffen die obere und untere Folien zusammen. An der Einzugsstelle der Heizwalzen werden die zu laminierenden Dokumente in den Laminator eingeführt.

G. WARMTEROLLERS: Dit zijn stalen buizen met een coating van siliconenrubber, die de lamineerfilm verhitten en deze tegen de te lamineren documenten drukken. De warmte wordt geleverd door een intern infrarood verwarmingselement. De warmterollers worden aangedreven door een motor, zodat invoeren van nieuwe film eenvoudig is (zie afb. 3A).

H. VRIJLOOPROL: De vrijlooprollen, die zich bij de toevoerrollen bevinden, worden gebruikt om de film naar de warmterollers te leiden. De onderste vrijlooprol is uitneembaar om het laden van de film te vergemakkelijken.

I. TREKROLLERS: De trekrollers, die zich aan de achterzijde van de laminator bevinden, worden door een motor aangedreven. Ze zorgen ervoor dat de film door het apparaat wordt getrokken en de kwaliteit van het gelamineerde document wordt verbeterd.

J. ACHTERSTE AFSNIJRAND: Deze wordt gebruikt om de film baan af te snijden op de plaats waar deze het apparaat aan de achterzijde verlaat (zie afb. 4).

 **WAARSCHUWING:** Als de circuitonderbreker nogmaals onderbreekt na opnieuw instellen, moet men voor assistentie contact opnemen met de plaatselijke Technische Vertegenwoordiger of distributeur van GBC.

K. CIRCUITONDERBREKER: Dit is een elektrische beveiliging die zich bevindt onder de kap aan de linkerkant en na een onderbreking kan worden gereset door de operator (zie afb. 4).

L. FILMKOKER EN KERN-ADAPTERS: De filmkoker houdt de filmvoorraad vast en de kernadapters houden de filmrollen op de koker op hun plaats (zie afb. 5).

M. FILMBAAN: Lamineerfilm die in het apparaat wordt ingevoerd.

N. GRIJPZONE (NIP): Het punt waar de bovenste en onderste rollers met elkaar in contact komen. De grijpzone van de warmterollers is de plaats waar de te lamineren documenten in de laminator worden ingevoerd.

G. ROULEAUX CHAUFFANTS: tubes en acier recouverts de caoutchouc siliconé, utilisés pour chauffer le film de plastification et le faire adhérer par pression sur les documents à plastifier. La chaleur est dégagée par un élément interne à infrarouge. Les rouleaux chauffants peuvent être actionnés par un moteur pour faciliter le chargement de nouvelles bobines (figure 3A).

H. BARRES DE TRANSFERT: Ces barres de transfert, situées près de chaque rouleau d'alimentation, permettent de diriger le film vers les rouleaux chauffants. La barre de transfert inférieure est amovible pour faciliter le chargement des bobines de film.

I. ROULEAUX D'ENTRAINEMENT: les rouleaux d'entraînement, situés à l'arrière de la plastifieuse, sont actionnés par un moteur. Ils entraînent le film et améliorent la qualité de plastification.

J. MASSICOT ARRIERE: utilisé pour couper les lés de film réceptionnés en sortie de plastifieuse (figure 4).

 **ATTENTION:** Si le coupe-circuit s'enclenche une seconde fois après avoir été remis à zéro, contactez votre réparateur GBC régional ou votre revendeur distributeur pour toute aide technique.

K. COUPE-CIRCUIT: dispositif de sécurité électrique, situé sur la gauche du capot, peut être réinitialisé par l'opérateur après coupure (figure 4).

L. ADAPTATEURS DE MANDRIN: ces adaptateurs de mandrin permettent de maintenir les bobines de film sur les axes (figure 5).

M. LE DE FILM: film de plastification engagé dans la plastifieuse.

N. POINT DE CONTACT: point de contact du rouleau supérieur et du rouleau inférieur. Le point de contact des rouleaux chauffants se situe exactement au point d'introduction des documents dans la plastifieuse.

G. RODILLOS TERMICOS: Los tubos de acero con capa de hule de silicona calientan la película de laminación y comprimen la película calentada en los artículos que están siendo laminados. El calor es suministrado por un elemento interno de calentamiento. Los rodillos térmicos son accionados por un motor para facilitar la introducción de película nueva (Figura 3A).

H. BARRA INTERMEDIA: Las barras intermedias, ubicadas cerca de cada rollo de suministro, se utilizan para dirigir la película hacia los rodillos térmicos. La Barra Intermedia inferior se puede desmontar para facilitar la colocación de película nueva.

I. RODILLOS DE TRACCION: Los rodillos de tracción, ubicados en la parte posterior del laminador, son accionados por un motor. Dichos rodillos jalan la película simultáneamente y mejoran la calidad del artículo laminado.

J. TAJADERA POSTERIOR: Usada para cortar la cinta laminada al salir por la parte posterior del laminador (Figura 4).

K. INTERRUPTOR AUTOMATICO: Este es un dispositivo eléctrico de seguridad, ubicado en la parte posterior del laminador cerca del cable eléctrico, y puede ser reajustado por el operador si se vuelca (Figura 4).

 **ADVERTENCIA:** Si el interruptor automático se vuelca por segunda vez después de reajustarlo, comuníquese con su Representante Técnico Local de GBC o con el concesionario/distribuidor para que lo asistan.

L. ADAPTADORES DE FIJACION DE NUCLEO: Sostienen y fijan los rollos de película en los ejes para evitar que se muevan hacia los lados (Figura 5).

M. ROLLO DE PELICULA: Película de laminación ubicada adentro de la máquina.

N. PUNTO DE CONTACTO: Punto en el cual los rodillos térmicos superior e inferior entran en contacto, y punto en el cual los artículos que están siendo laminados se introducen en el laminador.

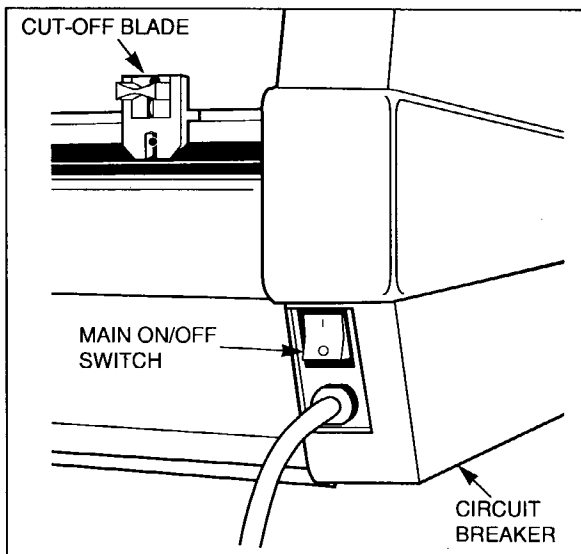


Fig. 6

OPERATING INSTRUCTIONS

ISTRUZIONI PER L'USO

1. Turn the laminator on (I) at the main power switch located at the back of the machine (Figure 6). The **HEAT**  lamp will come on and the **READY**  light will illuminate for approximately one minute then go out,

! 2. CAUTION: Make sure safety shield and feed tray are in the proper position to operate the unit.

3. The laminator will automatically default to the 1.5 and 3.0 MIL setting. If you are using 1.0 MIL film you must manually press the **1.0 MIL** button. The laminator will set the temperature for the respective film and 20 lb. bond paper (copier paper). If you are laminating heavier stock press **SLOW** to reduce the speed for a quality lamination. If the item is lighter increase the speed by pressing **FAST**. Adjusting the speed control to too high a speed may cause the **HEAT**  lamp to illuminate. You will have to slow the laminator down in order to ensure proper lamination. Refer to the speed Guide Chart, located on the top right side cover or section **SPEED GUIDE AND THE ART OF LAMINATING**, for speed settings on similar material.

4. **Do not begin laminating until the HEAT**  **lamp goes out and the READY**  **lamp illuminates.** The normal warm-up time is approximately 10 minutes.

5. Position the item(s) to be laminated on the Feed Table.

1. Agendo sull'interruttore generale posto sulla parte posteriore della macchina, fornire tensione al laminatore (Figura 6). La spia **HEAT**  (**RISCALDAMENTO**) e la spia **READY (PRONTO)**  si accendono per circa un minuto poi si spengono

! 2. ATTENZIONE: Assicurarsi che lo schermo protettivo ed il piano di alimentazione siano posizionati correttamente consentendo il funzionamento dell'unità.

3. Il laminatore si imposterà automaticamente sui valori di default del film 1,5, 3,0 MIL. Se si utilizza film 1,0 MIL è necessario premere il pulsante **1,0 MIL**. Il laminatore imposterà la temperatura per il rispettivo film e per carta da scrivere da 80 gr (carta per fotocopiatrici). Se si lamina carta di spessore maggiore, premere il pulsante **SLOW (LENTO)** per ridurre la velocità ed ottenere una incapsulazione di qualità migliore. Se l'articolo è leggero, aumentare la velocità premendo il pulsante **FAST (VELOCE)**. Regolare il controllo di velocità su un valore troppo alto potrebbe far accendere la spia **HEAT (RISCALDAMENTO)** . Per garantire una corretta incapsulazione, sarà necessario ridurre la velocità del laminatore. Far riferimento al grafico guida delle velocità posto sul pannello superiore lato destro o al capitolo **GUIDA ALLE VELOCITÀ E L'ARTE DELLA INCAPSULAZIONE**, per le impostazioni di velocità riguardanti materiali simili.

4. **Non avviare la incapsulazione finché la spia HEAT**  **non si spegne e la spia READY (PRONTO)**  **si illumina.** Il normale tempo di riscaldamento è di circa 10 minuti.

5. Posizionare l'articolo/i da plastificare sul piano di alimentazione.

BEDIENUNGSANLEITUNG

BEDIENINSTRUCTIES

INSTRUCTIONS D'UTILISATION INSTRUCCIONES DE OPERACION

1. Schalten Sie den Laminator am Hauptschalter hinten am Gerät ein (Abb. 6). Die Heizlampe **HEAT**  wird eingeschaltet, und das **READY**  Licht leuchtet ungefähr eine Minute lang auf, um dann zu erlöschen.

2. ACHTUNG:
Vergewissern Sie sich, daß sich die Sicherheitsabdeckung und der Anlagetisch in ihrer richtigen Position befinden.

3. Der Laminator stellt automatisch die "1,5, 3,0 MIL" Stellung ein. Falls Sie 1,0 MIL Folie verwenden, müssen Sie die **1,0 MIL**-Taste betätigen. Der Laminator stellt automatisch die Temperatur für die jeweiligen Folien und 80 gr. Papier (Kopierpapier) ein. Falls Sie stärkeres Material verwenden, betätigen Sie die **SLOW**-Taste, um die Geschwindigkeit zu verringern. Falls das Material leichter ist, betätigen Sie die **FAST**-Taste, um die Geschwindigkeit zu erhöhen. Falls die Geschwindigkeitskontrolle zu schnell eingestellt ist, kann die **HEAT**-Anzeige  aufleuchten. Sie müssen dann die Geschwindigkeit verringern, um eine optimale Lamination zu erreichen. Lesen Sie hierzu die Anleitung auf der oberen rechten Titelseite oder den Abschnitt "Geschwindigkeit und Lamination".

4. Beginnen Sie nicht mit der Lamination bevor die "**READY**" -LCD-Anzeige aufleuchtet. Die normale Aufwärmzeit beträgt ca. 10 Minuten.

5. Positionieren Sie die zu laminierenden Dokumente auf dem Anlagetisch.

1. Schakel de laminator in met behulp van de netschakelaar aan de achterzijde van het apparaat (zie afb. 6). Het thermolampje **HEAT**  gaat aan en het lampje gereed **READY**  licht ongeveer een minuut op en gaat dan uit.

2. PAS OP: Zorg ervoor dat de beschermkap en de invoerbak in de juiste positie zijn om het apparaat te bedienen.

3. De laminator is standaard ingesteld op 1.5, 3.0 MIL. Als u gebruik maakt van 1.0 MIL film, moet u zelf op de knop **1.0 MIL** drukken. De laminator stelt de temperatuur in op de gebruikte film en op 20 lb. bankpostpapier (kopieerpapier). Als u zwaarder papier lamineert, moet u op de **SLOW**-knop drukken om de snelheid te reduceren en een kwalitatief goed laminaat te verkrijgen. Als het document juist lichter is, drukt u op de **FAST**-knop om de snelheid te verhogen. Als u de snelheid op een te hoge waarde instelt, kan het zijn dat het lampje **HEAT**  oplicht. U moet dan de snelheid terugbrengen om verzekerd te zijn van een correcte lamination. Raadpleeg voor de snelheidsinstellingen van soortgelijke materialen de tabel aan de rechterbovenkant van de kap of in het deel AANWIJZINGEN T.A.V SNELHEID/TEMPERATUUR EN DE KUNST VAN HET LAMINEREN.

4. Begin niet met lamineren voordat het **HEAT**-lampje  uitgaat en het **READY**-lampje  oplicht. De normale opwarmtijd bedraagt ongeveer 10 minuten.

5. Plaats de te lamineren documenten op de invoertafel.

1. Positionnez l'interrupteur "Marche/Arrêt" situé au dos de la plastifieuse sur "Marche" (figure 6). Le voyant **HEAT (Chaleur)**  et le voyant **READY (Prêt)**  s'allument pour une minute et après ils s'éteignent.

2. ATTENTION: Assurez-vous que le capot de protection soit bien abaissé et la table d'alimentation correctement verrouillée.

3. La plastifieuse sélectionne automatiquement le réglage "1,5, 3,0 MIL". Si vous utilisez du film de **1.0 mil**, appuyez sur la touche "1.0 MIL". La plastifieuse règle sa température en fonction du film correspondant et d'un document papier de 80 g/m². Si vous plastifiez un document plus épais, appuyez sur la touche "**LENT**" **SLOW** pour diminuer la vitesse et obtenir une meilleure qualité de plastification. Si le document est plus fin, augmentez la vitesse en appuyant sur la touche "**RAPIDE**" **FAST**. Si vous augmentez trop la vitesse, le voyant "**HEAT**" (chaleur)  peut s'allumer. Diminuez alors la vitesse pour obtenir une bonne qualité de plastification. Reportez-vous au guide de vitesse de plastification situé sur la partie supérieure droite du capot ou au paragraphe "Guide de vitesse et art de la plastification".

4. Ne commencez pas la plastification avant que le voyant "**HEAT**" (chaleur)  soit éteint et le voyant "**PRET**" **READY**  allumé. Le temps normal de préchauffage est d'environ 10 minutes.

5. Positionnez le document à plastifier sur la table d'alimentation.

1. Encienda el laminador (I) mediante el interruptor principal ubicado en la parte posterior de la máquina (Figura 6). La señal **HEAT (calor)**  y la señal **READY (listo)**  se encienden por un minuto y luego se apagan.

2. PRECAUCION:
Asegúrese de que el escudo de seguridad y la bandeja de alimentación estén en la posición correcta.

3. El laminador se activará automáticamente en la posición 1.5, 3.0 MIL. Si utiliza una película de **1.0 MIL**, debe oprimir manualmente el botón 1.0 MIL. El laminador ajustará automáticamente la temperatura para la película correspondiente y para papel bond de 20 lb. (papel para copiar). Si desea laminar materiales más gruesos, oprima **SLOW** (espacio) para reducir la velocidad y obtener así una laminación de calidad. Si el artículo es más liviano, aumente la velocidad oprimiendo **FAST** (rápido). El ajuste demasiado alto de la velocidad puede hacer que se ilumine la señal **HEAT** (calor) . Usted deberá reducir la velocidad del laminador para obtener una laminación adecuada. Consulte la tabla Guía de Laminación, ubicada en la parte superior derecha de la sección GUIA DE LAMINACION Y EL ARTE DE LAMINAR para los ajustes de velocidad para materiales similares.

4. No comience a laminar hasta que se apague la señal **HEAT (calor)**  y se ilumine la señal **READY (listo)** . El tiempo normal de calentamiento es de aproximadamente 10 minutos.

5. Coloque los artículos que va a laminar en la Plataforma de Alimentación.

OPERATING INSTRUCTIONS

ISTRUZIONI PER L'USO

6. Press **RUN** . The rollers will begin to turn, wait for the heat line to disappear then push the item(s) into the nip point of the heat rollers. Additional items can be laminated without stopping and starting the laminator.
7. Should a jam (wrap up) occur, press **STOP** . Refer to the section **CLEARING A FILM JAM** for specific instructions.
8. Stop the laminator once all of the laminated items completely exit the rear of the machine.

 **CAUTION:**  **Do not reach over the laminator to operate the film cutter.**

9. The Film Cutter may be used to separate the laminated items from the film web. Position the cutter on either side of the laminator, depress the cutter's handle while sliding the cutter across the film web.
10. Allow the laminator to remain powered if it is anticipated that the machine will be used within a short period of time. If the laminator is left for more than 3 hours without being used the **STANDBY**  button will illuminate. After an additional 1 hour of non-use the laminator will shut off completely. The **POWER** and **STANDBY**  lamps will remain illuminated. **To reset the unit press the STANDBY**  **button.**

The attached power cord can be disconnected from the receptacle when the laminator will not be used for long periods of time.

6. Premere il pulsante **RUN** (**AVVIO**) . I rulli inizieranno a girare. Attendere che la linea di riscaldamento si spenga e spingere l'articolo/i nel punto di presa dei rulli di riscaldamento. E' possibile plastificare altri articoli senza arrestare e riavviare la macchina.
7. In caso di inceppamenti (riavvolgimenti), premere il pulsante **STOP** (**ARRESTO**) . Far riferimento al capitolo **RIPRISTINO FILM INCEPPATA** per istruzioni dettagliate.
8. Fermare il laminatore una volta che tutti gli articoli laminati siano usciti completamente dal retro della macchina.

 **ATTENZIONE**  **Non estendersi al di sopra del laminatore per utilizzare la taglierina della film.**

9. La taglierina della film può venir utilizzata per separare gli articoli laminati dal velo di film. Posizionare la taglierina su entrambi i lati del laminatore, premere sulla maniglia della taglierina mentre si fa scorrere la taglierina lungo il velo di film.
10. Lasciare il laminatore acceso se si prevede di utilizzarlo in un breve arco di tempo. Se il laminatore viene lasciato inutilizzato per oltre 3 ore, il pulsante **STANDBY**  si illuminerà. Dopo un'altra ora inattività, il laminatore si spegnerà completamente. Le spie di **POWER (ACCESO)** e **STANDBY**  rimarranno illuminate. Per ripristinare l'unità premere il pulsante **STANDBY** .

Il cavo di alimentazione in dotazione può essere scollegato dalla presa quando non si prevede l'utilizzo del laminatore per lunghi periodi di tempo.

BEDIENUNGSANLEITUNG

6. Betätigen Sie die **RUN**-Taste . Die Folien-Rollen beginnen sich zu drehen. Warten Sie, bis die Standstelle der Walzen nicht mehr sichtbar ist und legen Sie die Dokumente dann an die Einzugsstelle der Heizwalzen. Weitere Dokumente können ohne weiteres Stoppen und Starten des Gerätes laminiert werden.

7. Sollte ein Folienwickler auftreten, betätigen Sie die **STOP**-Taste . Lesen Sie hierzu den Abschnitt "Beseitigen eines Folien-Staus" für nähere Erläuterungen.

8. Stoppen Sie den Laminator, wenn alle Dokumente an der Rückseite des Gerätes herausgelaufen sind.

 **ACHTUNG**  Fassen Sie nicht über den Laminator, um den Folien-Schneider zu bedienen.

9. Der Folien-Schneider kann verwendet werden, um die laminierten Dokumente am Auslauf abzuschneiden. Positionieren Sie den Seitenschneider an einer Seite des Laminators. Drücken Sie den Schneide-Hebel herunter, während der Laminator steht.

