



NOTICE D'UTILISATION

FILMEUSE PIZZA FP350



☐ Alimentation	230 Volts monophasé + terre (prise 16 A)
☐ Puissance	1500 watts
☐ Fusible	10 ampères format 5 x 20
☐ Encombrement	Ø410 x 450 x hauteur 250 mm
☐ Disque pizza	Ø30cm maxi
☐ Poids	Net = 6 Kilos

Mise en fonctionnement

- Brancher la machine sur secteur.
- Actionner l'interrupteur J, celui-ci s'allume.
- Temps de chauffe de la résistance environ 10 min.

Test de rétraction

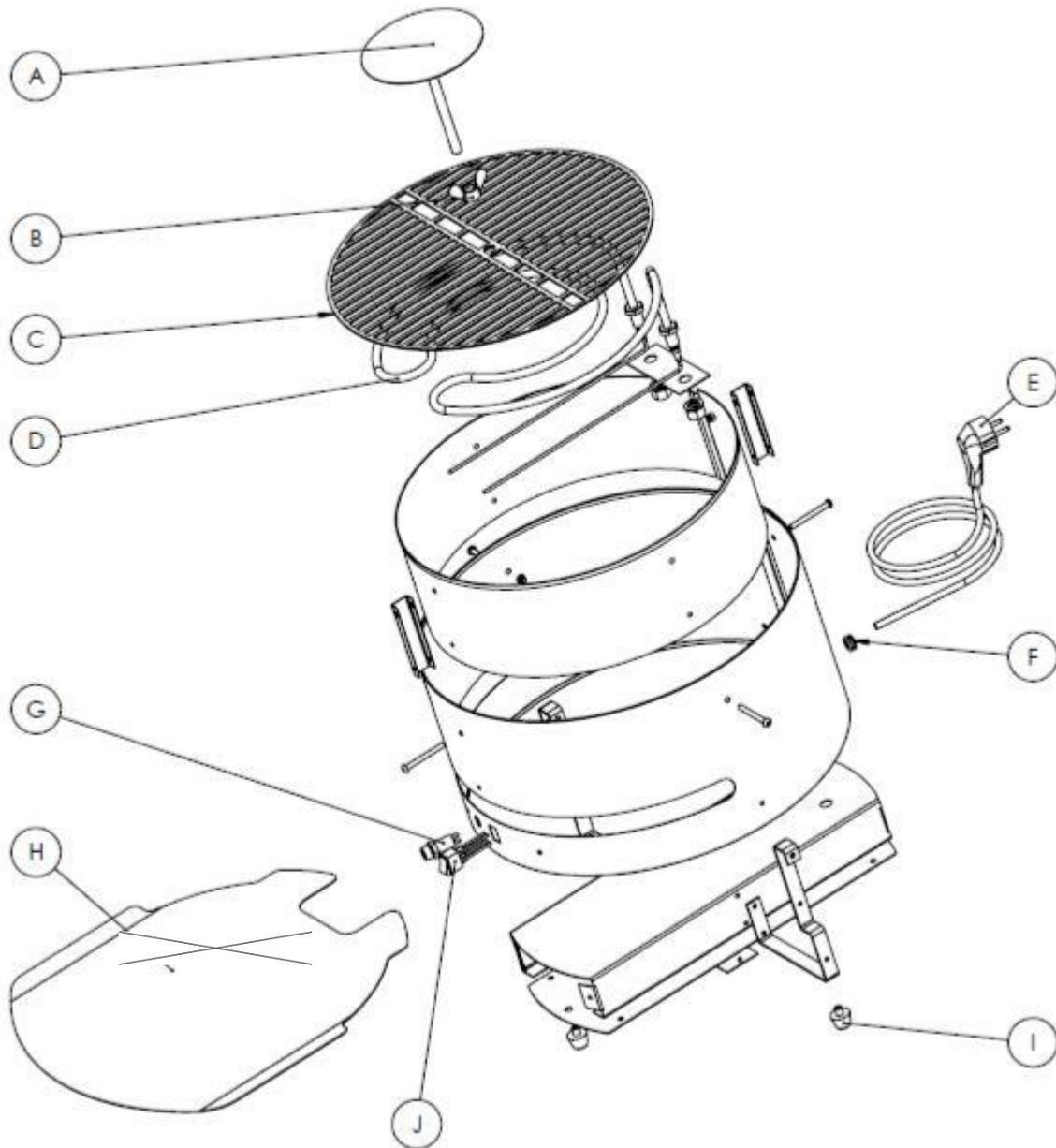
- Quand la machine est chaude, positionner un disque pizza sur le plateau réglable A et placer le film par-dessus.
- Passer le bord du film sous le disque, puis attendre environ 2 secondes.
- Récupérer le disque pizza et vérifier l'état de la rétraction. Elle doit être uniforme.

