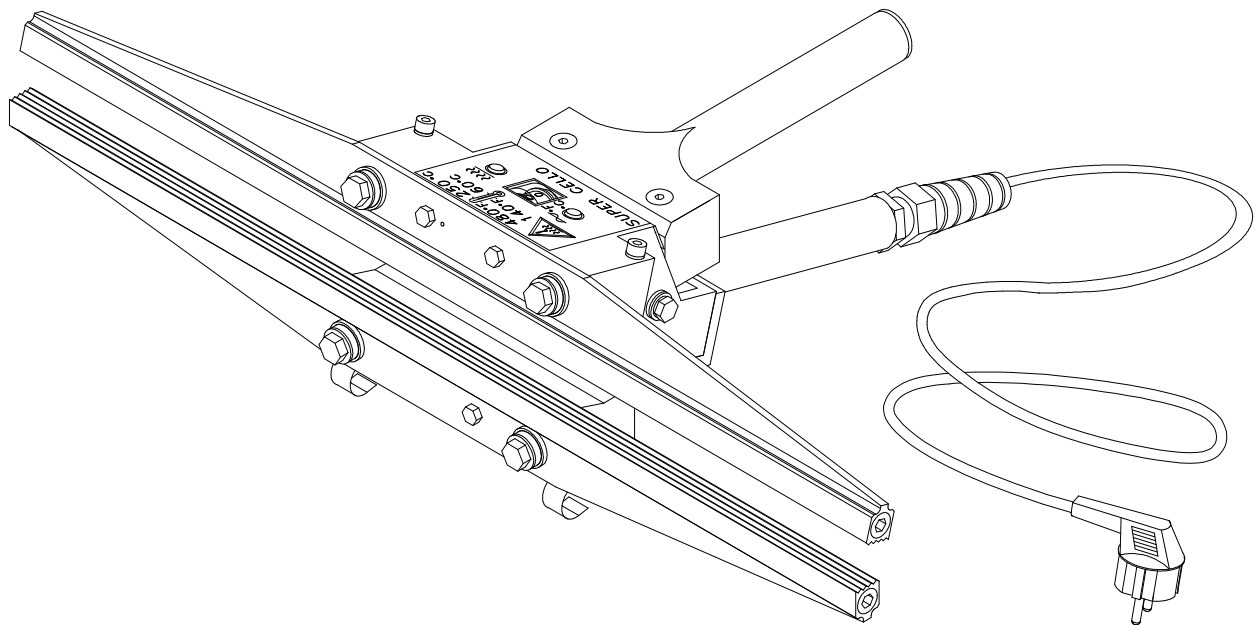




**AUDION ELEKTRO®**

# **SUPER CELLO**

**300 / 420 - SC / SCT**



---

GEBRUIKSAANWIJZING / INSTRUCTIONS FOR USE / GEBRAUCHSANWEISUNG /  
INSTRUCCIONES PARA EL USO / MODE D'EMPLOI / INSTRUZIONI PER L'USO / INSTRUÇÕES  
PARA USO BRUGSANVISNING / BRUKSANVISNING / KÄYTTÖOHJEET

---

300-420 (SC-SCT) 11 LANGUAGES Rev.06

## **NEDERLANDS**

## **HANDLEIDING**

1. Controleer of het voltage zoals aangegeven op de machine overeenkomt met de netspanning.
2. Stop de stekker in het stopcontact. De Super Cello staat nu aan (witte lampje brandt).
3. De juiste sealtemperatuur wordt bepaald door de dikte van het te sealen materiaal. Maak eerst een proefseal met de regelknop op stand 130°C (260 F). (Tijdens het opwarmen brandt het groene lampje).
4. Houd de verpakking tussen de lasbalken en knijp de tang 1 a 2 seconden aan. Als de seal niet goed is verhoog of verlaag de seal temperatuur. Uiteraard heeft dunne folie een lagere sealtemperatuur nodig (regelknop op stand 130°C (260 F)) dan dikke folie (regelknop op stand 200°C (390 F)). De ideale sealtemperatuur is eenvoudig te vinden door een aantal proefseals te maken.

**NOTE:** Indien de machine niet gebruikt wordt, altijd de stekker uit het stopcontact halen.

Onderhoud:

**BIJ ONDERHOUD AAN DE MACHINE ALTIJD EERST DE STEKKER UIT HET STOPKONTAKT HALEN EN LATEN AFKOELEN !!**

**ONDERHOUD, REPARATIES EN/OF VERANDERINGEN AAN DE MACHINE MOGEN NIMMER DOOR ONBEVOEGDEN WORDEN UITGEVOERD !!**

## **ENGLISH**

## **MANUAL**

1. Ensure that the voltage shown on the machine corresponds with your mains supply.
2. Put the plug into the mains socket. The Super Cello is on (white light will be lit).
3. The sealing temperature will vary depending on the thickness of the material to seal. Make a trial seal by turning the adjusting knob to position 130°C (260 F). During the heating the green light will be lit.
4. Keep the foil between the sealing bars and press the jaws 1 - 2 seconds together. In case the seal is not good increase or decrease the sealing temperature. Thin film needs a lower sealing temperature (control knob set at 130°C (260 F)), thicker film a higher sealing temperature (set at 200°C (390 F)). By making a couple of try out seals the ideal sealing temperature is easy to find.