10. Lassen Sie den Laminator angeschaltet, wenn er innerhalb kurzer Zeit wieder verwendet wird. Falls er länger als 3 Stunden nicht benutzt wird, leuchtet die **STANDBY**-Anzeige  auf. Nach weiteren 1 Stunde stellt sich der Laminator komplett aus. Die **POWER** und **STANDBY**-Anzeigen  leuchten weiterhin auf. Um das Gerät wieder einzuschalten, betätigen Sie die **STANDBY**-Taste .

Das beigegefügte Stromkabel kann herausgezogen werden, falls der Laminator für längere Zeit nicht benutzt wird.

BEDIENINSTINSTRUCTIES

6. Druk op de **RUN**-knop . De rollers beginnen nu te draaien. Wacht tot de warmtestreep verdwijnt en duw dan het document in de grijpzone tussen de warmterollers. Volgende documenten kunnen worden gelamineerd zonder het apparaat uit te zetten en weer te starten.

7. Als het apparaat vastloopt, druk dan op de **STOP**-knop . Raadpleeg het deel VERWIJDEREN VAN VASTLOPERS voor gedetailleerde instructies.

8. Zet de laminator uit wanneer alle documenten volledig zijn uitgevoerd aan de achterzijde van het apparaat.

 **VOORZICHTIG**  Buig niet over de laminator heen om het filmsnijmes te bedienen.

9. Het filmsnijmes kan worden gebruikt om de gelamineerde documenten te scheiden van de filmbaan. Plaats het snijmes naast de laminator en druk de hendel van het mes naar beneden terwijl u het mes over de filmbaan beweegt.

10. Laat de laminator ingeschakeld als u verwacht deze binnen korte tijd weer nodig te hebben. Als de laminator langer dan 3 uren ongebruikt staat, licht de **STANDBY**-knop  op. Na nog eens 1 uur zal de laminator volledig worden uitgeschakeld. De lampjes voor **POWER** en **STANDBY**  blijven uit. Druk op de **STANDBY**-knop  om het apparaat te resetten.

Het aangesloten netsnoer kan uit de wandcontactdoos worden getrokken als de laminator gedurende langere tijd niet wordt gebruikt.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION INSTRUCCIONES DE OPERACION

6. Appuyez sur la touche "AVANCE" **RUN** . Les rouleaux commenceront à tourner, attendez que le repère disparaisse et poussez les documents jusqu'au point de contact des rouleaux chauffants. Il n'est pas nécessaire d'arrêter et de redémarrer l'équipement pour plastifier les documents suivants.

7. En cas de bourrage, appuyez sur la touche **STOP** . Reportez-vous au paragraphe "DEGAGEMENT DES BOURRAGES" pour toute instruction spécifique.

8. Arrêtez la plastifieuse une fois que tous les documents sont ressortis en totalité à l'arrière de l'équipement.

 **ATTENTION:**  Ne passez jamais par dessus la plastifieuse pour manipuler le massicot.

9. Vous pouvez utiliser le massicot pour couper le lé de film comportant les documents plastifiés. Positionnez le massicot d'un côté de la plastifieuse, appuyez sur la poignée et faites glisser le massicot sur toute la largeur du lé de film.

10. Vous pouvez laisser votre plastifieuse branchée si vous avez d'autres documents à plastifier dans l'heure suivante. Au bout de 3 heures de non utilisation, le voyant **STANDBY**  "POSITION D'ATTENTE" s'allume. Au bout de 1 heure supplémentaires, la plastifieuse s'arrête automatiquement. Les voyants **POWER** "MARCHE" et "POSITION D'ATTENTE" restent allumés. Pour réutiliser la plastifieuse, appuyez sur la touche **STANDBY** "POSITION D'ATTENTE" .

Débranchez la machine en cas de non utilisation prolongée.

6. Oprima **RUN** (operar) . Los rodillos comenzarán a girar. Espere hasta que desaparezca la línea de calor, y después empuje los artículos hacia el punto de contacto con los rodillos térmicos. Se pueden laminar artículos adicionales sin tener que parar y encender el laminador.

7. Si ocurre algún atasco, oprima **STOP** (parar) . Consulte la sección MANERA DE DESOBSTRUIR ATASCOS para las instrucciones específicas.

8. Pare el laminador cuando todos los artículos hayan salido completamente por la parte posterior de la máquina.

 **PRECAUCION:**  No coloque la mano sobre el laminador para operar el cortador de película.

9. El Cortador de Película puede ser usado para separar los artículos laminados de la cinta de película. Coloque el cortador en cualquiera de los lados del laminador, y baje el mango del cortador mientras lo desliza a través de la cinta de película.

10. Deje encendido el laminador si piensa usarlo dentro de un período corto de tiempo. Si el laminador permanece encendido durante más de 3 horas sin ser usado, el botón **STANDBY** (espera)  se iluminará. Después de un período adicional de 1 hora sin usarlo, el laminador se apagará por completo. Las señales **POWER** (encendido) y **STANDBY** (ESPERA)  permanecerán iluminadas. Oprima el botón **STANDBY** (ESPERA)  para activar nuevamente la unidad.

El cable eléctrico que se suministra puede ser desconectado de la toma cuando el laminador deje de ser usado por períodos prolongados.

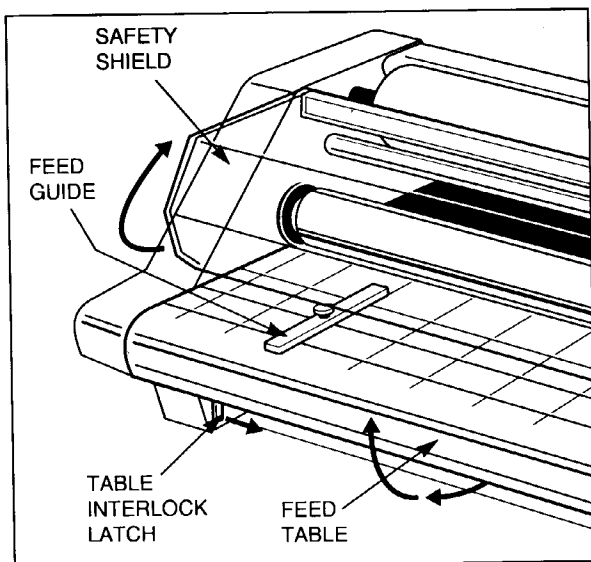


Fig. 7

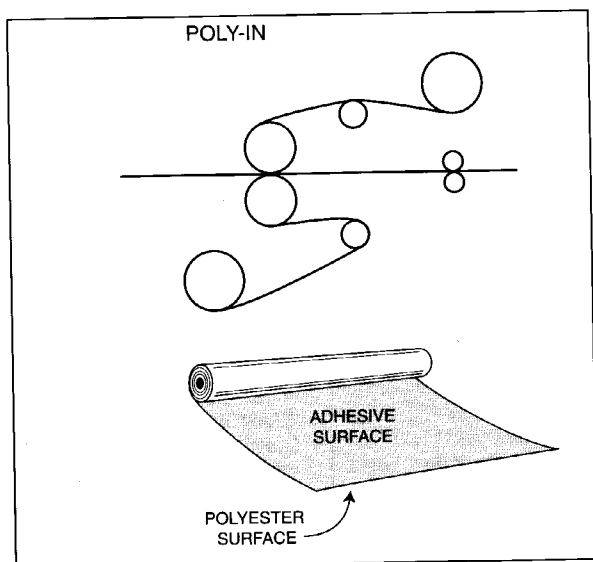


Fig. 8

FEED TABLE REMOVAL

Refer to Figure 7 and follow the procedures to remove the feed table:

1. Lift the safety shield to its full upright position.
2. Slide the Feed Table latch to the right.
3. Lift the table upwards and away from the laminator.

FILM LOADING & THREADING

Refer to Figure 8 or the film threading diagram on the feed table of the laminator for illustration of properly loaded film.

The top and bottom rolls of laminating film must be of the same width and be present simultaneously. A small amount of adhesive will "squeeze out" during lamination. Hardened adhesive deposits can damage the heat rollers. To avoid any damage rotate the rollers at slowest speed when the **HEAT**  lamp is on. Refer to the section **CARING FOR THE ULTIMA 65 LAMINATOR** for instructions regarding removal of the accumulated adhesive.

Adhesive will deposit on the rollers if:

- Only one roll is used.
- Different widths of rolls are loaded together.
- Either roll is loaded adhesive side against a heat roller.
- One or both rolls of film are allowed to run completely off the cores.

RIMOZIONE DEL PIANO DI ALIMENTAZIONE

Per rimuovere il piano di alimentazione fare riferimento alla Figura 7 e seguire la procedura riportata qui di seguito:

1. Portare lo schermo protettivo in posizione di massima apertura.
2. Far scorrere la chiusura del piano di alimentazione verso destra.
3. Sollevare il piano verso l'alto e lontano dal laminatore.

CARICAMENTO ED INTRODUZIONE DEL FILM

Far riferimento alla Figura 8 o al diagramma relativo all'introduzione del film sul piano di alimentazione del laminatore per illustrazioni riguardanti il corretto caricamento del film.

I rulli superiore ed inferiore del film di incapsulazione devono avere la stessa larghezza ed essere caricati contemporaneamente. Una piccola quantità di adesivo verrà "espulso" durante il processo di incapsulazione. Depositi di adesivo indurito possono danneggiare i rulli di riscaldamento. Per evitare qualsiasi danno, girare i rulli alla velocità più bassa quando la spia luminosa **HEAT**  è accesa. Far riferimento al capitolo **MANUTENZIONE DEL LAMINATORE ULTIMA 65** per maggiori informazioni sulla rimozione di depositi di adesivo. L'adesivo si depositerà sui rulli se:

- Viene utilizzato solo un bobina.
- Rotoli di larghezza differente vengono caricati insieme.
- Uno dei due rotoli è caricato con uno dei lati contro un rullo di riscaldamento.
- Uno o entrambi i rotoli di film sono lasciati terminare completamente fino a scoprire il nucleo.

HERAUSNEHMEN DES ANLAGETISCHES

Siehe Abb. 7. und führen Sie die folgenden Schritte durch, um den Anlagetisch herauszunehmen:

1. Ziehen Sie die Sicherheitsabdeckung ganz nach oben.
2. Schieben Sie die Verriegelung des Anlagetisches nach rechts.
3. Ziehen Sie den Tisch heraus.

EINLEGEN UND EINRICHTEN DER FOLIEN

Siehe Abb. 8 bzw. das Diagramm auf dem Anlagetisch.

Die oberen und unteren Rollen der Laminier-Folie müssen dieselbe Breite haben und gleichzeitig eingelegt werden. Eine geringe Menge Klebstoff wird während der Lamination austreten. Verhärtete Klebstoff-Ablagerungen können die Heizwalzen beschädigen. Um jegliche Gefahr zu vermeiden, lassen Sie die Walzen bei der langsamsten Geschwindigkeit rotieren, wenn die "HEAT"-Anzeige  aufleuchtet. Zum Entfernen des angesammelten Klebstoffs lesen Sie den Abschnitt "PFLEGE DES ULTIMA 65 LAMINATORS".

Klebstoff bleibt auf den Walzen haften wenn:

- nur eine Rolle Folie benutzt wird.
- unterschiedlich breite Rollen gleichzeitig benutzt werden.
- die Klebeseite an die Heizwalze angelegt wird.
- eine oder beide Rollen vollständig von der Folien-Achse laufen.

VERWIJDEREN VAN DE INVOERTAFEL

Zie afb. 7 en volg onderstaande procedures om de invoertafel te verwijderen:

1. Til de beschermkap op totdat deze volledig rechtop staat.
2. Schuif de vergrendeling van de invoertafel naar rechts.
3. Til de tafel omhoog en weg van de laminator.

LADEN EN DOORVOEREN VAN DE FILM

Zie afb. 8 of het filmdoorvoerdiagram op de invoertafel van de laminator voor een illustratie van correct geladen film.

De bovenste en onderste rol lamineerfilm moeten even breed zijn en gelijktijdig aanwezig. Tijdens het lamineren worden kleine hoeveelheden kleefstof uit het apparaat geperst. Uitgeharte resten kleefstof kunnen de warmterollers beschadigen. Om schade te voorkomen, moeten de rollers worden geroteerd op de laagste snelheid terwijl het **HEAT**- lampje oplicht. Raadpleeg het deel ONDERHOUD VAN DE ULTIMA 65 LAMINATOR voor instructies met betrekking tot het verwijderen van opgehoopte kleefstof.

Er zal kleefstof op de rollers worden afgezet als:

- slechts één rol wordt gebruikt;
- rollen van verschillende breedte tegelijk worden gebruikt;
- een van beide rollen wordt geladen met de kleefzijde tegen een warmteroller;
- één of beide filmrollen volledig van de kern loopt.

RETRAIT DE LA TABLE D'ALIMENTATION

Reportez-vous à la figure 7 et conformez-vous aux instructions suivantes pour retirer la table d'alimentation :

1. Relevez à fond le capot de protection.
2. Faites glisser le loquet de verrouillage de la table d'alimentation vers la droite.
3. Soulevez la table d'alimentation pour la dégager de la plastifieuse.

INSTALLATION DES BOBINES DE FILM

Reportez-vous à la figure 8 ou au schéma situé sur la table d'alimentation de la plastifieuse.

Les rouleaux de film inférieur et supérieur doivent être de même largeur et doivent être chargés simultanément. Un peu de colle peut se déposer pendant la plastification. Des dépôts de colle durcis peuvent endommager les rouleaux chauffants. Pour éviter tout endommagement, faites tourner les rouleaux à vitesse réduite lorsque le voyant **[HEAT]**  est allumé. Reportez-vous au paragraphe "Entretien de la plastifieuse Ultima 65" pour les instructions concernant le nettoyage des dépôts de colle.

La colle peut se déposer sur les rouleaux dans les cas suivants :

- si une seule bobine est utilisée,
- si des bobines de largeurs différentes sont utilisées simultanément,
- si l'une des bobines a été positionnée côté adhésif contre le rouleau chauffant,
- si l'une ou les deux bobines de film tournent en dehors des mandrins.

MANERA DE QUITAR LA PLATAFORMA DE ALIMENTACION

Consulte la Figura 7 y utilice los siguientes procedimientos para quitar la plataforma de alimentación:

1. Alce el escudo de seguridad y déjelo en posición vertical.
2. Deslice el pestillo de la Plataforma de Alimentación hacia la derecha.
3. Alce la plataforma y aléjela del laminador.

MANERA DE CARGAR Y ENROSCAR LA PELICULA

Consulte la Figura 8 o el diagrama de enroscado de película en la plataforma de alimentación del laminador para las ilustraciones sobre la manera correcta de cargar la película.

Los rollos superior e inferior de la película de laminación deben tener la misma anchura y deben estar presentes simultáneamente. Se esparcirá una pequeña cantidad de adhesivo durante la laminación. Los depósitos de adhesivo endurecido pueden dañar a los rodillos térmicos. Para evitar este tipo de daños, gire los rodillos a la velocidad más baja que le sea posible mientras la señal **HEAT**  está encendida. Consulte la sección MANTENIMIENTO DEL LAMINADOR ULTIMA 65 para las instrucciones para quitar las acumulaciones de adhesivo.

El adhesivo se acumulará en los rodillos si:

- Sólo se usa un rollo.
- Se cargan rollos de anchuras diferentes.
- Se carga uno de los dos rollos con el lado adhesivo contra el rodillo térmico.
- Se permite que uno de los rollos de película o ambos funcionen al soltarse completamente del cilindro de cartón.

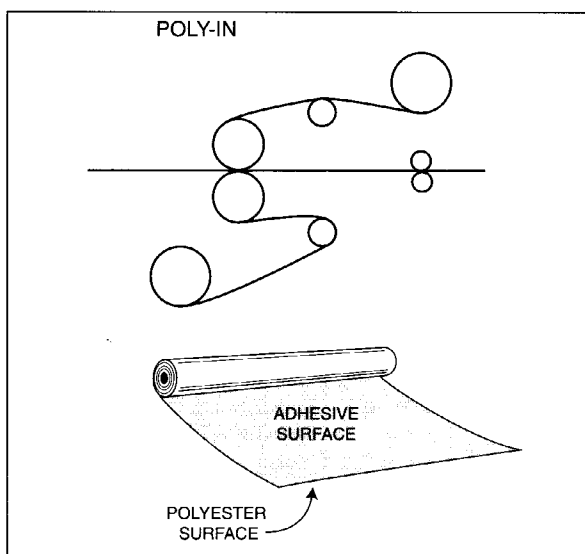


Fig. 9

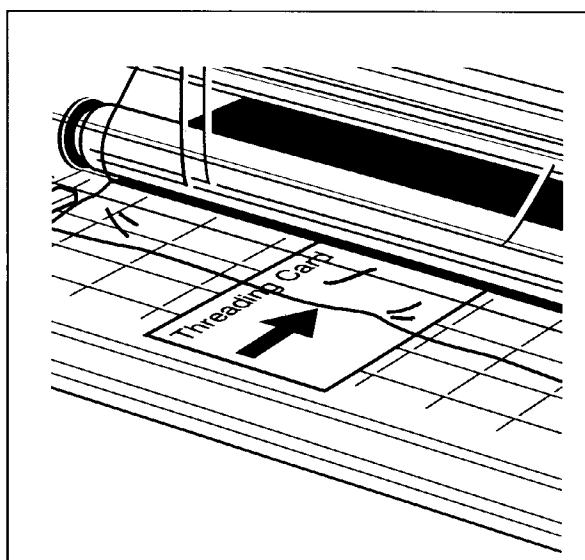


Fig. 10

The adhesive side of the film is on the inner side of the web (Figure 9). The shiny side of clear film must contact the heat rollers. The dull side of the film contains the adhesive. Use extreme caution when loading delustered (matte) film as both sides appear dull.

Always change the top and bottom supply rolls at the same time. Near the end of each roll of GBC laminating film is a label stating "Warning-End of Roll." The appearance of this label on either the top or bottom roll requires that new rolls of film be installed as soon as the item presently being laminated completely exits the laminator. Do not introduce any additional items into the laminator when the warning label is visible.

Method Using Film Threading Card

The following procedure uses the film threading card provided (see figure 10) with new rolls of GBC film. The laminator should be cool to the touch before proceeding.

1. Turn the main power switch on (I). If the laminator is already hot turn the main power switch off (O) and allow the unit to cool, then turn the machine back on (I). Remove feed table.
2. Cut remaining top and bottom film webs between supply rolls and heat rollers. **Be careful not to cut the heat rollers.**
3. Raise the safety shield to its full upright position, pull the top piece of film down.

Il lato adesivo della film è quello interno (Figura 9). Il lato lucido del film deve venire in contatto con i rulli di riscaldamento. Il lato opaco del film contiene l'adesivo. Fare particolare attenzione quando viene caricato film opaco (matt) in quanto entrambi i lati sono opachi.

Cambiare la bobina superiore e quella inferiore allo stesso tempo. Verso la fine di ogni bobina di film laminante GBC appare un'etichetta riportante l'avvertenza "Attenzione-Fine del Bobina." La comparsa di questa etichetta sulla bobina superiore o su quella inferiore significa che è necessario caricare nuovi rotoli di film non appena la incapsulazione in corso sarà terminata. Non introdurre nessun altro articolo nel laminatore alla comparsa di tale etichetta.

Utilizzo del cartoncino di inserimento film

La seguente procedura prevede l'uso del cartoncino per l'inserimento del film in dotazione con ogni nuovo bobina di film GBC. Prima di poter procedere, il laminatore deve risultare freddo al tatto.