Entretien

- Utiliser un chiffon légèrement humide pour le nettoyage.
- Cette opération est à réaliser lorsque la machine est froide.

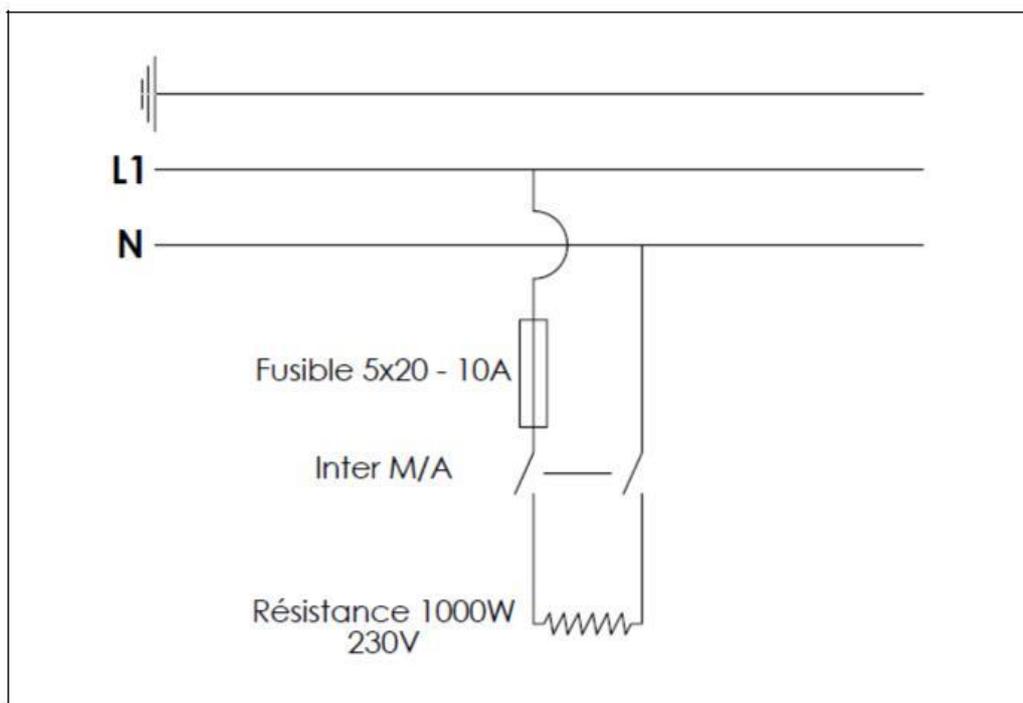
En cas de panne

- Vérifier l'alimentation de la machine
- Vérifier que l'interrupteur soit bien sous tension
- Si rien ne se passe, contrôler l'état du fusible et si nécessaire, le remplacer
- Contacter le S.A.V de votre fournisseur



REP	Code	Désignation	Qté
A	PP-105	PLATEAU REGLABLE	1
B		ECROU M10	1
C	PP-104	GRILLE	1
D	PP-107	RESISTANCE	1
E	Z.1905	CORDON D'ALIMENTATION	1
F	Z.9100	PASSE FIL	1
G	Z.9116	PORTE FUSIBLE	1
	Z.9165	FUSIBLE 10A	1
H	PP-209	RAMASSE MIETTES	1
I	Z.9142	PIED	4
J	Z.3170	INTERRUPTEUR	1

Schéma électrique



Mise en place du film

VOIR NOTICE FOURNIE AVEC LA BOBINE DE FILM PRE-DECOUPEE.



ATTENTION



**RISQUES DE BRULURES AVEC LA RESISTANCE
CELLE-CI CHAUFFE EN PERMANENCE.**



DECLARATION DE CONFORMITE « CE » ET « ROHS »

La machine d'emballage FP 350 est conforme à :

- L'annexe 1 du Code du Travail définissant les règles techniques de conception et de construction définies par l'article R4312 modifié par le décret 2008-1156
- La directive 2006/95/CE (basse tension)
- La directive 2004/108/CE (CEM)
- La directive 2011/65/UE du Conseil relatives à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques, et spécifiquement que ces produits contiennent :
 - Plomb (Pb ; max 0,1 % en poids)
 - Mercure (Hg ; max 0,1 % en poids)
 - Cadmium (Cd ; max 0,01 % en poids)
 - Chrome hexavalent (Cr VI ; max 0,1 % en poids)
 - Polybromobiphényles (PBB ; max 0,1 % en poids)
 - Polybromodiphényléthers (PBDE ; max 0,1 % en poids), dont le décabromodiphényléther