1. Accendere la macchina agendo sull'interruttore principale. Rimuovere il piano di alimentazione.
2. Tagliare i veli residui di film tra i rotoli e i rulli di riscaldamento. **Fare attenzione a non tagliare i rulli di riscaldamento.**
3. Sollevare lo schermo di protezione portandolo in posizione di massima apertura, tirare la parte di film superiore verso il basso.

Die Klebeseite des Folie befindet sich innen (Abb. 9). Die glänzende Seite bei klarer Folie muß auf den Heizwalzen aufliegen. Die matte Seite der Folie enthält den Klebstoff. Seien Sie besonders vorsichtig, wenn Sie matte Folien verwenden, da hier beide Seiten matt aussehen.

Wechseln Sie stets die obere und untere Folienrolle gleichzeitig aus. Am Ende jeder GBC-Laminierfolien-Rolle befindet sich ein Aufkleber "Achtung - Ende der Rolle". Sobald dieser Aufkleber auf einer der Rollen zu sehen ist, müssen neue Folienrollen eingelegt werden, wenn das gerade laminierte Dokument komplett aus dem Gerät herausgelaufen ist. Führen Sie keine weiteren Dokumente ein, wenn der Warn-Aufkleber zu sehen ist.

Benutzung der Folieneinzugkarte

Die Folieneinzugkarte wird zusammen mit neuen GBC-Folien geliefert. Der Laminator sollte abgekühlt sein, bevor Sie beginnen.

1. Schalten Sie den Hauptschalter aus. Nehmen Sie den Anlagetisch heraus.
2. Schneiden Sie die restlichen oberen und unteren Folien zwischen den Umlenkwalzen und den Heizwalzen ab.
Vorsicht: Schneiden Sie nicht in die Heizwalzen.

3. Schieben Sie die Schutzabdeckung ganz nach oben und nehmen Sie den Anlagetisch heraus. Ziehen Sie beide Folie nach vorne und setzen den Anlagetisch wieder ein, so das die Folienende auf dem Anlagetisch liegen.-.

De kleefkant van de film zit aan de binnenkant van de baan (zie afb. 9). De glimmende zijde van doorzichtige film moet in contact komen met de warmterollers. De doffe zijde van de film bevat de kleefstof. Wees voorzichtig bij het gebruik van matte film, omdat daarbij beide zijden er dof uitzien.

De bovenste en onderste toevoerrol moeten altijd gelijktijdig worden gewisseld. Als een rol GBC-lamineerfilm bijna op is, verschijnt een label met daarop de melding "Warning: End of Roll". Als dit label verschijnt op de bovenste of onderste rol, moeten nieuwe rollen film worden geïnstalleerd zodra het laatste document het apparaat volledig heeft verlaten. Voer geen nieuwe documenten in de laminator als het waarschuwingslabel zichtbaar is.

Methode voor het doorvoeren van film met gebruik van de bijgeleverde doorvoerkaart

In de volgende procedure wordt gebruik gemaakt van de doorvoerkaart die bij nieuwe GBC-filmrollen wordt geleverd. De laminator moet zijn afgekoeld tot aanraaktemperatuur alvorens verder te gaan.

1. Schakel de netspanning in. Verwijder de invoertafel.
2. Snijd de filmrestanten aan de boven- en onderkant tussen toevoerrollen en warmterollers af. **Let op dat u niet in de warmterollers snijdt.**
3. Til de beschermkap op totdat deze volledig rechtop staat en trek het bovenste stuk film naar beneden.

Le côté adhésif du film se situe sur la face interne du lé (figure 9). Le côté brillant du film doit être en contact avec les rouleaux chauffants. La colle se situe sur le côté mat du film. Soyez très attentif si vous utilisez du film mat car les deux côtés du film sont mats.

Remplacez toujours simultanément les bobines inférieure et supérieure. La fin des bobines de film G.B.C. est signalée par une étiquette "Attention - Fin de film". Dès que vous voyez apparaître cette étiquette sur la bobine supérieure ou inférieure, terminez la plastification en cours et remplacez les bobines de film. Ne commencez pas une nouvelle plastification avant d'avoir remplacé les bobines.

Utilisation du guide de film cartonné

Cette procédure décrit l'utilisation du guide de film cartonné fourni avec les nouvelles bobines de film G.B.C. La plastifieuse doit être froide.

1. Positionnez le commutateur sur "Marche". Retirez la table d'alimentation.
2. Coupez le haut et le bas du lé de film restant entre les rouleaux d'alimentation et les rouleaux chauffants. **Veillez à ne pas entailler les rouleaux chauffants.**
3. Relevez le capot de protection, tirez le film supérieur vers le bas.

El lado adhesivo de la película está en el lado interior de la cinta (Figura 9). El lado lustroso de película transparente debe estar en contacto con los rodillos térmicos. El lado opaco de la película contiene el adhesivo. Sea extremadamente cuidadoso al cargar película deslustrada (matte), ya que ambos lados son de apariencia opaca.

Siempre cambie los rollos de material superior e inferior al mismo tiempo. Cerca del final de cada rollo de película de laminación de GBC hay una etiqueta con la palabras "Warning-End of Roll" (advertencia: final del rollo). Cuando aparece esta etiqueta en el rollo superior o inferior, se deben instalar nuevos rollos de película tan pronto como el artículo que está siendo laminado salga completamente por la parte trasera del laminador. No introduzca ningún artículo adicional en el laminador después de que aparezca la etiqueta de advertencia.

Método Usando la Tarjeta para Enroscar Película

El siguiente procedimiento utiliza la tarjeta para enroscar película que se suministra con los rollos de película de GBC. El laminador debe estar frío al tacto antes de proceder.

1. Encienda el interruptor principal (I). Si el laminador ya está caliente, apague el interruptor principal (O) y deje que se enfríe la unidad. Después encienda nuevamente la máquina (I) y quite la plataforma de alimentación.
2. Corte las cintas de película superior e inferior restantes entre los rollos de material y los rodillos térmicos. **Tenga cuidado para no cortar los rodillos térmicos.**
3. Alce el escudo de seguridad y déjelo en posición vertical. Jale hacia abajo el extremo superior de la película.

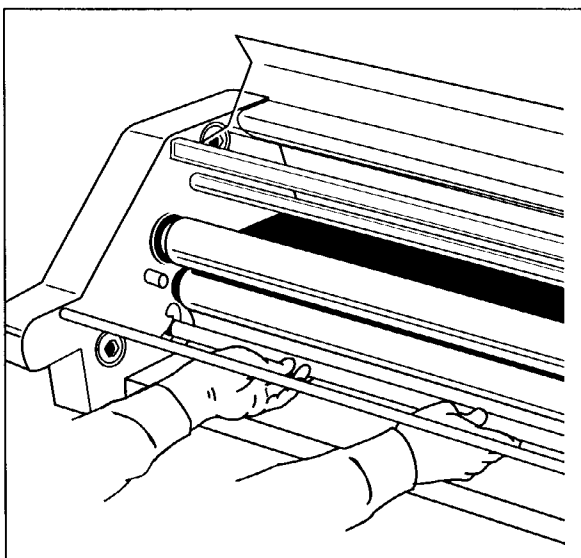


Fig. 11

4. Do not allow remaining film to pass through the laminator if there is any exposed liquefied or tacky adhesive. **Liquefied or tacky adhesive will deposit on the heat rollers if the following procedure is not observed.** Grab hold of the web, top and bottom film, install the feed table under the web. Lower the safety shield and push **SLOW** to speed 3 or less. Push the **REVERSE**  and guide the web out the front of the laminator. Make certain no exposed adhesive contacts the heat rollers and the film completely exits the laminator.
5. Press **STOP**  after the sheets have passed through the laminator.
6. Lift the safety shield to the full upright position and remove the feed table.
7. Remove the bottom roll of film by sliding the shaft to the right to release it from the hex shaped brake hub. Loosen locking screw on left retaining collar of film supply shaft, slide collar off. Pull shaft partially out of film tube then push back in to knock out left core adapter. Pull shaft all the way out and rotate tube 180 degrees. Use shaft to knock out remaining core adapter.
8. Slide one core adapter into right side of new roll of film ensuring that the film will unroll properly (from the bottom). Slide the film shaft into the core adapter and tube from the right side. Place the other core adapter on the shaft protruding from the left side then replace retaining collar. Tighten locking screw.
9. Lower the bottom idle bar, (Figure 11).
4. Non lasciare che il film residuo passi attraverso il laminatore se è presente dell'adesivo liquefatto o appiccicoso. **Se la seguente procedura non viene rispettata, l'adesivo liquefatto o appiccicoso si depositerà sui rulli di riscaldamento.** Afferrare saldamente il velo del film superiore ed inferiore e montare il piano di alimentazione sotto al velo. Abbassare lo schermo protettivo e portare il pulsante **SLOW (LENTO)** su velocità 3 o inferiore. Premere il pulsante **REVERSE**  (**Inversione di marcia**) e guidare il velo verso l'esterno dalla parte anteriore del laminatore. Assicurarsi che residui di adesivo esposti non vengano in contatto con i rulli di riscaldamento e che il film fuoriesca completamente dal laminatore.
5. Premere il pulsante **STOP**  (**ARRESTO**) dopo che i fogli sono passati attraverso il laminatore.
6. Sollevare lo schermo di protezione portandolo in posizione di massima apertura e rimuovere il piano di alimentazione.
7. Rimuovere la bobina di film inferiore facendo scorrere l'albero verso destra per liberarlo dal mozzo del freno esagonale. Allentare la vite di bloccaggio della ghiera montata sul lato sinistro dell'albero del film ed estrarre la ghiera. Tirare parzialmente fuori l'albero dal tubo di film e quindi reinserirlo per far uscire l'adattatore dal nucleo di sinistra. Tirare fuori l'albero completamente e ruotare il tubo di 180 gradi. Utilizzare l'albero per togliere l'altro adattatore di nucleo.
8. Infilare un adattatore di nucleo nella parte destra della nuova bobina di film assicurandosi che il film si svolga correttamente (dal fondo). Infilare l'albero del film nell'adattatore di nucleo e nel tubo dal lato destro. Posizionare l'altro adattatore di nucleo che fuoriesce sulla sinistra e quindi rimontare la ghiera. Stringere la vite di bloccaggio.
9. Abbassare l'asta folle inferiore (Figura 11).

- | | | | |
|---|--|---|--|
| <p>4. Führen Sie die Folie nicht in den Laminator ein, wenn noch verflüssigter oder fest haftender Klebstoff vorhanden ist. Dieser lagert sich auf den Heizwalzen ab, falls die folgende Anleitung nicht beachtet wird. Halten Sie das obere und untere Folienende fest. Lassen Sie die Schutzabdeckung herunter und betätigen Sie die SLOW-Taste bis Geschwindigkeit "3" oder weniger auf dem Display erscheint. Betätigen Sie die REVERSE-Taste  und führen die Folienenden an der Vorderseite des Laminators heraus. Vergewissern Sie sich, daß kein Klebstoff mit den Heizwalzen in Kontakt kommt.</p> <p>5. Betätigen Sie die STOP- Taste, nachdem die Folie aus dem Laminator gelaufen ist.</p> <p>6. Ziehen Sie die Sicherheitsabdeckung ganz nach oben und entfernen Sie den Anlagetisch.</p> <p>7. Die Laminationfolie hat eine matte und eine glänzende Seite. Die matte Seite ist die klebende Seite und es muß darauf geachtet, daß diese Seite nicht mit den Heizschuhen in Berührung kommt.</p> <p>8. Schieben Sie die Folienachse nach rechts, bis die linke Seite der Achse die sechseckige Brems-Nabe passiert hat. Lösen Sie den linken Feststempel auf der Folienachse. Ziehen Sie die Achse aus der alten Folien-Röhre und ersetzen diese durch eine neue Folienrolle. Schieben Sie den linken Kern-Adapter in die Folienrolle und justieren diese mit dem Feststempel.</p> <p>9. Lassen Sie die untere Folienrolle nieder (Abb. 11).</p> | <p>4. Laat de resterende film niet door de laminator gaan als er zichtbaar vloeibare of kleverige kleefstof aanwezig is. Vloeibare of kleverige kleefstof zet zich af op de warmterollers als de volgende procedure niet in acht wordt genomen. Pak de baan vast, (bovenste en onderste film), en installeer de invoertafel onder de baan. Breng de beschermkap omlaag en druk op de SLOW-knop zodanig dat deze snelheid 3 of lager aangeeft. Druk op de knop REVERSE  en leid de baan aan de voorzijde uit de laminator. Zorg ervoor dat er geen zichtbare kleefstof in contact komt met de warmterollers en dat de film volledig uit de laminator komt.</p> <p>5. Druk op de STOP-knop  zodra de vellen door het apparaat zijn gegaan.</p> <p>6. Til de beschermkap op totdat deze volledig rechtop staat en verwijder de invoertafel.</p> <p>7. Verwijder de onderste filmrol door de koker naar rechts te schuiven totdat deze vrijkomt van de zeskantige remnaaf. Draai de borgschroef van de linker steunkraag van de filmtoevoerrol los en schuif de kraag eraf. Trek de koker gedeeltelijk uit de filmbuis en duw hem daarna weer naar binnen om de linker kernadapter eruit te tikken. Trek de koker er geheel uit en draai de buis 180 graden. Gebruik de koker om de andere kernadapter eruit te tikken.</p> <p>8. Schuif één kernadapter aan de rechterkant in de nieuwe filmrol en vergewis u ervan dat de film afrolt van onderaf. Schuif de filmkoker vanaf rechts in de kernadapter en de buis. Plaats de andere kernadapter op de koker, zodanig dat deze vanaf links naar buiten steekt en vervang daarna de steunkraag. Draai de borgschroef vast.</p> <p>9. Laat de onderste vrijlooprol zakken (zie afb. 11).</p> | <p>4. Ne laissez pas la surface de film restante passer dans la plastifieuse si la colle est fluide ou liquide. Celle-ci risque de se déposer sur les rouleaux chauffants et cette procédure serait alors impossible à accomplir. Tirez le lé de film (film supérieur et inférieur) et installez la table d'alimentation sous le lé de film. Abaissez le capot de protection et appuyez sur la touche SLOW "Lent" pour passer en vitesse 3 ou inférieure. Appuyez sur la touche REVERSE "Marche arrière"  et guidez le lé de film devant la plastifieuse. Assurez-vous qu'il n'y a pas de résidu de colle sur les rouleaux chauffants et que le film est complètement sorti de la plastifieuse.</p> <p>5. Appuyez sur la touche STOP  après que les feuilles soient passées dans la plastifieuse.</p> <p>6. Relevez le capot de protection et retirez la table d'alimentation.</p> <p>7. Retirez la bobine de film inférieure en faisant glisser l'axe vers la droite pour le libérer du moyeu de frein. Desserrez la vis de gauche maintenant le collier de fixation sur l'axe, faites glisser le collier pour le dégager. Sortez partiellement l'axe de chargement de bobine de film, puis repoussez-le pour dégager l'adaptateur de mandrin gauche. Tirez complètement l'axe et faites tourner le tube de 180 degrés. Utilisez l'axe pour dégager l'adaptateur de mandrin restant.</p> <p>8. Insérez un des adaptateurs de mandrin dans le côté droit d'une nouvelle bobine de film en vous assurant que le film se déroule correctement (du bas). Glissez, par la droite, l'axe de chargement de bobine dans l'adaptateur de mandrin et le tube. Positionnez l'autre adaptateur de mandrin sur l'axe en le dégageant par la gauche puis remplacez le collier de fixation. Resserrez la vis.</p> <p>9. Abaissez la barre de transfert inférieure (figure 11).</p> | <p>4. No permita que la película restante pase a través del laminador si hay algún adhesivo pegajoso o en estado líquido. El adhesivo pegajoso o en estado líquido se acumulará en los rodillos térmicos si no se sigue el siguiente procedimiento. Agarre la cinta (parte superior e inferior de la película), e instale la plataforma de alimentación debajo de la cinta. Baje el escudo de seguridad y oprima el botón SLOW (despacio) hasta pasar a la velocidad 3 o menos. Oprima el botón REVERSE  (invertir) y oriente la cinta hacia afuera de la parte frontal del laminador. Asegúrese de que el adhesivo expuesto que pueda haber no entre en contacto con los rodillos térmicos y que la película salga por completo del laminador.</p> <p>5. Oprima STOP (parar)  después de que las hojas hayan pasado a través del laminador.</p> <p>6. Alce el escudo de seguridad hasta colocarlo en posición vertical y quita la plataforma de alimentación.</p> <p>7. Quite el rollo inferior de película deslizando el eje hacia la derecha para sacarlo del eje de la campana de freno con forma hexagonal. Afloje el tornillo de fijación a la izquierda, sosteniendo el collar del eje del suministro de película, y deslice el collar para sacarlo. Jale el eje para sacarlo parcialmente del tubo de película, y después reinsértelo para hacer salir el adaptador de núcleo de la izquierda. Jale el eje hasta sacarlo completamente y gire el tubo 180 grados. Use el eje para quitar el otro adaptador de núcleo.</p> <p>8. Deslice uno de los adaptadores de núcleo hacia el lado derecho del nuevo rollo de película, asegurándose de que la película se desenrolle adecuadamente (desde la parte inferior). Deslice el eje de la película hacia el adaptador de núcleo y tubo desde el lado derecho. Coloque el otro adaptador de núcleo en el eje que sobresale desde el lado izquierdo, y después coloque nuevamente el collar de retención. Apriete el tornillo de fijación.</p> <p>9. Baje la barra intermedia inferior (Figura 11).</p> |
|---|--|---|--|

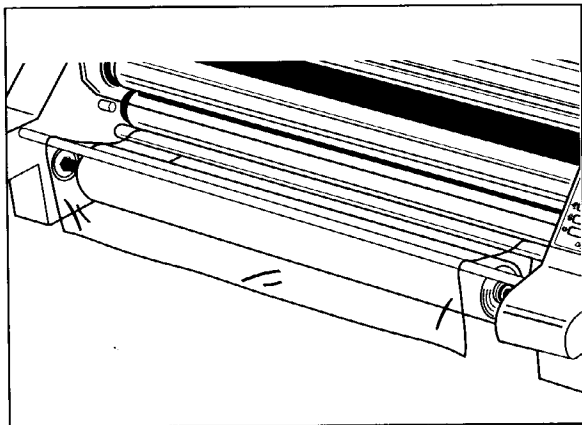


Fig. 12

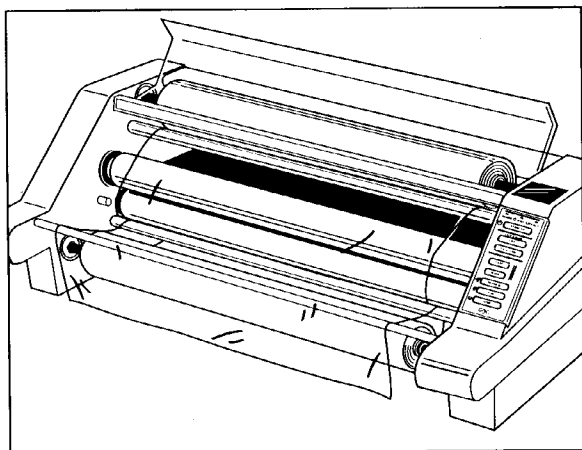


Fig. 13

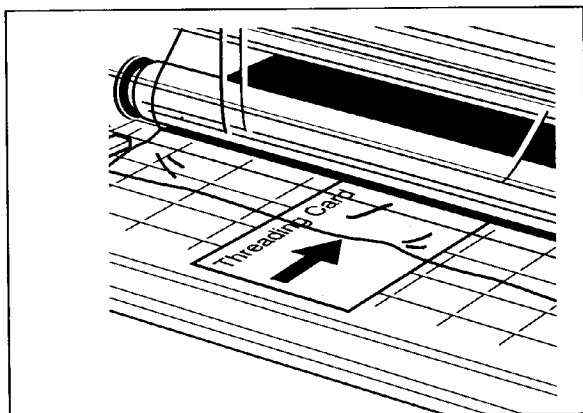


Fig. 14

10. Unroll 2 ft. (61 cm) of film. Push leading edge under and around bottom idler bar. Slide the idler bar back into place and drape film over bottom film roll, (Figure 12). Place the bottom roll of film back on the laminator by sliding the shaft into the round hole of the right side frame and the left side into the hex shaped brake hub.
 11. Remove top film supply roll from laminator. Repeat steps 7 and 8 from above ensuring the film will unroll from the bottom after the film supply shaft it is placed back on the laminator.
 12. Unroll 2 ft. (61 cm) of film. Drape the film over the top idler bar and completely cover both heat rollers.
 13. Slide the feed tray under the bottom film web that is draped over the bottom roll of film. Reinstall feed table so that the bottom film web is resting on the tray, (Figure 13).
 14. Slide the threading card between the feed tray and the film web lying on the tray. Gently push into the nip area of the heat rollers. The card should now be guiding both rolls of film into the heat rollers, (Figure 14).
 15. Lower safety shield then push **RUN** [ON] [⏻]. Watch the leading edge of the threading card to ensure that it enters the nip area of the heat rollers and is being pulled into the laminator. Push **STOP** [OFF] [⏻] once the threading card has exited the rear of the laminator.
10. Svolgere 2 piedi (61 cm) di film. Spingere il bordo di entrata sotto ed attorno all'asta folle inferiore. Infilare nuovamente l'asta folle in posizione e lasciare cadere il film al di sopra del rullo di film inferiore (Figura 12). Rimontare il rullo di film inferiore sul laminatore reinserendo l'albero nel foro rotondo del telaio di destra e nel mozzo del freno di forma esagonale nel telaio di sinistra.
 11. Rimuovere il rullo di film superiore dal laminatore. Ripetere i punti 8 e 9 di cui sopra, assicurandosi che il film non si svolga dalla parte inferiore dopo che l'albero della film è stato rimontato sul laminatore.
 12. Svolgere 2 piedi (61 cm) di film. Lasciar cadere il film al di sopra dell'asta folle superiore coprendo entrambi i rulli di riscaldamento.
 13. Inserire il cassetto di alimentazione sotto il velo di film inferiore che è adagiato al di sopra del bobina di film inferiore. Rimontare il piano di alimentazione in modo tale che il velo di film inferiore si appoggi sul cassetto (Figura 13).
 14. Infilare il cartoncino di inserimento tra il cassetto di alimentazione ed il velo di film posato sul cassetto. Spingere delicatamente nella zona di presa dei rulli di riscaldamento. La scheda dovrebbe ora guidare entrambi i rotoli di film nei rulli di riscaldamento (Figura 14).
 15. Abbassare lo schermo di protezione e quindi premere il pulsante **RUN** (AVVIO) [ON] [⏻]. Controllare il bordo di entrata del cartoncino di inserimento per assicurarsi che entri nell'area di presa dei rulli di riscaldamento e sia tirato all'interno del laminatore. Quando il cartoncino di inserimento è fuoriuscito dal retro del laminatore, premere il pulsante **STOP** (ARRESTO) [OFF] [⏻].

- | | | | |
|---|--|--|--|
| <p>10. Entfernen Sie die obere Folienachse vom Laminator. Wiederholen Sie die Schritte 8 + 9. Vergewissern Sie sich, daß sich der Film von unten abrollt, wenn die neue Folienachse wieder im Laminator plaziert wurde.</p> <p>11. Nach dem einsetzen der Folienrollen. Verschieben Sie ggf. die untere, bzw. obere Folienrolle seitwärts, falls die Folien nicht kantengleich liegen. Wenn die Folienrollen nicht richtig ausgerichtet werden, setzt sich Klebstoff auf den Walzen fest und erfordert eine zusätzliche Reinigung. Achten Sie darauf, daß sich die Folie bei "POLY IN"-Folien von unten aufrollt und bei "POLY OUT"-Folien von oben.</p> <p>12. Rollen Sie ca. 60 cm der Folie ab. Legen Sie das Folienende unter die obere Umlenkrolle, sodaß sie komplett beide Heizwalzen bedeckt.</p> <p>13. Setzen Sie den Anlagetisch wieder ein. (Abb. 13).</p> <p>14. Plazieren Sie die Folieneinzug-Karte auf den Anlagetisch und schieben Sie sie leicht gegen die überlappenden Folien und weiter in den Einzugsbereich der Heizwalzen. Die Folieneinzug-Karte sollte nun beide Folien in die Heizwalzen führen (Abb. 14).</p> <p>15. Lassen Sie die Schutzabdeckung herunter, drücken Sie die RUN- Taste. Achten Sie darauf, daß der Anfang der Folieneinzug-Karte in den Einzugsbereich der Heizwalzen eingezogen wird. Betätigen Sie die STOP- Taste, wenn die Folieneinzug-Karte an der Rückseite des Laminators herausgelaufen ist.</p> | <p>10. Rol ongeveer 60 cm film af. Duw de voorste rand onder en rondom de onderste doorlooprol. Schuif de doorlooprol op zijn plaats terug en drapeer de film over de onderste filmrol (zie afb. 12). Plaats de onderste rol film terug op de laminator door de koker in het ronde gat aan de rechterkant van het frame te schuiven en de linkerkant in de zeshoekige remnaaf.</p> <p>11. Verwijder de bovenste filmtoevoerrol uit de laminator. Herhaal stap 8 en 9 en zorg ervoor dat de film van onderaf afrolt nadat de filmkoker is teruggeplaatst in de laminator.</p> <p>12. Rol ongeveer 61 cm film af. Drapeer de film over de bovenste vrijlooprol en zorg dat beide warmterollers volledig worden bedekt.</p> <p>13. Schuif de invoerbak onder de onderste filmbaan die over de onderste rol film is gedrapeerd. Installeer de invoertafel opnieuw, zodat de onderste filmbaan op de bak rust (zie afb. 13).</p> <p>14. Schuif de doorvoerkaart tussen de invoerbak en de filmbaan die op de bak ligt. Duw dit geheel zachtjes in de grijpzone tussen de warmterollers. De kaart leidt nu beide filmrollen tussen de warmterollers (zie afb. 14).</p> <p>15. Breng de beschermkap omlaag en druk vervolgens op de RUN-knop . Houd de voorste rand van de doorvoerkaart in de gaten en vergewis u ervan dat de kaart in de grijpzone tussen de warmterollers in de laminator wordt getrokken. Druk op de STOP-knop  zodra de doorvoerkaart het apparaat aan de achterzijde heeft verlaten.</p> | <p>10. Déroulez 60 cm de film. Poussez le bord du film sous et autour la barre de transfert inférieure. Remettez la barre de transfert en place et enroulez le film par dessus le rouleau de film inférieur (figure 12). Repositionnez la bobine de film inférieur dans la plastifieuse en faisant glisser l'axe dans l'orifice rond situé sur la droite du châssis et le côté gauche dans le moyeu de frein.</p> <p>11. Retirez le rouleau d'alimentation supérieur. Répétez les étapes 8 et 9 ci-dessus en vous assurant que le film se déroule du bas après que l'axe de bobine de film ait été remis en place.</p> <p>12. Déroulez 60 cm de film. Passez le film au-dessus de la barre de transfert supérieure pour recouvrir les rouleaux chauffants.</p> <p>13. Glissez le plateau d'alimentation sous le lé de film inférieur qui est drapé autour de la bobine de film inférieure. Réinstallez la table d'alimentation de façon à ce que le lé de film inférieur repose sur le plateau d'alimentation (figure 13).</p> <p>14. Glissez le guide de film cartonné entre le plateau d'alimentation et le lé de film reposant sur ce plateau. Poussez délicatement jusqu'au point de contact des rouleaux chauffants. Le guide cartonné doit entraîner les deux bobines de film vers les rouleaux chauffants (figure 14).</p> <p>15. Abaissez le capot de protection et appuyez sur la touche RUN "Avance".  Vérifiez que l'avant du guide cartonné atteint le point de contact des rouleaux chauffants et est entrainé dans la plastifieuse. Appuyez sur la touche STOP  dès que le guide cartonné ressort à l'arrière de la plastifieuse.</p> | <p>10. Desenrolle 2 pies (61 cm) de película. Empuje el borde delantero debajo del tope de alineamiento de película inferior y alrededor del mismo. Deslice nuevamente la barra de alineamiento de película hasta colocarla en su lugar y haga pasar la película sobre el rollo de película inferior (Figura 12). Coloque el rollo de película inferior nuevamente en el laminador deslizando el eje hacia el agujero redondo al lado derecho del marco e insertando el lado izquierdo en la campana de freno de forma hexagonal.</p> <p>11. Quite el rollo de película superior del laminador. Repita los pasos 7 y 8 asegurándose de que la película se desenrolle desde abajo después de colocar nuevamente el eje para la película en el laminador.</p> <p>12. Desenrolle 2 pies (61 cm) de película. Haga pasar la película sobre la barra intermedia superior y cubra completamente a ambos rodillos térmicos.</p> <p>13. Deslice la bandeja de alimentación por debajo de la cinta de película inferior que cubre al rollo de película inferior. Instale nuevamente la plataforma de alimentación de modo que la parte inferior del rollo de película descansa sobre la bandeja (Figura 13).</p> <p>14. Deslice la tarjeta de enroscamiento entre la bandeja de alimentación y la cinta de película que descansa sobre la bandeja, y empuje suavemente hacia el área de contacto de los rodillos térmicos. En ese momento, la tarjeta deberá estar orientando a ambos rollos de película hacia los rodillos térmicos (Figura 14).</p> <p>15. Baje el escudo de seguridad y después oprima RUN  (operar). Observe el borde delantero de la tarjeta de enroscamiento para asegurarse de que penetre en el área de contacto de los rodillos térmicos y de que está siendo jalada hacia el interior del laminador. Oprima STOP  (parar) [symbol] después de que la tarjeta de enroscamiento haya salido por la parte trasera del laminador.</p> |
|---|--|--|--|

16. Check the film alignment. See section **FILM ALIGNMENT PROCEDURE** for instructions if installed film needs alignment.

CAUTION THE FOLLOWING PROCEDURE IS PERFORMED WHILE THE LAMINATOR IS HOT. USE EXTREME CAUTION. AVOID CONTACT WITH THE HEAT ROLLERS.

Method For Tacking New Film to Existing Film

The following describes a method for loading film whereby the existing film present on the heat rollers may be used in place of the threading card to draw the new film through the laminator. The adhesive of the existing film must be tacky or liquefied. Leading edges of the new film will be overlapped onto the tacky adhesive of the old film. The existing film and the new film will be pulled through the laminator together.

1. Preheat the laminator. Remove the feed tray.
2. Cut remaining top and bottom film webs between the supply rolls and heat rollers.
3. Raise safety shield to full upright position.
4. Do not allow the adhesive side of the film to contact the heat or pull rollers. Liquefied or tacky adhesive deposited on heat rollers will require the rollers to be cleaned per the section **CARING FOR THE ULTIMA 65 LAMINATOR**.
5. Remove bottom film supply roll from laminator, lower bottom film guide.
6. To load new film on film supply shafts repeat steps 7 and 8 in subsection **Method Using Threading Card**.
7. Unroll enough film from the bottom roll of film to slide under the bottom idler bar and tack to the existing film. Slide the bottom idler bar back into place and replace supply roll shaft.

16. Verificare l'allineamento del film. Vedere il capitolo **METODO DI ALLINEAMENTO DEL FILM** per maggiori istruzioni se il film montato richiede di essere allineato.

ATTENZIONE LA SEGUENTE PROCEDURA DEVE ESSERE ESEGUITA QUANDO IL LAMINATORE E' CALDO. OPERARE CON LA MASSIMA CAUTELA. EVITARE IL CONTATTO CON I RULLI DI RISCALDAMENTO.

Metodo per congiungere nuovo film a film preesistente

Quanto segue è la descrizione di un metodo per il caricamento di film utilizzando film già presente sui rulli di riscaldamento al posto del cartoncino di inserimento per alimentare il nuovo film nel laminatore. L'adesivo del film presente deve essere appiccicoso o liquefatto. Il bordo di entrata del nuovo film verrà sovrapposto all'adesivo appiccicoso del vecchio film. Il film presente e quello nuovo verranno tirate insieme attraverso il laminatore.

1. Preriscaldare il laminatore. Rimuovere il cassetto di alimentazione.
2. Tagliare i veli di film superiore ed inferiore rimanenti tra i rotoli ed i rulli di riscaldamento.
3. Sollevare lo schermo di protezione portandolo in posizione di massima apertura.
4. Evitare che il lato adesivo del film venga in contatto con i rulli di riscaldamento o con i rulli tenditori. I depositi di adesivo appiccicoso o liquefatto sui rulli di riscaldamento dovranno essere rimossi come illustrato nel capitolo **MANUTENZIONE DEL LAMINATORE ULTIMA 65**.
5. Rimuovere il bobina di film inferiore dal laminatore, abbassare la guida della film inferiore.
6. Per caricare nuovo film sugli alberi del film ripetere le istruzioni di cui ai punti 8 e 9 del paragrafo **Utilizzo del cartoncino di inserimento**.
7. Svolgere dalla bobina inferiore una quantità di film sufficiente per essere infilata al di sotto dell'asta folle inferiore e congiunta con il film preesistente. Riposizionare l'asta folle inferiore e rimontare l'albero del rullo.

16. Achten Sie auf die Ausrichtung der Folien. Lesen Sie hierzu den Abschnitt: **Folien-AUSRICHTUNG**".

ACHTUNG DIE FOLGENDEN SCHRITTE WERDEN BEI ERHITZTEM LAMINATOR DURCHGEFÜHRT. SEIEN SIE BESONDERS VORSICHTIG. VERMEIDEN SIE JEGLICHE BERÜHRUNG MIT DEN HEIZWALZEN.

Einlegen von neuer Folie an der alten Folie

Folgender Abschnitt beschreibt, wie Sie neue Folienrollen einlegen, wobei die neue Folie auf der alten Folie angeklebt wird, ohne die Folieneinzug-Karte benutzen zu müssen.

Der Klebstoff der alten Folie muß klebrig sein. Der Folienanfang der neuen Folie wird überlappend auf den Klebstoff der alten Folie aufgelegt. Beide Filme werden zusammen durch den Laminator gezogen.

1. Heizen Sie den Laminator vor. Entfernen Sie den Anlagetisch.
2. Schneiden Sie die restlichen Folienstücke der oberen und unteren Folienrollen zwischen den Umlenkrollen und den Heizwalzen ab.
3. Ziehen Sie die Schutzabdeckung ganz nach oben.
4. Vermeiden Sie, daß die Klebeseite der Folie mit den Heiz- oder den Zugwalzen in Kontakt kommt. Verflüssigter oder verklebter Klebstoff auf den Heizwalzen erfordert eine Reinigung. Lesen Sie hierzu die Pflegeanleitung für den GBC Ultima 65-Laminator.
5. Entfernen Sie den unteren und oberen Folienrest von den Folienachsen.
6. Um die neue Folie auf die Folienachse aufzulegen, wiederholen Sie die Schritte 8+9 im Abschnitt "Benutzung der Folieneinzug-Karte".
7. Platzieren Sie die Folienachsen in ihren Halterungen und rollen Sie ausreichend Folie ab, um diese überlappend auf die alten Folien aufzukleben.

16. Controleer de centrering van de film. Raadpleeg het deel PROCEDURE VOOR HET CENTREREN VAN DE FILM voor instructies als de geïnstalleerde film moet worden gecentreerd.

⚠ PAS OP: DE VOLGENDE PROCEDURE WORDT UITGEVOERD TERWIJL DE LAMINATOR HEET IS. WEES UITERST VOORZICHTIG. VERMIJD CONTACT MET DE WARMTEROLLERS.

Methode voor het vasthechten van nieuwe film aan bestaande film

De volgende methode wordt gebruikt voor het laden van film, waarbij bestaande film op de warmterollers, in plaats van de doorvoerkaart, wordt gebruikt om nieuwe film door de laminator te voeren. De kleefstof op de bestaande film moet vloeibaar of kleverig zijn. De voorste rand van de nieuwe film wordt vastgehecht op de kleefrand van de oude film. De bestaande film en de nieuwe film worden gelijktijdig door de laminator getrokken.

1. Verwarm de laminator voor. Verwijder de invoerbak.
2. Snijd de filmrestanten aan de boven- en onderkant tussen de toevoerrollen en de warmterollers af.
3. Til de beschermkap op totdat deze volledig rechtop staat.
4. Zorg dat de kleefkant van de film niet in contact komt met de warmterollers of de trekrollers. Vloeibare of kleverige kleefstof op de warmterollers moet worden verwijderd volgens de instructies in het deel ONDERHOUD VAN DE ULTIMA 65 LAMINATOR.
5. Verwijder de onderste filmtoevoerrol uit de laminator en uit de laagste filmgeleider aan de onderkant.
6. Herhaal stap 8 en 9 uit de paragraaf Methode voor doorvoeren van film met gebruik van de bijgeleverde doorvoerkaart om nieuwe film op de filmtoevoerrol te laden.
7. Rol voldoende film van de onderste filmrol af om onder de onderste vrijlooprol te kunnen voeren en aan de bestaande film te kunnen vasthechten. Schuif de onderste vrijlooprol op zijn plaats terug en vervang de koker van de toevoerrol.

16. Vérifiez l'alignement du film. Reportez-vous au paragraphe "Procédure d'alignement du film" pour toutes instructions utiles.

⚠ ATTENTION : L'OPÉRATION SUIVANTE DOIT ÊTRE EFFECTUÉE LORSQUE LA PLASTIFIEUSE EST CHAUDE. SOYEZ TRÈS ATTENTIF. ÉVITEZ TOUT CONTACT AVEC LES ROULEAUX CHAUFFANTS.

Raccord entre nouveau film et film en place

Cette méthode permet le chargement d'une nouvelle bobine de film en utilisant le film déjà en place sur les rouleaux chauffants, au lieu du guide cartonné de film. La colle du film déjà en place doit être fluidifiée ou liquide. Le bord du nouveau film viendra chevaucher et adhérer sur l'ancien film grâce à la colle fluidifiée. L'ancien film et le nouveau film seront alors entraînés ensemble dans la plastifieuse.

1. Préchauffez la plastifieuse. Retirez le plateau d'alimentation.
2. Coupez le haut et le bas du lé de film restant entre les rouleaux d'alimentation et les rouleaux chauffants.
3. Relevez le capot de protection.
4. Évitez tout contact entre la face adhésive du film et les rouleaux d'entraînement ou chauffants. Tout dépôt de colle sur les rouleaux devra être nettoyé (voir paragraphe "Entretien de la plastifieuse Ultima 65).
5. Retirez le rouleau d'alimentation de film inférieur, abaissez le guide de film inférieur.
6. Pour charger une nouvelle bobine de film sur l'axe, répétez les opérations 8 et 9 du paragraphe "Utilisation du guide de film cartonné".
7. Déroulez suffisamment de film de la bobine inférieure et glissez le sous la barre de transfert inférieure pour qu'il vienne se positionner sur le film déjà en place. Remettez la barre de transfert inférieure en place et repositionnez l'axe.

16. Revise el alineamiento de la película. Consulte la sección PROCEDIMIENTO DE ALINEAMIENTO DE PELÍCULA para las instrucciones si es necesario alinear la película instalada.

⚠ PRECAUCION. EL SIGUIENTE PROCEDIMIENTO DEBE SER EFECTUADO MIENTRAS EL LAMINADOR ESTA CALIENTE. SEA EXTREMADAMENTE CUIDADOSO. EVITE TOCAR LOS RODILLOS TÉRMICOS.

Método para Ligar una Película Nueva a la Película Existente

Este método permite cargar película de modo que la película existente en los rodillos térmicos pueda ser utilizada en vez de la tarjeta de enroscamiento para hacer que la película nueva penetre en el laminador. El adhesivo de la película existente debe estar pegajoso o en estado líquido. Los bordes delanteros de la película nueva deben quedar traslapados sobre el adhesivo pegajoso de la película existente. Después, ambas películas serán jaladas conjuntamente a través del laminador.

1. Caliente previamente el laminador. Quite la bandeja de alimentación.
2. Corte las cintas de película superior e inferior restantes entre los rollos de película y los rodillos térmicos.
3. Alce el escudo de seguridad hasta dejarlo en posición vertical.
4. No permita que el lado adhesivo de la película entre en contacto con los rodillos térmicos o de tracción. El adhesivo pegajoso o en estado líquido en los rodillos térmicos debe ser extraído de la manera descrita en la sección MANTENIMIENTO DEL LAMINADOR ULTIMA 65.
5. Quite el rollo de película inferior del laminador, y después baje la barra de tope para la película inferior.
6. Para cargar la película nueva en los ejes, repita los pasos 7 y 8 de la sección Método Usando la Tarjeta para Enroscar Película.
7. Desenrolle la cantidad suficiente del rollo de película inferior para deslizarla por debajo de la barra intermedia y ligarla con la película existente. Deslice la barra intermedia inferior hasta colocarla nuevamente en su lugar e instale nuevamente el eje del rollo de suministro.

8. Replace the top supply roll shaft and unroll enough film to tack to the existing top roll of film.
9. Install feed table and lower safety shield.
10. Press **SLOW** for slowest speed setting and press **RUN** [8].
11. Observe the film being pulled through the laminator to assure that the remaining existing film and the new film are advancing concurrently. Any separation between the films will require stopping the motor immediately and the situation corrected.
12. Press **STOP** [9] once the newly threaded film is completely exiting the laminator.

FILM ALIGNMENT PROCEDURE

The film supply shafts of the Ultima 65 Laminator come with pre alignment holes on the right side for 9"(21 cm), 12"(31 cm), 18"(46 cm) and 25"(64 cm) film widths. Loosen the locking screw on the right side retaining collar and move to the corresponding hole to match the width of your roll of film. Tighten the locking screw in the pre drilled hole.

FILM TENSION ADJUSTMENT

Proper film tension, known as brake tension, is the minimum amount of tension required to eliminate wrinkles in the finished item. The film tension is set at the factory. Periodic adjustments should not be necessary unless other than 1.0 or 1.5 mil GBC film is used or the lamination is curling up or down. Film tension may be checked occasionally to assure that the adjustment is not required.

8. Rimontare l'albero del rullo superiore e svolgere una quantità di film sufficiente a congiungerla con il rullo di film superiore preesistente.
9. Montare il piano di alimentazione ed abbassare lo schermo di protezione.
10. Premere il pulsante **SLOW** (LENTO) per impostazioni di velocità più lente e poi premere il pulsante **RUN** (AVVIO) [8].
11. Osservare la film mentre viene tirata attraverso il laminatore per assicurarsi che il film residuo preesistente e il nuova film avanzino simultaneamente. Qualsiasi separazione tra le pellicole richiede l'immediato arresto del motore ed il ripristino dell'anomalia.
12. Una volta che il nuovo film inserito sarà fuoriuscito completamente dal laminatore, premere il pulsante **STOP** [9] (ARRESTO).

METODO DI ALLINEAMENTO DEL FILM

Gli alberi del film del laminatore Ultima 65 vengono forniti dotati di fori di allineamento sul lato destro per pellicole con larghezza di 9"(21 cm), 12"(31 cm), 18"(46 cm) e 25"(64 cm). Allentare la vite di bloccaggio posta sulla ghiera di destra e spostarla in corrispondenza del foro adeguato rispetto alla larghezza della bobina di film. Stringere la vite di bloccaggio nel foro predisposto.

REGOLAZIONE DELLA TENSIONE DEL FILM

Un'adeguata tensione del film, detta tensione frenante, è rappresentata dal valore di tensione minimo richiesto per prevenire corrugamenti sull'articolo finito. La tensione del film è impostata in fabbrica. Non dovrebbe essere necessario effettuare regolazioni periodiche a meno che non venga utilizzato film diverso da quella della GBC da 1,0 o 1,5 mil o la incapsulazione presenti accartocciamenti verso l'alto o verso il basso. La tensione del film può essere controllata occasionalmente per verificare che non sia necessario effettuare regolazioni.

8. Richten die Folienkanten ggf. gegeneinander aus..
9. Installieren Sie den Anlagetisch wieder und ziehen Sie die Sicherheitsabdeckung herunter.
10. Betätigen Sie die **SLOW**-Taste, um die langsamste Geschwindigkeit einzustellen und betätigen Sie dann die **RUN**-Taste [8].
11. Achten Sie darauf, daß die alte und die neue Folie gleichzeitig durch den Laminator gezogen werden. Besteht ein Abstand zwischen den Folien, muß der Motor sofort gestoppt werden und die Folienlage korrigiert werden.
12. Betätigen Sie die **STOP**-Taste [9] einmal, wenn die neu eingelegte Folie komplett aus dem Laminator herausgelaufen ist.

AUSRICHTUNG DER FOLIE

Die Folienachsen des GBC-Ultima-Laminators werden mit vorgebohrten Löchern an der rechten Seite für 21 cm, 31 cm, 46 cm und 64 cm breite Folien geliefert. Lösen Sie die Feststellringe auf der rechten Seite und bringen Sie sie an dem Ihrer Filmbreite entsprechenden Loch an. Ziehen Sie die Schraube im vorgebohrten Loch an.

REGULIERUNG DER FOLIEN-SPANNUNG

Die richtige Folien-Spannung (Brems-Spannung) ist die Mindestanforderung, um Falten im fertig laminierten Dokument zu vermeiden. Die Folien-Spannung ist ab Werk eingestellt. Änderungen sind nicht notwendig, solange Sie 1,0 oder 1,5 mil GBC-Folie verwenden, außer wenn sich die Lamination aufrüllt. Gelegentlich sollte die Folien-Spannung überprüft werden.

8. Vervang de koker van de bovenste toevoerrol en rol voldoende film af om aan de bovenste filmrol vast te kunnen hechten.
9. Installeer de invoertafel en breng de beschermkap omlaag.
10. Druk op de knop **SLOW** voor de laagste snelheidsinstelling en druk daarna op **RUN** .
11. Kijk terwijl de film door de laminator wordt getrokken of het restant bestaande film en de nieuwe film tegelijk worden voortbewogen. Als de films uit elkaar lopen, moet de motor onmiddellijk worden stilgezet en het probleem worden opgelost.
12. Druk op de **STOP**-knop  zodra de ingevoerde film het apparaat volledig aan de achterzijde heeft verlaten.

PROCEDURE VOOR CENTRERING VAN DE FILM

De filmtoevoerrollen van de Ultima 65 Laminator zijn voorzien van voorgeboorde centreergaten aan de rechterkant voor filmbreedten van 21, 31, 46 en 64 cm. Draai de borgschroef van de rechter steunkraag los en verplaats deze naar het corresponderende gat voor de breedte van de gebruikte filmrol. Draai de borgschroef vast in het voorgeboorde gat.

AANPASSEN FILMSPANNING

De juiste filmspanning, ook wel remspanning genoemd, is de minimumspanning die nodig is om vouwen in het afgewerkte document te voorkomen. De filmspanning wordt in de fabriek ingesteld. Periodiek bijstellen van de filmspanning is niet nodig, tenzij u gebruik maakt van andere dan 1.0 of 1.5 mil GBC film of het document bij lamineren omhoog of omlaag krult. De filmspanning kan af en toe worden gecontroleerd om u ervan te vergewissen dat aanpassing niet nodig is.

8. Repositionnez l'axe de la bobine supérieure et déroulez suffisamment de film pour le faire chevaucher sur la bobine supérieure déjà en place.
9. Installez la table d'alimentation et abaissez le capot de sécurité.
10. Appuyez sur la touche **SLOW** "Lent" pour obtenir le réglage de vitesse le plus lent et appuyez sur la touche **RUN** "Avance" .
11. Vérifiez que le film soit bien entraîné dans la plastifieuse et assurez-vous que le nouveau film et l'ancien film avancent simultanément. Si les films se séparent, stoppez immédiatement le moteur et rectifiez.
12. Appuyez sur la touche **STOP**  dès que le nouveau film ressort à l'arrière de la plastifieuse.

PROCEDURE D'ALIGNEMENT DE FILM

Les axes des bobines de film de la plastifieuse Ultima 65 sont percés, sur le côté droit, de trous de pré-alignement pour les films de 21, 31, 46 et 64 cm de large. Desserrez la vis de droite retenant le collier de fixation et déplacez-la jusqu'à l'orifice correspondant à la largeur du film utilisée. Resserrez la vis de fixation dans l'orifice ainsi sélectionné.

REGLAGE DE TENSION DU FILM

Une tension de film adéquate, également appelée tension de frein, est nécessaire pour éviter les plissements en cours de plastification. La tension de film est réglée en usine. Il n'est pas nécessaire de modifier le réglage tant que vous utilisez des films G.B.C. 1.0 ou 1.5 mil et que les documents plastifiés ne présentent pas de courbure. La tension de film doit être vérifiée périodiquement.

8. Coloque nuevamente el eje del rollo superior y desenrolle suficiente película para ligarla con la película existente del rollo superior.
9. Instale la plataforma de alimentación y baje el escudo de seguridad.
10. Oprima **STOP** (parar) para el ajuste más bajo de velocidad que sea posible y oprima **RUN** (operar) .
11. Observe la película mientras ésta está siendo jalada a través del laminador para asegurarse de que la película existente restante y la película nueva están avanzando conjuntamente. Cualquier separación entre las películas requerirá que se pare el motor inmediatamente para corregir esta situación.
12. Oprima **STOP** (parar)  después de que la película que acaba de enroscar haya salido completamente del laminador.

PROCEDIMIENTO PARA ALINEAR LA PELICULA

Los ejes para los rollos de películas del Laminador Ultima 65 se suministran con agujeros perforados en el lado derecho para películas con una anchura de 9 pulgadas (21 cm), 12 pulgadas (31 cm), 18 pulgadas (46 cm) y 25 pulgadas (64 cm). Afloje el tornillo de fijación del collar de retención del lado derecho y muévelo al agujero correspondiente que encaja con la anchura de su rollo de película. Apriete el tornillo de fijación en el agujero perforado.

AJUSTE DE LA TENSION DE LA PELICULA

La tensión apropiada de la película, denominada tensión de frenado, es la cantidad mínima requerida para eliminar arrugas en el artículo acabado. La tensión de la película ha sido ajustada en la fábrica. No es necesario ajustar la tensión periódicamente si utiliza película de 1.0 o 1.5 mil de GBC, a menos de que la laminación se esté enrizando hacia arriba o hacia abajo. Se debe revisar la tensión de la película de vez en cuando para asegurarse de que el ajuste está correcto.

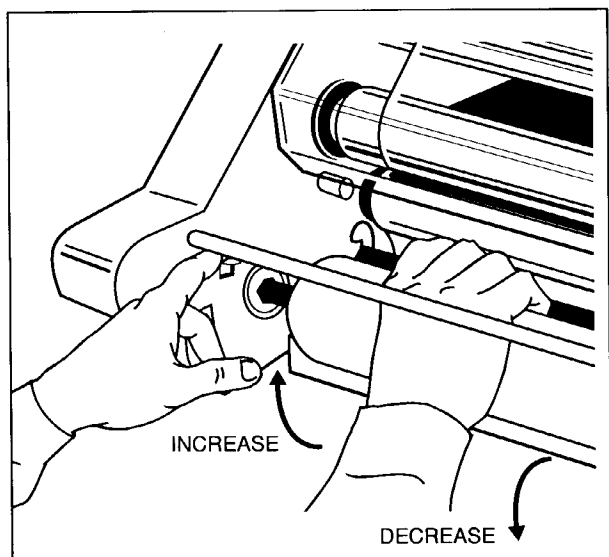


Fig. 18

The film should be taut. A properly adjusted roll of film should not require excessive force to turn by hand. Film tension should be enough to introduce a minor amount of drag as the film unrolls. Insufficient tension causes wrinkles while too much tension causes stretching (necking). Uneven tension between the top and bottom rolls create curl. Too much upper tension creates upward curl while too much bottom tension causes downward curl.

1. To adjust the bottom brake. Push and hold the brake lever, (Figure 18), located on the left side frame by the roll of film. Rotate the roll of film until the lever engages the internal mechanism.
2. Refer to Figure 18 for the proper rotation of the film to increase or decrease the tension.
3. Release the brake lever and check the tension by rotating the roll of film. Resistance should be slight, not forced.
4. To adjust the top brake repeat steps 1 through 3.
5. Laminate some test samples to check for proper tension. Further adjust if necessary.

Il film deve essere ben teso. Una bobina di film ben regolata non dovrebbe richiedere forza eccessiva per essere girata a mano. La tensione del film dovrebbe essere sufficiente per introdurre una piccola quantità di attrito frenante mentre il film si svolge. Tensione insufficiente può causare corrugamenti, mentre eccessiva tensione può causare stiramenti (strizione). Tensione non uniforme tra i rotoli superiore ed inferiore è causa di accartocciamenti. Eccessiva tensione superiore causa accartocciamento verso l'alto mentre eccessiva tensione inferiore causa accartocciamento verso il basso.

1. Per regolare il freno inferiore, svolgere 2 piedi di film. Spingere e tenere la leva del freno (Figura 18), posta sul telaio di sinistra vicino alla bobina di film. Girare la bobina di film finché la leva non si innesta con il meccanismo interno.
2. Far riferimento alla Figura 18 per la corretta rotazione del film e per aumentare o diminuire la tensione della stessa.
3. Rilasciare la leva del freno e verificare la tensione facendo girare la bobina di film. La resistenza dovrebbe essere leggera e non forzata.
4. Per regolare il freno superiore ripetere la procedura dal punto 1 al punto 3.
5. Plastificare alcuni campioni di prova per verificare la correttezza della tensione e, se necessario, effettuare ulteriori regolazioni.

Die Folie sollte angespannt sein. Eine richtig eingelegte Folienrolle erfordert keine besondere Kraft-Anstrengung. Zuwenig Spannung erzeugt Falten, während zuviel Spannung Dehnung erzeugt. Ungleiche Spannung zwischen den oberen und unteren Walzen erzeugt Folienwickler.

1. Um die untere Bremse zu justieren, rollen Sie ca. 61 cm des Films ab. Betätigen Sie den Brems-Hebel, der sich an der linken Rahmenseite bei der Folienrolle befindet und halten ihn fest (Abb. 18). Drehen Sie die Folienrolle bis der Hebel einrastet.
2. Siehe (Abb. 18) für die richtige Drehung des Bremses, um die Spannung zu erhöhen oder zu verringern.
3. Lösen Sie den Brems-Hebel und überprüfen Sie die Spannung, indem Sie den Film drehen. Der Widerstand sollte nur leicht sein.
4. Wiederholen Sie die Schritte 1-3, um die obere Bremse einzustellen.
5. Führen Sie einige Testlaminationen durch, um die richtige Spannung zu überprüfen. Stellen Sie die Spannung ggf. erneut ein.

De film moet strak staan. Om een goed afgestelde rol film met de hand te draaien, mag geen buitensporige kracht nodig zijn. De filmspanning moet genoeg zijn om een kleine vertraging te bewerkstelligen terwijl de film afrolt. Onvoldoende spanning veroorzaakt vouwen en kreukels, terwijl teveel spanning leidt tot uitrekking (halsvorming). Ongelijke spanning van bovenste en onderste rol veroorzaakt opkrullen. Teveel spanning op de bovenste rol veroorzaakt opkrullen naar boven, terwijl spanning op de onderste rol krullen naar beneden veroorzaakt.

1. Rol ongeveer 60 cm film af om de onderste rem bij te stellen. Duw de remhendel (zie afb. 18) naar beneden en houd deze vast; de remhendel bevindt zich aan de linkerkant naast de filmrol. Roteer de rol film totdat de hendel vastgrijpt in het interne mechanisme.
2. Zie afb. 18 voor de juiste rotatierichting voor het verhogen of verlagen van de spanning.
3. Laat de remhendel los en controleer de spanning door de rol film te roteren. Er moet een lichte weerstand waarneembaar zijn.
4. Herhaal stap 1 t/m 3 om de bovenste rem bij te stellen.
5. Maak enkele testlaminationen om de juiste spanning te controleren. Maak eventueel verdere aanpassingen.

Le film doit être tendu mais vous devez pouvoir tourner la bobine de film à la main sans fournir un effort excessif. La tension doit être suffisante pour opposer un minimum de résistance lors du déroulement des bobines. Une tension insuffisante peut provoquer des plissements alors qu'une tension trop forte peut occasionner des étirements. Une tension inégale entre les bobines de film inférieure et supérieure entraîne une courbure des documents plastifiés. Une tension plus forte du rouleau supérieur provoque une courbure vers le haut, tandis qu'une tension plus forte du rouleau inférieur provoque une courbure vers le bas.

1. Pour régler le frein inférieur, déroulez 60 cm de film. Poussez et maintenez le levier de frein (figure 18) situé sur le côté gauche du châssis, près de la bobine de film. Faites tourner la bobine jusqu'à ce que le levier enclenche le mécanisme interne.
2. Reportez-vous à la figure 18 pour augmenter ou diminuer la tension et assurer une rotation correcte de la bobine de film.
3. Relâchez le levier de frein et vérifiez la tension en faisant tourner la bobine de film. La résistance doit être légère.
4. Pour régler le frein supérieur, répétez les opérations 1 à 3.
5. Effectuez quelques essais de plastification pour vérifier la tension. Réglez à nouveau si nécessaire.

La película debe quedar tensa. Un rollo de película ajustado apropiadamente no debe requerir una fuerza excesiva al girarlo con la mano. La tensión de la película debe ser suficiente para crear una pequeña cantidad de resistencia mientras se desenrolla la película. Una tensión insuficiente crea arrugas, mientras que demasiada tensión crea estirones. Una tensión desigual entre los rollos superior e inferior crea rizos. Demasiada tensión superior crea rizos hacia arriba. Muy poca tensión crea rizos hacia abajo.

1. Para ajustar el freno inferior. Empuje y sostenga la palanca de freno (Figura 18) ubicada en el marco izquierdo cerca del rollo de película. Gire el rollo de película hasta que la palanca se embrague en el mecanismo interno.
2. Consulte la Figura 18 para la rotación apropiada de la película para aumentar o disminuir la tensión.
3. Desenganche la palanca de freno y revise la tensión girando el rollo de película. La resistencia debe ser mínima y no forzada.
4. Para ajustar el freno superior repita los pasos del 1 al 3.
5. Lamine algunas muestras de prueba para verificar la tensión apropiada. Haga más ajustes si es necesario.

CLEARING A FILM JAM (Wrap-up)

Film jams (wrap-up) may occur if the film is loaded on backwards or if the area at which film exits the equipment is blocked. The film, when jammed, wraps around heat or pull rollers. To clear a jam it is necessary to rotate the rollers in the reverse direction. When pressed, **REVERSE**  on the control panel will cause the rollers to go in reverse. To clear a jam:

1. Immediately stop the laminator by pressing **STOP** .
2. Set the speed indicator to 2.
3. Raise the safety shield and remove the feed tray.
4. Cut the top and bottom film webs.
5. Grasp the loose ends of the web, pull straight out, install the feed tray so the web is on top of the tray. Lower the safety shield, press **REVERSE**  and guide the film out of the heat rollers.
6. Once the jam has cleared the heat rollers press **STOP** .
7. Thread the film per section **FILM LOADING & THREADING**.

RIPRISTINO FILM INCEPPATO (Riavvolgimenti)

E' possibile che si verifichino degli inceppamenti di film (riavvolgimenti) se il film è caricato a rovescio o se la zona di fuoriuscita del film è bloccata. Quando il film è inceppato, esso si riavvolge attorno ai rulli di riscaldamento o ai rulli tenditori. Per eliminare un inceppamento è necessario girare i rulli in senso opposto. I rulli possono essere fatti girare in senso opposto premendo il tasto **REVERSE**  (MARCIA IN SENSO OPPOSTO) posto sul pannello di controllo. Per eliminare l'inceppamento:

1. Fermare immediatamente il laminatore agendo sul pulsante **STOP**  (ARRESTO).
2. Impostare l'indicatore di velocità su 2.
3. Sollevare lo schermo di protezione e rimuovere il cassetto di alimentazione.
4. Tagliare i veli del film superiore ed inferiore.
5. Afferrare le estremità libere del velo, tirare verso di sé, rimontare il cassetto di alimentazione in modo che il velo vi si trovi sopra. Abbassare lo schermo di protezione, premere il pulsante **REVERSE**  (MARCIA IN SENSO OPPOSTO) e portare il film fuori dai rulli di riscaldamento.
6. Quando l'inceppamento nei rulli di riscaldamento è stato eliminato, premere il pulsante **STOP**  (ARRESTO).
7. Introdurre il film come descritto nel capitolo **CARICAMENTO ED INTRODUZIONE DEL FILM**.

BESEITIGUNG VON FOLIEN-STAU (FOLIENWICKLER)

Folien-Staus (Folienwickler) können entstehen, wenn die Folien rückwärts eingelegt wurde oder wenn der Bereich, in dem die Folie aus dem Gerät herausläuft, blockiert ist. Wenn sich die Folie staut, wickelt sie sich um die Heiz- oder die Zugwalzen. Um den Stau zu beseitigen, müssen die Walzen durch die Betätigung der **REVERSE**-Taste  auf dem Kontroll-Display in die entgegengesetzte Richtung bewegt werden.

Um einen Stau zu beseitigen:

1. Stoppen Sie den Laminator sofort, indem Sie die **STOP**-Taste  betätigen.
2. Stellen Sie die Geschwindigkeit auf "2".
3. Ziehen Sie die Schutzabdeckung hoch und entfernen Sie den Anlagetisch.
4. Schneiden die obere und untere Folie ab.
5. Nehmen Sie die losen Folienenden, ziehen Sie sie an und platzieren den Anlagetisch wieder, sodaß die Folie oben auf dem Tisch aufliegt. Ziehen Sie die Schutzabdeckung wieder herunter. Betätigen Sie die **REVERSE**-Taste  und führen Sie die Folie aus den Heizwalzen heraus.
6. Wenn der Stau beseitigt ist, betätigen Sie die **STOP**-Taste .
7. Fügen Sie die Folien an (siehe Abschnitt "Einlegen des Films und Einfädeln").

VERWIJDEREN VAN VASTLOPERS (oprollen)

Vastlopers (oprollen van film) kunnen optreden als de film achterstevoren wordt geladen of als de plaats waar de film naar buiten moet komen, geblokkeerd is. Als de film vastloopt, wordt deze rond de warmterollers of trekrollers gedraaid. Om een vastloper te verwijderen, moeten de rollers in tegengestelde richting worden gedraaid. Hiertoe drukt u op de **REVERSE**-knop  (op het bedieningspaneel). Om een vastloper te verwijderen, moet u het volgende doen:

1. Stop de laminator onmiddellijk door op de **STOP**-knop  te drukken.
2. Stel de snelheid in op 2.
3. Til de beschermkap op en verwijder de invoerbak.
4. Snijd de bovenste en onderste filmbaan af.
5. Grijp de losse uiteinden van de baan, trek de film recht en installeer de invoerbak zodat de baan erop komt te liggen. Breng de beschermkap omlaag, druk op de knop **REVERSE**  en leid de film tussen de warmterollers uit.
6. Druk, zodra het vastgelopen deel de warmterollers is gepasseerd, op **STOP** .
7. Voer de film opnieuw door volgens de aanwijzingen in het deel LADEN EN DOORVOEREN VAN DE FILM.

DEGAGEMENT DU FILM EN CAS DE BOURRAGE

Un bourrage au niveau du film peut se produire si la bobine a été positionnée à l'envers ou en cas de blocage à la réception. Le film s'enroule alors autour des rouleaux d'entraînement ou des rouleaux chauffants. Pour dégager le bourrage, il faut faire tourner les rouleaux en sens inverse. Appuyez sur la touche **REVERSE**  "Marche Arrière" pour faire tourner les rouleaux en sens inverse. Pour dégager un bourrage :

1. Appuyez immédiatement sur **STOP**  pour arrêter la plastifieuse.
2. Réglez la vitesse sur 2.
3. Relevez le capot de protection et retirez le plateau d'alimentation.
4. Coupez le haut et le bas du lé de film.
5. Saisissez les bords perdus du lé, tirez bien droit, remettez le plateau d'alimentation en place de façon à ce que le lé de film se trouve au dessus du plateau. Abaissez le capot de sécurité, appuyez sur la touche **REVERSE**  "Marche Arrière" et guidez le film hors des rouleaux chauffants.
6. Une fois le bourrage dégagé, appuyez sur la touche **STOP** .
7. Reportez-vous au paragraphe "Installation des bobines de film" pour mettre une nouvelle bobine en place.

MANERA DE EXTRAER PELICULA ATASCADA

Los atascos de película pueden ocurrir si la película es cargada hacia atrás o si el área en la que la película sale de la máquina está obstruida. Al atascarse, la película se enrolla alrededor de los rodillos térmicos o los rodillos de tracción. Para extraer película atascada, es necesario girar los rodillos en la dirección opuesta. El movimiento de los rodillos se invertirá al oprimir el botón **REVERSE** (inversión)  en el tablero de control. Para extraer película atascada:

1. Pare el laminador de inmediato oprimiendo el botón **STOP** (parar) .
2. Coloque el indicador de velocidad en 2.
3. Alce el escudo de seguridad y quite la bandeja de alimentación.
4. Corte las cintas de película superior e inferior.
5. Agarre los extremos sueltos de la cinta, jale recto e instale la bandeja de alimentación para que la cinta quede sobre la bandeja. Baje el escudo de seguridad. Oprima el botón **REVERSE** (invertir)  y extraiga la película de los rodillos térmicos.
6. Después de extraer el papel atascado, oprima el botón **STOP** (parar) .
7. Enrosque la película tal como se indica en la sección MANERA DE CARGAR Y ENROSCAR LA PELICULA.

SPEED GUIDE AND THE ART OF LAMINATION

Do not attempt to laminate abrasive or metal objects such as staples, paper clips and glitter as they may damage the heat or pull rollers.

Do not force items into the nip area of the heat rollers. An item that is not easily drawn into the laminator by the heat rollers is probably too thick to laminate.

Wrinkles may result if an attempt is made to reposition an item once it has been grasped by the heat rollers.

Do not stop the laminator before an item has completely exited the pull rollers. Even a momentary stop will cause a mark (heat line) on the laminated item.

Good, consistent lamination is a result of combining proper heat, tension and dwell time. Dwell time is the amount of time the material to be laminated is compressed between the heat rollers and is control by the speed control. When one of the film gauge buttons is selected the laminator automatically sets the speed and temperature for that film and 20 lb. paper.

As a general rule thicker items and films as well as dark or full ink coverage, need to run at slower speeds because they extract more heat from the rollers at a quicker rate. Setting the speed control at slower settings gives the laminator longer dwell time thus allowing proper lamination of thick items. Thinner items, such as standard copier paper (20 lb. bond) and tissue paper, extract less heat from the rollers and can be run at faster speeds.

GUIDA ALLE VELOCITÀ E L'ARTE DELLA INCAPSULAZIONE

Non tentare di plastificare oggetti abrasivi o in metallo come punti metallici, graffette o lustrini in quanto potrebbero danneggiare i rulli di riscaldamento o i rulli tenditori.

Non forzare gli articoli nell'area di presa dei rulli tenditori. Un articolo che non viene tirato nel laminatore dai rulli di riscaldamento è probabilmente troppo spesso da plastificare.

Cercare di riposizionare un articolo dopo che questo è stato afferrato dai rulli di riscaldamento può causare corrugamenti.

Non fermare il laminatore prima della completa fuoriuscita di un articolo dai rulli tenditori. Persino una fermata momentanea causerà un segno (linea di calore) sull'articolo laminato.

Una incapsulazione costante e di buona qualità è il risultato di un giusto equilibrio tra calore tensione e tempo di sosta. Il tempo di sosta è la durata della compressione del materiale da plastificare tra i rulli di riscaldamento ed è comandato dal controllo della velocità. Quando uno dei pulsanti dello spessore del film viene selezionato, il laminatore imposta automaticamente la velocità e la temperatura per quel film e per carta da 80 grammi.

Come regola generale, articoli e pellicole più spesse come pure materiali scuri o pagine interamente colorate devono essere lavorate a bassa velocità in quanto estraggono maggior calore dai rulli per unità di tempo. L'impostazione del controllo di velocità su valori più bassi consente al laminatore di aumentare il tempo di sosta permettendo così una incapsulazione migliore degli articoli più spessi. Articoli sottili come, ad esempio, carta per fotocopiatrici standard (80 gr) o carta velina, estraggono minore quantità di calore dai rulli e possono essere lavorati a velocità più alte.

GESCHWINDIGKEIT/TEMPERATUR UND DIE KUNST DER LAMINATION

Laminieren Sie keine scharfen oder metallischen Gegenstände wie Heftklammern, da hierdurch die Heiz- oder die Zugwalzen beschädigt werden können.

Führen Sie keine Dokumente gewaltsam in den Einzugsbereich der Heizwalzen ein. Falls ein Dokument nicht leicht von den Heizwalzen in den Laminator eingezogen wird, ist es wahrscheinlich zu dick, um laminiert werden zu können.

Wenn versucht wird, ein Dokument neu einzulegen, das bereits von den Heizwalzen eingezogen wurde, können Falten entstehen.

Stoppen Sie den Laminator nicht, bevor ein Dokument vollkommen aus den Zugwalzen herausgelaufen ist. Selbst ein kurzer Stop wird einen Abdruck auf dem laminierten Dokument hinterlassen.

Gute, beständige Lamination ist das Resultat der Kombination der richtigen Temperatur, Spannung und Verweildauer. Die Verweildauer wird durch die Motorgeschwindigkeit kontrolliert und bezeichnet die jeweilige Zeit, in der das Dokument zwischen den Heizwalzen zusammengepreßt wird. Wenn eine der Folien-Stärke-Tasten gewählt wurde, stellt der Laminator automatisch die Geschwindigkeit und die Temperatur für diese Folie und 80 gr. Papier (Kopierpapier) ein.

Generell laufen dickere Dokumente und Folien bei einer langsameren Geschwindigkeit, da sie mehr Hitze von den Walzen in einem schnelleren Tempo brauchen. Wenn die Geschwindigkeitskontrolle langsamer eingestellt wird, resultiert daraus eine längere Verweildauer, sodaß dickere Dokumente optimal laminiert werden können. Dünnere Dokumente wie Standard-Kopierpapier benötigen weniger Hitze von den Heizwalzen und können bei einer höheren Geschwindigkeit bearbeitet werden.

AANWIJZINGEN T.A.V. SNELHEID/TEMPERATUUR EN DE KUNST VAN HET LAMINEREN

Lamineer geen schurende of metalen voorwerpen, zoals nietjes, paperclips en glitter, aangezien de warmterollers of trekrollers hierdoor beschadigd kunnen worden.

Druk documenten nooit met kracht in de grijpzone tussen de warmterollers. Een document dat niet soepel in de laminator wordt getrokken door de warmterollers, is waarschijnlijk te dik om te lamineren.

Vouwen kunnen ontstaan als u probeert een document nog te verschuiven nadat het al is gegrepen door de warmterollers.

Stop de laminator nooit voordat een document de trekrollers volledig is gepasseerd. Zelfs een onderbreking van een fractie van een seconde laat een spoor (warmtelijn) op het gelamineerde document achter.

Goed en consistent lamineren is het resultaat van een combinatie van de juiste verwarming, spanning en stilstandtijd. De stilstandtijd is de tijd gedurende welke het te lamineren materiaal tussen de warmterollers wordt geperst en wordt gereguleerd door de motorsnelheid. Wanneer een van de knoppen voor de filmdikte wordt geselecteerd, wordt automatisch de snelheid en temperatuur ingesteld voor dat film en voor 80 gr. papier. In het algemeen moeten dikkere documenten en dikkere film en documenten met een donkere of volledige be-inking langzamer worden doorgevoerd, omdat ze meer en sneller warmte aan de rollers onttrekken. Als de snelheid wordt ingesteld op een lagere waarde, heeft de laminator een langere stilstandtijd en kunnen ook dikke documenten correct worden gelamineerd. Dunnere documenten, zoals standaard kopieerpapier (20 lb. bankpostpapier) en tissuepapier, onttrekken minder warmte aan de rollers en kunnen dus sneller worden doorgevoerd.

GUIDE DE VITESSE ET ART DE LA PLASTIFICATION

Ne plastifiez pas d'objets abrasifs ou métalliques tels qu'agrafes, attaches papier car ils pourraient endommager les rouleaux d'alimentation ou les rouleaux chauffants.

Ne forcez pas le point de contact des rouleaux chauffants. Un support qui ne passe pas facilement entre les rouleaux chauffants est probablement trop épais pour être plastifié.

Des plissements peuvent se produire si vous tentez de repositionner un document qui est déjà engagé dans les rouleaux chauffants.

N'arrêtez pas la plastifieuse avant que le document plastifié ne soit totalement ressorti. Tout arrêt momentané peut provoquer des traces de brûlure sur le document plastifié.

Une plastification réussie est le résultat d'une combinaison parfaite entre la chaleur, la tension et le temps de pose. Le temps de pose est le temps de pression du document entre les rouleaux chauffants et dépend du contrôle de vitesse. Lorsque vous sélectionnez l'épaisseur de film, la plastifieuse détermine automatiquement la vitesse et la température adéquates pour le film et un document papier de 80 g/m2.

En règle générale, les documents épais à fort taux d'encrage ainsi que les films épais nécessitent un réglage de vitesse lent car ils extraient plus de chaleur des rouleaux chauffants. Un réglage de vitesse lent entraîne un temps de pose plus long, ce qui assure une plastification parfaite aux documents épais. Les documents de grammage peu élevé, comme par exemple le papier photocopieur standard (80 g/m2) et les papiers tissus, extraient moins de chaleur des rouleaux chauffants et autorisent donc une vitesse de plastification plus rapide.

GUIA DE VELOCIDAD Y EL ARTE DE LAMINAR

No trate de laminar objetos abrasivos o metálicos tales como grapas, sujetadores de papel y demás objetos metálicos, ya que se podrían dañar los rodillos térmicos o de tracción.

No inserte con fuerza ningún artículo en el área de contacto de los rodillos térmicos. Un artículo que no puede ser jalado fácilmente hacia el interior del laminador por los rodillos es probablemente demasiado grueso como para poder ser laminado.

Pueden aparecer arrugas si se trata de reposicionar nuevamente un artículo después de que éste ha sido agarrado por los rodillos térmicos.

No pare el laminador antes de que el artículo haya pasado completamente por los rodillos de tracción. Aún una parada momentánea producirá una marca (línea térmica) en el artículo laminado.

La laminación buena y consistente es el resultado de la combinación apropiada de calor, tensión y tiempo de detención. El tiempo de detención es controlado por la velocidad del motor, y se define como la cantidad de tiempo que el material que va a ser laminado está siendo comprimido entre los rodillos térmicos. Al seleccionar uno de los botones de tamaño de película, el laminador ajusta automáticamente la velocidad y la temperatura para la película esa y papel de 80 gr.

Como regla general, los artículos y películas más gruesos, al igual que las coberturas de tinta negra o total, deben ser procesados a velocidades más lentas porque absorben más calor de los rodillos más rápidamente. Coloque el control de velocidad en ajustes bajos para proporcionar al laminador más tiempo de detención, lo que permite que los artículos más gruesos sean laminados adecuadamente. Los artículos más delgados, tales como el papel de copia estándar (20 lb. bond) y el papel tejido absorben menos calor de los rodillos y pueden ser procesados a una mayor velocidad.

The **HEAT**  lamp may illuminate if the speed is set too fast for the material being laminated. Either lower the speed setting or press **STOP**  and wait until the **READY**  lamp illuminates.

Operation of the laminator for more than thirty minutes at a time may necessitate a lower speed setting. It is recommended that during periods of long runs the items being laminated are alternated between thick and thin. **Do not combine thick and thin items at the same time as this will result in a poor edge seal around the thinner material.** If you are unsure that the laminator is set at the proper speed for your item, run a test piece (scrap) of the same or similar material through the laminator. This procedure is recommended because rotating the heat rollers prior to lamination will more evenly distribute the heat. Make speed adjustments as necessary.

The following chart provides general guidelines for proper speed settings to use on certain materials and laminating film combinations. **This chart is only a general guide. Different settings may become necessary as the warm up time, lamination time and materials change.**

SPEED GUIDE			
Film Thickness			
Material	1.0 Mil (.0010")	1.5 Mil (.0015")	3.0 Mil (.0030")
Newspaper			
20 lb. Copier Paper	4 - 7	4 - 6	2 - 4
Magazine Stock			
Tissue Stock			
Construction Paper	3	3	1 - 2
Posters			
Index Cards			
File Folders	1 - 2	1 - 2	1
Poster Boards			

La spia **HEAT (RISCALDAMENTO)**  potrebbe illuminarsi se la velocità è impostata su un valore troppo alto per il materiale da plastificare. Ridurre la velocità o premere il pulsante **STOP (ARRESTO)**  ed attendere finché la spia **READY (PRONTO)**  non si accende.

Se il laminatore viene fatto funzionare per oltre trenta minuti per volta è possibile che sia necessario ridurre le impostazioni di velocità. In caso di un utilizzo prolungato della macchina, si raccomanda di alternare articoli spessi ad articoli sottili. **Non trattare articoli spessi e sottili allo stesso tempo in quanto ciò provoca una saldatura scadente dei bordi attorno ai materiali più sottili.** Se non si è convinti che il laminatore sia impostato sulla velocità adeguata per il materiale da plastificare, plastificare un pezzo di prova (scarto) dello stesso materiale o di materiale simile. Si raccomanda di seguire questa procedura poiché, far girare i rulli di riscaldamento prima della incapsulazione, consente una distribuzione di calore più uniforme. Effettuare le regolazioni di velocità necessarie.

Il diagramma qui di seguito fornisce indicazioni guida generali per impostare correttamente la velocità da utilizzare con determinate combinazione di materiali e film. **Questo diagramma è solo una guida generale. E' possibile che, al variare del tempo di riscaldamento, di incapsulazione e dei materiali da plastificare, sia necessario impostare valori differenti.** Un diagramma si trova sul pannello sul lato destro superiore ed all'inizio di questo manuale.

GUIDA DELLE VELOCITÀ			
Spessore Della Pellicola			
Materiale	1.0 Mil (.0010")	1.5 Mil (.0015")	3.0 Mil (.0030")
Giornale			
Carta da copie da 9 kg (20 libbre)	4 - 7	4 - 6	2 - 4
Carta da riviste			
carta velina			
Carta da costruzione	3	3	1 - 2
Affissi			
Cartoncini per schede			
Cartelle da archivio	1 - 2	1 - 2	1
Cartone da affissi			

Die **HEAT-Anzeige**  kann aufleuchten, falls die Geschwindigkeit zu schnell für das zu laminierende Material eingestellt ist. Reduzieren Sie entweder die Geschwindigkeit oder betätigen Sie die **STOP-Taste**  und warten, bis die **READY-Anzeige**  aufleuchtet.

Der Betrieb des Laminators von mehr als 30 Minuten auf einmal kann eine langsamere Geschwindigkeit erforderlich machen. Es wird empfohlen, während langen Laufzeiten abwechselnd dicke und dünne Dokumente zu laminieren. **Laminieren Sie nicht gleichzeitig dicke und dünne Dokumente, da dann die Kanten des dünnen Materials nicht richtig abgedichtet werden.** Wenn Sie nicht sicher sind, ob der Laminator auf die richtige Geschwindigkeit eingestellt ist, machen Sie einen Testlauf mit dem gewünschten Material. Dies ist empfehlenswert, da die Hitze so vor der eigentlichen Lamination besser verteilt wird. Falls nötig, stellen Sie die Geschwindigkeit neu ein.

Der folgende Abschnitt stellt generelle Richtlinien für die empfohlene Geschwindigkeits-einstellung für verschiedene Material- und Laminierfolien-Kombinationen zur Verfügung.

Diese sind nur generelle Empfehlungen. Andere Einstellungen sind möglicherweise bei Änderungen der Aufwärmzeit, der Laminier-Dauer und der Materialien erforderlich. Hinweise hierzu finden Sie auf der oberen rechten Seite des Geräts und vorne in diesem Handbuch.

GESCHWINDIGKEITSANLEITUNG			
Filmstärke			
Material	1.0 Mil (.0010")	1.5 Mil (.0015")	3.0 Mil (.0030")
Zeitungspapier			
Noemales Kopierpapier	4 - 7	4 - 6	2 - 4
Zeitschriftenpapier			
Papierentaschentuch-Stärke			
Bastelpapier	3	3	1 - 2
Posters			
Index Karten			
Ablagehefter	1 - 2	1 - 2	1
Posterkarton			

Het **HEAT**  lampje kan oplichten als de snelheid te hoog is ingesteld voor het te lamineren materiaal. Stel de snelheid in op een lagere waarde of druk op de **STOP**- knop en wacht tot het **READY**  lampje oplicht.

Als de laminator langer dan 30 minuten achtereen wordt gebruikt, kan het ook nodig zijn de snelheid lager in te stellen. Aanbevolen wordt om bij langdurige lamineerwerkzaamheden dikke en dunne documenten af te wisselen. Combineer geen dikke en dunne documenten in dezelfde gang, aangezien dit een slechte kwaliteit randdichting bij het dunner materiaal tot gevolg heeft. Als u er niet zeker van bent dat de laminator is ingesteld op de juiste snelheid voor het materiaal, gebruik dan eerst een proefstukje van hetzelfde of soortgelijk materiaal. Deze procedure wordt aanbevolen, omdat rotatie van de warmterolles vóór de laminatie resulteert in een gelijkmatigere verdeling van de warmte. Pas de ingestelde snelheid zonnodig aan.

De volgende tabel bevat algemene richtlijnen voor de correcte instelwaarden van de snelheid voor bepaalde combinaties van materiaal en lamineerfilm. **Deze tabel is slechts een algemene richtlijn. Bij gewijzigde opwarmtijd, lamineertijd en materialen kunnen de optimale instellingen veranderen.** De tabel treft u aan rechts op de bovenzijde van de kap van het apparaat en voorin deze handleiding.

VADEMECUM			
Filmdikte			
Materialkwaliteit	1.0 Mil (.0010")	1.5 Mil (.0015")	3.0 Mil (.0030")
Kranten			
Kopieerpapier van 20 pond	4 - 7	4 - 6	2 - 4
Tijdschriften			
Vloeiopapier			
Stevig vouwpapier	3	3	1 - 2
Posters			
Fiches			
Opbergmappen	1 - 2	1 - 2	1
Posterborden			

Le voyant "**HEAT**" (**CHALEUR**)  peut s'allumer si le réglage de vitesse est trop rapide pour le document à plastifier. Réduisez la vitesse ou appuyez sur la touche **STOP**  et attendez que le voyant "**Prêt**" **READY**  soit allumé.

L'utilisation en continu de la plastifieuse pendant plus de 30 minutes nécessite un réglage de vitesse plus lent. En cas d'utilisation intensive, nous vous recommandons d'alterner les documents épais et fins. Ne plastifiez pas des documents fins et épais en même temps car le film pourrait ne pas adhérer correctement autour du document le moins épais. Si vous n'êtes pas certain d'avoir sélectionné la bonne température, faites un essai avec un matériau de même épaisseur que le document à plastifier. Cette procédure est fortement recommandée car une rotation des rouleaux chauffants avant la plastification permet une meilleure répartition de la chaleur. Réglez la vitesse si nécessaire.

Le tableau ci-après indique le réglage de vitesse à sélectionner pour certaines combinaisons de documents/films. Ce tableau est un guide d'utilisation générale. Des réglages différents peuvent s'avérer nécessaires en fonction de la montée en température, de la durée d'utilisation ou des changements de supports. Ces indications figurent également sur la partie supérieure droite du capot, ainsi qu'au début de ce manuel opérateur.

GUIDE VITESSE			
Epaisseur film			
Matériau	1.0 Mil (.0010")	1.5 Mil (.0015")	3.0 Mil (.0030")
Papier journal			
Papier photocopieuse 20 livres	4 - 7	4 - 6	2 - 4
Stock magazine			
Stock mouchoirs en papier			
Papier Canson	3	3	1 - 2
Affiches			
Cartes de fichiers			
Chemises de classement	1 - 2	1 - 2	1
Supports d'affiches			

La señal **HEAT** (calor)  se podría iluminar si la velocidad ha sido ajustada demasiado rápida para el artículo que se está siendo laminado. Baje los ajustes de velocidad u oprima **STOP** (parar)  y espere hasta que se ilumine la señal **READY** (listo) .

El operar el laminador durante más de treinta minutos a la vez podría requerir un ajuste de velocidad más bajo. Durante la operación de larga duración, es recomendable alternar los artículos que están siendo laminados de acuerdo con el espesor. No combine artículos gruesos y delgados al mismo tiempo, ya que esto podría resultar en un sellado deficiente alrededor del borde del material delgado. Si no está seguro de que el laminador está ajustado en la velocidad apropiada para el artículo que desea laminar, procese una pieza de prueba (material desechado) del mismo material o de un material similar a través del laminador. Se recomienda este procedimiento porque la rotación de calor antes de la laminación distribuirá el calor de una manera más uniforme. Ajuste la velocidad cada vez que sea necesario.

La siguiente guía proporciona pautas generales para los ajustes de velocidad recomendados para usar con ciertas combinaciones de material y película de laminación. Esta tabla es únicamente una guía general de referencia. Podría ser necesario hacer ajustes diferentes, tales como el tiempo de calentamiento, el tiempo de laminación y el cambio de materiales.

GUIA DE VELOCIDAD			
Espesor de la Película			
Material	1.0 Mil (.0010")	1.5 Mil (.0015")	3.0 Mil (.0030")
Periódico			
Papel para copias de 20 lb.	4 - 7	4 - 6	2 - 4
Papel de revista			
Papel de tejido			
Papel de construcción	3	3	1 - 2
Pósters			
Tarjetas de indexación			
Carpetas de archivo	1 - 2	1 - 2	1
Tableros de pósters			

CARING FOR THE GBC ULTIMA 65 LAMINATOR

GBC offers Cleaning kits as well as Extended Maintenance Agreements.

Contact your local GBC Service Representative or your dealer/distributor additional information.

The only maintenance required by the operator is to periodically clean the heat rollers. The following procedure will help keep the heat rollers free of adhesive that has been deposited along the edge of the laminating film. Proper alignment of the rolls of film reduces the amount of "squeeze out".

CAUTION: THE FOLLOWING PROCEDURE IS PERFORMED WHILE THE LAMINATOR IS HOT. USE EXTREME CAUTION.

WARNING: Do not apply cleaning fluids or solvents to the rollers.

WARNING: Do not attempt to laminate adhesives marked "Flammable".

- NEVER clean rollers with sharp or pointed objects.
- Hardened adhesive deposits on the rollers can cause damage to the rollers. Rotate the rollers at the lowest speed setting on the control panel.
- Do not laminate glitter and/or metallic items. Damage to the rollers may result.

1. Remove the film from the laminator following the procedure outlined in the section FILM LOADING AND THREADING.
2. Preheat the laminator until the **READY**  lamp illuminates.
3. Rub the top and bottom heat rollers with a 3M™ Scotch-Brite™ pad.
4. Install the feed table and lower the shield.
5. Press **RUN**  to rotate the heat rollers to an unclean portion. Press **STOP** . Continue this process until the complete surface of both rollers are clean.
6. Follow the procedure in section FILM LOADING AND THREADING, **Method Using Film Threading Card** to reload the laminator.

***NOTE:** Do not use metal scouring pads to clean rollers!

MANUTENZIONE DEL LAMINATORE ULTIMA 65 DELLA GBC

La GBC offre dai corredi di pulizia ai contratti di manutenzione prolungata. Per maggiori informazioni, contattare il centro di assistenza GBC locale o il Vostro rappresentante/distributore.

L'unica manutenzione richiesta è la pulizia dei rulli di riscaldamento. La procedura riportata qui di seguito aiuterà a mantenere i rulli di riscaldamento liberi dall'adesivo depositatosi lungo il bordo del film di incapsulazione. Il corretto allineamento dei rotoli di film riduce la quantità di adesivo che viene "espulso".

ATTENZIONE LA PROCEDURA QUI DI SEGUITO VA EFFETTUATA QUANDO IL LAMINATORE E' CALDO. PRESTARE LA MASSIMA ATTENZIONE.

ATTENZIONE: Non applicare liquidi o solventi di alcun tipo sui rulli.

ATTENZIONE: Non tentare di plastificare adesivi riportanti la dicitura "Infiammabile".

- NON pulire MAI i rulli con oggetti affilati o appuntiti.

- Depositi di adesivo indurito sui rulli possono danneggiare i rulli stessi. Impostare la velocità più bassa dal pannello di controllo e far girare i rulli.

- Non plastificare lustrini e/o materiali metallici in quanto questi potrebbero danneggiare i rulli.

1. Rimuovere il film dal laminatore seguendo la procedura riportata al punto 1 del paragrafo CARICAMENTO ED INSERIMENTO DEL FILM, Utilizzo del cartoncino di inserimento.
2. Preriscaldare il laminatore ed attendere che la spia **READY (PRONTO)**  si accenda.
3. Strofinare la parte superiore ed inferiore dei rulli di riscaldamento con una spugna Scotch-Brite™ della 3M™.
4. Montare il sistema di alimentazione ed abbassare lo schermo protettivo.
5. Premere il pulsante **RUN (AVVIO)**  per posizionare i rulli di riscaldamento su una parte non pulita. Premere il pulsante **STOP (ARRESTO)** . Continuare l'operazione finché tutta la superficie di entrambi i rulli non è pulita.
7. Per ricaricare il laminatore, seguire la procedura riportata nel capitolo CARICAMENTO ED INSERIMENTO DEL FILM, Utilizzo del cartoncino di inserimento film.

***NOTA:** Non utilizzare spugne abrasive per pulire i rulli!

PFLEGE DES GBC ULTIMA 65 LAMINATORS

GBC offeriert Reinigungs-Sets sowie weiterführende Wartungs-Verträge.

Setzen Sie sich mit Ihrem GBC-Service-Vertreter oder Ihrem Händler für nähere Informationen in Verbindung.

Die einzige erforderliche Wartung ist die regelmäßige Reinigung der Heizwalzen. Folgende Schritte helfen, die Walzen von Klebstoff freizuhalten, der sich an den Rändern der Heiz- und Zugwalzen abgesetzt hat. Die korrekte Ausrichtung der Filmrollen vermindert die Menge des herausquellenden Klebstoffs.

ACHTUNG: FOLGENDE SCHRITTE WERDEN BEI HEIßEM LAMINATOR DURCHFÜHRT. SEIEN SIE BESONDERS VORSICHTIG.

ACHTUNG: Tragen Sie keine Reinigungs- oder Lösungsmittel auf die Walzen auf.

ACHTUNG: Verwenden Sie keine Klebstoffe mit dem Vermerk "Leicht brennbar".

- Reinigen Sie die Walzen nie mit scharfen Gegenständen.

- Verhärtete Klebstoffablagerungen auf den Walzen können die Walzen beschädigen. Lassen Sie die Walzen bei der geringsten Geschwindigkeit laufen.

- Laminieren Sie keine glänzenden oder metallischen Materialien. Die Walzen könnten hierdurch beschädigt werden.

1. Entfernen Sie die Folien aus dem Laminator wie in den Schritten 1-5 im Abschnitt "Einlegen der Folien und Einfädeln, Benutzung der Folieneinzug-Karte" beschrieben.
2. Heizen Sie den Laminator vor bis die **"READY"** -Anzeige aufleuchtet.
3. Wischen Sie die oberen und unteren Heizwalzen mit einem 3M™ Scotch-Brite™-Schwamm ab.
4. Installieren Sie den Anlagetisch und ziehen Sie die Sicherheitsabdeckung herunter.
5. Betätigen Sie die **"RUN"**-Taste , so daß sich die Walzen bis zu einem verschmutzten Abschnitt drehen. Betätigen Sie die **"STOP"**-Taste . Führen Sie diesen Schritt solange durch, bis die komplette Oberfläche beider Walzen gesäubert ist.
6. Um den Laminator neu zu laden, führen Sie die im Abschnitt "Einlegen der Folien und Einfädeln", Benutzung der Folieneinzug-Karte beschriebenen Schritte durch.

ACHTUNG: Benutzen Sie keine Scheuerschwämme, um die Walzen zu reinigen.

TROUBLE-SHOOTING GUIDE

SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE	CORRECTIVE ACTION
• POWER lamp does not illuminate when ON/OFF switch is in the ON I position.	Laminator not connected to electrical supply.	Insert attachment plug into receptacle.
	Circuit breaker open.	Reset circuit breaker.
• Heat rollers do not turn.	Safety shield in upright position.	Lower safety shield.
	Feed tray interlock pin not in place.	Slide interlock lever all the way into the left side frame.
• Laminated items exhibit curling.	Tension between the top and bottom film roll is unequal.	Adjust tension per section FILM TENSION ADJUSTMENT.
• Laminated items exhibit wrinkles.	Tension on top or bottom roll of film is too loose.	Adjust tension per section FILM TENSION ADJUSTMENT.
	Speed setting too slow.	Slightly speed up laminator.
	Bottom film roll may be improperly loaded.	Make sure bottom roll of film is around idler bar.
• Adhesive deposited on heat rollers.	Top and bottom film webs not aligned.	Align film webs per section FILM ALIGNMENT PROCEDURE.
	Film improperly loaded.	Adhesive (matte) side of laminate film may be against the heat rollers. Load film per procedure outlined in section FILM LOADED & THREADING.
• Unsatisfactory adhesion of laminate.	Speed setting too fast for type of material being laminated.	Lower speed setting by pressing SLOW button to slower speed.
	Insufficient heat.	READY LCD lamp must be illuminated.
	Laminate improperly loaded.	Adhesive side of film must be facing away from the heat rollers. Bottom roll of film not threaded behind the idle bar.
	Heat rollers require cleaning.	Clean heat rollers per procedure in section CARING FOR THE GBC ULTIMA 65 LAMINATOR.
	Laminated item unsuitable for adhesion.	Item may be dirty or may have non-porous surface that is extremely difficult to laminate.

SERVICE AGREEMENT

GBC's Equipment Maintenance Agreement will insure the quality performance and long life built into your laminator.

A service charge for travel time, labor and parts may be incurred for each out of warranty service call. GBC's Equipment Maintenance Agreement decreases these expenses and protects your valuable investment. GBC offers several types of agreements to suit your needs and budget. To contact GBC write to:

GBC NATIONAL SERVICE
ONE GBC PLAZA
NORTHBROOK, IL 60062 U.S.A.
1/847-272-3700

IN CANADA: GBC NATIONAL SERVICE
49 RAILSIDE ROAD
DON MILLS, ONTARIO
M3A 1B3

Part Number 1711545 Revision B

ONDERHOUD VAN DE GBC ULTIMA 65 LAMINATOR

GBC biedt schoonmaakkits en uitgebreide onderhoudscontracten..

Raadpleeg uw lokale GBC-vertegenwoordiger of uw dealer/distributeur voor aanvullende informatie.

Het enige noodzakelijke periodieke onderhoud is het schoonmaken van de warmterollers. Als u de volgende procedure volgt, blijven de rollers vrij van kleefstof langs de rand van de lamineerfilm. Centreer de filmrollen goed; dit reduceert de hoeveelheid 'uitgeperste' kleefstof.

PAS OP: DE VOLGENDE PROCEDURE WORDT UITGEVOERD TERWIJL DE LAMINATOR HEET IS. WEES UITERST VOORZICHTIG.

PAS OP: Gebruik geen schoonmaakvloeistoffen of oplosmiddelen op de rollers.

PAS OP: Lamineer geen kleefmiddelen die als "brandbaar" zijn gemerkt.

- Maak de rollers **NOOIT** schoon met scherpe of puntige voorwerpen.
- Uitgeharde resten kleefstof op de rollers kunnen schade aan de rollers veroorzaken. Roteer de rollers op de laagst mogelijke snelheid op het bedieningspaneel.
- Lamineer geen glitter en/of metalen voorwerpen. Dit kan leiden tot beschadiging van de rollers.

1. Verwijder de film uit de laminator volgens de procedure die is uiteengezet in de stappen 1 t/m 5 in het deel **LADEN EN DOORVOEREN VAN DE FILM**, Methode voor doorvoeren van film met gebruik van de bijgeleverde doorvoerkaart.
2. Verwarm de laminator voor totdat het **READY** -lampje oplicht.
3. Wrijf met een 3M™ Scotch-Brite™ schuurspons over de bovenste en onderste warmteroller.
4. Installeer de invoertafel en breng de beschermkap omlaag.
5. Druk op de **RUN**-knop  om de warmterollers te roteren naar het volgende niet-schone deel. Druk op de **STOP**-knop . Ga hiermee door totdat het gehele oppervlak van beide rollers schoon is.
6. Volg de procedure in het deel **LADEN EN DOORVOEREN VAN DE FILM**, Methode voor doorvoeren van film met gebruik van de bijgeleverde doorvoerkaart, om de laminator weer te laden.

***OPMERKING:** Gebruik geen metalen schuursponsjes om de rollers schoon te maken.

ENTRETIEN DE LA PLASTIFIEUSE G.B.C. ULTIMA 65

G.B.C. vous propose des kits de nettoyage et des contrats d'entretien longue durée.

Contactez votre Représentant Officiel G.B.C. pour obtenir toute information nécessaire.

Le seul entretien requis est un nettoyage régulier des rouleaux chauffants. Conformez-vous aux instructions suivantes pour nettoyer les dépôts de colle laissés par les bords du film. Un alignement correct des bobines de film réduit l'accumulation de ces résidus.

ATTENTION : CETTE OPÉRATION DOIT ÊTRE EFFECTUÉE LORSQUE LA PLASTIFIEUSE EST CHAUDE. SOYEZ TRÈS PRUDENT.

ATTENTION : Ne déposez pas de produit de nettoyage ou de solvant sur les rouleaux.

ATTENTION : Ne plastifiez pas de supports adhésifs signalés "inflammables".

- Ne nettoyez **JAMAIS** les rouleaux avec un objet pointu ou aiguisé.
- Les dépôts de colle durcie peuvent endommager les rouleaux. Faites tourner ces derniers en sélectionnant le réglage de vitesse le plus lent sur le panneau de contrôle.
- Ne plastifiez pas d'articles métalliques ou brillants. Cela pourrait endommager les rouleaux.

1. Retirez la bobine de film : reportez-vous à la première étape de la section "Installation des bobines de film - Utilisation du guide de film cartonné".
2. Préchauffez la plastifieuse jusqu'à ce que le voyant "Prêt" **READY**  s'allume.
3. Frottez les rouleaux chauffants inférieur et supérieur avec un tampon de type 3M Scotch-Brite.
4. Installez le plateau d'alimentation et abaissez le capot de protection.
5. Appuyez sur la touche "Avance" **RUN**  pour faire tourner les rouleaux jusqu'à la partie qui n'a pas encore été nettoyée. Appuyez sur la touche **STOP** . Poursuivez l'opération jusqu'à ce que la surface complète des rouleaux soit propre.
6. Reportez-vous à la section "Installation des bobines de film - Utilisation du guide de film cartonné" pour repositionner la bobine de film.

NOTA: N'utilisez pas de tampon à récurer métallique pour nettoyer les rouleaux chauffants !

MANTENIMIENTO DEL LAMINADOR ULTIMA 65 DE GBC

GBC ofrece kits de limpieza y Contratos de Garantía Extendida.

Comuníquese con su Representante de Servicio de GBC a nivel local o con su concesionario/distribuidor para más información.

La única actividad de mantenimiento que debe efectuar el operador es la limpieza periódica de los rodillos térmicos. El siguiente procedimiento le ayudará a mantener los rodillos térmicos libres de adhesivo que se haya depositado a lo largo del borde de la película de laminación. El alineamiento adecuado de los rollos de película reduce la cantidad de esparramiento de adhesivo.

PRECAUCION: EL SIGUIENTE PROCEDIMIENTO DEBE SER EFECTUADO MIENTRAS EL LAMINADOR ESTA CALIENTE.

ADVERTENCIA: No aplique ningún fluido o solvente de limpieza en los rodillos.

ADVERTENCIA: No trate de laminar adhesivos etiquetados con la palabra "flammable" (Inflamable).

- **NUNCA** limpie los rodillos con objetos afilados o puntiagudos.
 - Los depósitos de adhesivo endurecido en los rodillos podría dañar a los mismos. Gire los rodillos con el ajuste de velocidad más bajo en el tablero de control.
 - No lamine objetos metálicos, ya que se podrían dañar los rodillos.
1. Quite la película del laminador siguiendo los pasos indicados en la sección **MANERA DE CARGAR Y ENROSCAR LA PELICULA**.
 2. Deje que el laminador se caliente hasta que se ilumine la señal **READY** (listo).
 3. Frote los rodillos térmicos superior e inferior con un mascón 3M™ Scotch-Brite™.
 4. Instale la plataforma de alimentación y baje el escudo de seguridad.
 5. Oprima el botón **RUN** (operar)  para girar los rodillos hasta que aparezca una porción que no ha limpiado todavía. Oprima **STOP** (parar) . Repita el proceso hasta que toda la superficie de ambos rodillos quede limpia.
 6. Siga el procedimiento indicado en la sección **MANERA DE CARGAR Y ENROSCAR LA PELICULA**, Método Usando la Tarjeta para Enroscar Película, para cargar nuevamente el laminador.
- * NOTA:** No use mascones metálicos al limpiar los rodillos.

GUIDA RICERCA GUASTI

SINTOMO	POSSIBILE CAUSA	RIMEDIO
• La spia POWER (ACCESO) non si illumina quando l'interruttore ON/OFF (ACCESO/SPENTO) si trova sulla posizione ON (ACCESO).	Il laminatore non è collegato in rete. L'interruttore automatico è aperto.	Inserire la spina in dotazione nella presa. Ripristinare l'interruttore automatico.
• I rulli di riscaldamento non girano.	Lo schermo di protezione è aperto. Il perno di protezione del cassetto di alimentazione non è inserito.	Abbassare lo schermo di protezione. Inserire la leva di protezione completamente all'interno del telaio di sinistra.
• Gli articoli laminati mostrano accartocciamenti.	La tensione tra la parte superiore e la parte inferiore della bobina film non è uniforme.	Regolare la tensione come riportato nel capitolo REGOLAZIONE DELLA TENSIONE DEL FILM..
• Gli articoli laminati presentano corrugamenti.	La tensione sulla bobina di film è troppo lenta. Impostazione di velocità troppo bassa. la bobina di film inferiore potrebbe essere statocarcata non correttamente.	Regolare la tensione come riportato nel capitolo REGOLAZIONE DELLA TENSIONE DEL FILM. Accelerare leggermente il laminatore. Assicurarsi che la bobina inferiore di film si trovi attorno all'asta folle.
• Dell'adesivo si è depositato sui rulli di riscaldamento.	I veli di film superiore ed inferiore non sono allineati. Il laminato non è stato caricato correttamente.	Allineare i veli di pellicola come riportato nel capitolo METODO DI ALLINEAMENTO DEL FILM. Il lato adesivo (matt) della film di incapsulazione potrebbe essere contro i rulli di riscaldamento. Caricare la film secondo la procedura riportata nel capitolo CARICAMENTO ED INSERIMENTO DEL FILM.
• Adesione insoddisfacente del materiale di laminare.	L'impostazione di velocità è troppo alta per il materiale da plastificare. Calore insufficiente. Il materiale di laminazione non è stato caricato correttamente. I rulli di riscaldamento devono essere puliti. L'articolo laminato non è idoneo per l'adesione.	Ridurre l'impostazione di velocità agendo sul pulsante SLOW (VENTE) per ridurre la velocità. La spia READY (PRONTO) deve essere acceso. Il lato adesivo della pellicola deve essere rivolto lontano dai rulli di riscaldamento. La bobina di film inferiore non è infilato dietro l'asta folle. Pulire i rulli di riscaldamento come riportato nella procedure del capitolo sulla MANUTENZIONE DEL LAMINATORE ULTIMA 65. L'articolo potrebbe essere sporco o avere una superficie non porosa e quindi estremamente difficile da plastificare.

CONTRATTO DI MANUTENZIONE

Il contratto di manutenzione per attrezzature della GBC garantirà le prestazioni di qualità e la lunga vita di cui il Vostro laminatore è dotato.

Ogni chiamata di servizio fuori garanzia potrebbe significare il pagamento di spese per lo spostamento, la manodopera ed i pezzi di ricambio. Il contratto di manutenzione per attrezzature della GBC riduce queste spese e protegge il Vostro investimento di valore. La GBC offre vari tipi di contratto per venire incontro alle Vostre esigenze ed alle Vostre finanze. Per contattare la GBC scrivere a:

GBC NATIONAL SERVICE
ONE GBC PLAZA
NORTHBROOK, IL 60062 U.S.A.
1/847-272-3700

Numero serie: 1711545 Aggiornamento B

LEIDRAAD BIJ STORINGEN

PROBLEEM	MOGELIJKE OORZAAK	OPLOSSING
• Het voedingslampje (POWER) licht niet op als de "ON/OFF"-schakelaar in de stand "ON" wordt gezet.	De laminator is niet aangesloten op het net. Circuitonderbreker open.	Steek het netsnoer in een wandcontactdoos. Reset de circuitonderbreker.
• Warmterollers draaien niet.	Beschermkap staat omhoog. Koppelpin invoerbak niet in aanwezig.	Breng de beschermkap omlaag. Schuif de koppelingshendel helemaal naar links in het linkerframe.
• Gelamineerde documenten krullen op.	Ongelijke spanning tussen bovenste en onderste rol.	Stel de spanning af volgens de aanwijzingen in het deel AANPASSEN FILMSPANNING .
• Gelamineerde documenten rimpelen of kreukelen.	Spanning op bovenste of onderste filmrol is te gering. Snelheid te laag ingesteld. De onderste film wellicht niet correct geladen.	Stel de spanning af volgens de aanwijzingen in het deel AANPASSEN FILMSPANNING . Stel de snelheid van de laminator iets hoger in. Zorg dat de onderste filmrol rond de vrijlooprol is gedraaid.
• Er zit kleefstof op de warmterollers.	Bovenste en onderste filmrollen niet gecenteerd. Film niet correct geladen.	Centreer de filmbanen volgens de procedure in het PROCEDURE VOOR CENTRERING VAN DE FILM . De kleefzijde (matte zijde) van lamineerfilm zit tegen de warmterollers. Voer de film opnieuw door volgens de aanwijzingen in het deel LADEN EN DOORVOEREN VAN DE FILM .
• Onbevredigende hechting van laminaat.	Snelheid te hoog ingesteld voor het te lamineren materiaal. Onvoldoende verwarming.	Verlaag de ingestelde snelheid door indrukken van de knop SLOW . READY moet oplichten.
• Onderste filmrol vast achter de vrijlooprol.	Laminaat niet correct geladen. Warmterollers moeten worden schoongemaakt. Gelamineerd document niet geschikt voor hechting.	De kleepzijde moet afgewend zijn van de warmterollers. Maak de warmterollers schoon volgens de instructies in het deel ONDERHOUD VAN DE ULTIMA 65 LAMINATOR . Document kan vuil zijn of een niet-poreus oppervlak hebben dat uiterst moeilijk te lamineren is.

ONDERHOUDSOVEREENKOMST

Het onderhoudscontract van GBC verzekert u van kwaliteit en lange levensduur van uw laminator.

Voor servicevragen die buiten de garantie vallen, kunnen voorrijkosten, arbeidskosten en kosten van onderdelen in rekening worden gebracht. Met een onderhoudscontract van GBC worden deze uitgaven gereduceerd en wordt uw kostbare investering beschermd. GBC biedt verscheidene onderhoudscontracten die zijn toegesneden op uw behoeften en budget. U kunt contact opnemen met GBC op een van de volgende adressen:

GBC NATIONAL SERVICE
ONE GBC PLAZA
NORTHBROOK, IL 60062 U.S.A.
1/847-272-3700

AUFTRETENDE STÖRUNGEN UND DEREN BEHEBUNG

SYMPTOM	MÖGLICHE URSACHE	BEHEBUNG
• POWER-Anzeige leuchtet nicht auf, wenn ON/OFF-Schalter in der ON I Position ist.	Der laminator ist nicht an Strom angeschlossen. Stromkreisunterbrecher is geöffnet.	Steken Sie den Steckdose in den Stecker. Stellen Sie den Stromkreisunterbrecher wieder ein.
• Die Heizwalzen bewegen sich nicht.	Sicherheitsabdeckung ist hochgezogen. Verriegelungshebel des Anlagetischs ist nicht an seinem platz.	Ziehen Sie die Sicherheitsabdeckung herunter. Schieben Sie den Hebel ganz in den linken Rahmen.
• Laminierte Dokumente kommen gewellt heraus.	Spannung zwischen obere und unterer Folienrolle ist unterschiedlich. Spannung auf der oberen oder der unteren Folienrolle ist zu locker.	Stellen Sie die Spannung gemäß dem Abschnitt Einstellen der Folien-Spannung ein.
• Klebstoff-Ablagerungen auf den Heiz-Walzen.	Geschwindigkeitseinstellung zu langsam. Untere Folienrolle ist evtl. nicht richtig eingelegt. Obere und untere Folie sind nicht ausgerichtet. Laminat falsch eingelegt.	Stellen Sie die Geschwindigkeit vorsichtig schneller ein. Vergewissern Sie sich, daß die untere Folienrolle um die Umlenkrolle liegt. Richten Sie den Folielm gemäß Abschnitt "Ausrichtung der Folien" aus. Die Klebe Seite des Laminier-Folie liegt evtl. auf den Heiz-Rollen. Legen Sie die Folie gemäß Abschnitt "Einlegen des Folie und Einfädeln" ein.
• Unbefriedigende Laminierung.	Geschwindigkeit zu schnell für die Materialart eingestellt. Ungenügend Hitze. Dokument falsch eingelegt. Heizwalzen bedürfen der Säuberung. Laminiertes Dokument kann nicht beklebt werden.	Verringern Sie die Geschwindigkeit indem Sie die " SLOW "-Taste betätigen. " READY " LCD-Anzeige muß aufleuchten. Die Klebeseite der Folie darf nicht auf den Heizwalzen aufliegen Die untere Folienrolle darf nicht hinter der Umlenkrolle eingefädelt sein. Gemäß Abschnitt "Pflege des GBC Ultima 65-Laminators" reinigen. Das Dokument ist evtl. schmutzig oder hat eine nicht poröse Oberfläche, die extrem schwierig zu laminieren ist.

SERVICE-VERTRAG

Der GBC Wartungs-Vertrag stellt die Qualitäts-Leistung und ein langes Leben Ihres Laminators sicher.

Ein Service-Preis für Anfahrt, Arbeitszeit und Ersatzteile wird evtl. für Anrufe außerhalb des Wartungs-Service erforderlich. Der GBC Wartungs-Vertrag verringert diese Ausgaben und sichert Ihre Investition. GBC bietet verschiedene Vertrags-Vereinbarungen gemäß Ihrer Bedürfnisse und Ihres Budgets an. Wenden Sie sich an:

GBC NATIONAL SERVICE
ONE GBC PLAZA
NORTHBROOK, IL 60062 U.S.A
1/847-272-3700

Part Number 1711545 Revision B

GUIDE DE DÉPANNAGE

SYMPTÔME	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
• Le voyant "Marche" ne s'allume pas lorsque le commutateur est positionné sur "Marche" (I).	La plastifieuse n'est pas branchée.	Branchez la prise.
	Problème de disjoncteur.	Vérifiez le disjoncteur.
• Les rouleaux chauffants ne tournent pas.	Le capot de protection est relevé.	Abaissez le capot de protection.
	La table d'alimentation n'est pas correctement verrouillée.	Repoussez le loquet de verrouillage à fond sur la gauche.
• Les documents plastifiés présentent une courbure.	Tension inégale des bobines de film supérieure ou inférieure trop lent.	Réglez la tension; voir paragraphe "Réglage de tension du film"
• Les documents plastifiés sont plissés.	Tension de la bobine de film supérieure ou inférieure trop lâche. Réglage de vitesse trop lent.	Réglez la tension; voir paragraphe "Réglage de tension du film"
	Bobine de film inférieure mal positionnée.	Augmentez légèrement la vitesse.
• Dépôts de colle sur les rouleaux chauffants.	Les bobines de film inférieure et supérieure ne sont pas alignées.	Assurez-vous que la bobine inférieure s'enroule autour de la barre de transfert.
	Mauvais chargement du film.	Alignez les bobines de film: voir paragraphe "Procédure d'alignement de film".
		Le côté adhésif (mat) du film a été positionné face aux rouleaux chauffants; voir paragraphe "Installation des bobines de film".
• Mauvaise adhésion lors de la plastification.	Vitesse trop rapide pour le type de support à plastifier.	Diminuez la vitesse en appuyant sur la touche "Lent".
	Chaleur insuffisante.	Le voyant "Prêt" doit être allumé.
	Mauvais chargement du film.	Le côté adhésif du film ne doit pas être en contact avec les rouleaux chauffants. La bobine inférieure doit s'enrouler autour de la barre de transfert.
	Les rouleaux chauffants doivent être nettoyés	Nettoyez les rouleaux chauffants; voir paragraphe "Entretien des Plastifieuses Ultima 65".
	Document ou support impropre à la plastification.	Le support à plastifier porte des salissures ou présente une surface non poreuse extrêmement difficile à plastifier.

SERVICE APRES-VENTE

Grâce au contrat d'entretien G.B.C., vous préserverez les performances et la longévité de votre plastifieuse.

Des frais de déplacements, de main-d'oeuvre et de pièces détachées peuvent vous être facturés lors d'un dépannage sur un équipement qui n'est plus garanti. Le contrat d'entretien G.B.C. vous permet de réduire ces frais et de garantir votre investissement. G.B.C. vous propose plusieurs types de contrats en fonction de vos besoins et de votre budget. Pour tout renseignement, contactez votre Représentant Officiel G.B.C.

GBC NATIONAL SERVICE
ONE GBC PLAZA
NORTHBROOK, IL 60062 U.S.A.
1/847-272-3700

Numéro de pièce: 1711545 Révision B

GUIA DE RESOLUCION DE PROBLEMAS

SINTOMA	CAUSA POSIBLE	ACCION CORRECTIVA
• La señal POWER (encendido) no se ilumina al encender el interruptor. position.	El laminador no está conectado a la toma eléctrica.	Inserte el enchufe en la toma.
	Interruptor automático abierto.	Ajuste nuevamente el interruptor automático.
• Los rodillos térmicos no giran.	Escudo de seguridad en posición vertical.	Baje el escudo de seguridad.
	La clavija de fijación de la bandeja de alimentación no está en su lugar.	Deslice la palanca de fijación completamente hacia el marco izquierdo.
• Los artículos laminados exhiben rizos.	La tensión entre los rollos de película superior e inferior es desigual.	Ajuste la tensión tal como se indica en la sección AJUSTE DE TENSION DE PELICULA.
• Los artículos laminados exhiben arrugas.	La tensión entre los rollos de película superior o inferior es demasiado floja. Ajuste de velocidad demasiado lento.	Ajuste la tensión tal como se indica en la sección AJUSTE DE TENSION DE PELICULA. Aumente levemente la velocidad del laminador.
	El rollo de película inferior podría estar cargado incorrectamente.	Asegúrese de que el rollo de película inferior está alrededor de la barra intermedia.
Depósito de adhesivo en los rodillos térmicos.	Las cintas de película superior e inferior no están alineadas.	Alinee las cintas de película tal como se indica en la sección PROCEDIMIENTO PARA ALINEAR LA PELICULA..
•	Película cargado incorrectamente.	El lado adhesivo (deslustrado) de la película de laminado podría estar tocando los rodillos térmicos. Cargue la película siguiendo el procedimiento que se describe en la sección MANERA DE CARGAR Y ENROSCAR LA PELICULA.
• Adhesividad del laminado insatisfactoria	Ajuste de velocidad demasiado rápido para el tipo de material que está siendo laminado.	Baje el ajuste de velocidad oprimiendo el botón SLOW (despacio).
	Calor insuficiente.	La señal READY (listo) debe estar iluminada
	Laminado cargado incorrectamente.	El lado adhesivo de la película debe estar orientado en dirección contraria a los rodillos térmicos. El rodillo de película inferior no está enroscado detrás de la barra intermedia.
	Se deben limpiar los rodillos térmicos.	Limpie los rodillos térmicos tal como se describe en la sección MANTENIMIENTO DEL LAMINADOR ULTIMA 65 DE GBC..
	El artículo laminado resiste a la adhesión.	El artículo podría estar sucio o podría tener una superficie no porosa que es difícil de laminar.

CONTRATO DE SERVICIO

El Contrato de Mantenimiento de Equipo de GBC asegura el alto rendimiento y la durabilidad de su laminador.

Se podría cobrar un cargo de servicio por tiempo de viaje, mano de obra y partes por cada llamada de servicio que no está cubierta por la garantía. El Contrato de Mantenimiento de Equipo de GBC disminuye estos gastos y protege su valiosa inversión. GBC ofrece varios tipos de contratos para satisfacer sus necesidades y su presupuesto. Para comunicarse con GBC, escriba a la siguiente dirección:

GBC NATIONAL SERVICE
ONE GBC PLAZA
NORTHBROOK, IL 60062 U.S.A.
1/847-272-3700