**NOTE:** Always pull the plug out of the socket when not using the machine.

Maintenance:

**FOR ANY MAINTENANCE ON THE MACHINE, ALWAYS SWITCH OFF THE MACHINE BY TAKING THE PLUG OUT OF THE SOCKET AND LET IT COOL OFF!!**

**MAINTENANCE, REPAIR AND/OR CHANGES OF THE MACHINE SHOULD BE EXECUTED BY QUALIFIED PEOPLE ONLY!!**

## **DEUTSCH**

## **GEBRAUCHSANWEISUNG**

1. Stellen Sie sicher, daß die angegebene Spannung mit Ihrer Hauptversorgung übereinstimmt.
2. Schließen Sie die Super Cello an Ihre Steckdose an. Die weiße Lampe leuchtet.
3. Die Schweißtemperatur variiert, abhängig von der Materialstärke. Machen Sie eine Testverschweißung mit der Temperatureinstellung 130°C (260 F). Während des Schweißens leuchtet die grüne Lampe.
4. Legen Sie die Folie zwischen die Schweißbalken und drücken Sie die Handgriffe 1 - 2 Sekunden zusammen. Falls die Schweißung nicht gut ist, verringern oder erhöhen Sie die Temperatur. Bei dünnen Folien die Temperatur niedriger einstellen (Kontrollknopf auf 130°C (260 F)), bei dicker Folie die Temperatur erhöhen (Kontrollknopf auf 200°C (390 F)). Nach einigen Testverschweißungen ist die richtige Temperatureinstellung leicht zu finden.

**Achtung:** Wird die Maschine nicht genutzt, unbedingt den Stecker aus der Steckdose entfernen!!

Pflege des Gerätes:

**BEI ALLEN INSTANDHALTUNGSARBEITEN AN DER SUPER CELLO IST GRUNDSÄTZLICH DER STECKER AUS DER STECKDOSE ZU ENTFERNEN. LASSEN SIE DIE MASCHINE DANACH EINIGE MINUTEN ABKÜHLEN!!**

**INSTANDHALTUNG, REPARATUREN UND ÄNDERUNGEN DER GERÄTE DÜRFEN NUR DURCH QUALIFIZIERTE FACHLEUTE DURCHFÜHRT WERDEN.**

## **ESPAÑOL**

## **INSTRUCCIONES PARA EL USO**

1. Comprobar la tensión de la red.
2. Enchufe la máquina a la corriente. La Super Cello está en marcha (la luz blanca se encenderá).
3. La temperatura de soldadura dependerá del grosor del material a soldar. Haga una soldadura de prueba poniendo el termostato en 130°C (260 F). Durante el calentamiento la luz verde permanecerá encendida.
4. Mantenga la bolsa entre las mordazas y presiónelas durante 1 - 2 segundos. Si la soldadura no fuera buena ajuste la temperatura. Una bolsa fina necesita una temperatura baja 130°C (260 F), una bolsa gruesa necesitará una temperatura más alta 200°C (390 F). Haciendo un par de soldaduras de prueba es fácil encontrar la temperatura ideal.

**IMPORTANTE:** Desenchufe la máquina siempre que acabe de utilizarla.

**Mantenimiento:**

**SIEMPRE QUE DEBA REALIZAR TAREAS DE MANTENIMIENTO CON LA MÁQUINA, DESENCHUFELA Y ESPERE A QUE SE ENFRIE!!**

**EL MANTENIMIENTO, REPARACIÓN Y CAMBIOS EN LA MÁQUINA, DEBEN ESTAR HECHOS POR PERSONAS CUALIFICADAS.**

## **FRANÇAIS**

## **MODE D'EMPLOI**

1. Contrôler le voltage et brancher la machine.
2. Mettre la fiche dans la prise principale. La pince Super Cello est en marche (un voyant blanc est allumé).
3. La température de soudure variera en fonction de l'épaisseur du matériau à souder. Effectuer une première soudure en ajustant la poignée sur la position de 130°C (260 F). Durant cette opération de chauffe, un voyant vert sera allumé.
4. Maintenir le film entre les barres de soudure et presser les mâchoires pendant 1 à 2 secondes. Dans l'éventualité d'une mauvaise soudure, augmenter ou diminuer la température de chauffe. Les film de faible épaisseur ont besoin d'une température de chauffe basse 130°C (260 F) alors que les film plus épais nécessitent une température de chauffe plus élevée 200°C (390 F). Effectuer quelques essais afin de trouver la température idéale.

**N.B.:** Toujours débrancher la fiche de la prise en cas de non utilisation de la machine.

**Entretien:**

**POUR TOUTE OPÉRATION DE MAINTENANCE, DÉBRANCHER LA MACHINE EN ENLEVANT LA FICHE DE SA PRISE ET LAISSER UN TEMPS DE REFROIDISSEMENT.**

**LA MAINTENANCE, LES REPARATIONS OU LES MODIFICATIONS, DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES PAR DES PERSONNES QUALIFIÉES SEULEMENT.**

## **ITALIANO**

## **ISTRUZIONI PER L'USO**

1. Assicurarsi che il voltaggio segnato sulla macchina corrisponda all'alimentazione.
2. Collegare la macchina alla presa di corrente. La Super Cello é accesa (si accende una spia bianca).
3. La temperatura di saldatura varierà a seconda dello spessore del materiale da saldare. Effettuare prove di saldatura regolando il potenziometro in posizione 130°C (260 F). Durante il riscaldamento si illumina la spia verde.
4. Posizionare il sacchetto tra le barre saldante e premere le barre 1 - 2 secondi. In caso il risultato ottenuto non sia buono, aumentare o diminuire la temperatura di saldatura. Per materiali sottili utilizzare una temperatura inferiore (potenziometro a 130°C (260 F), per materiali più spessi utilizzare una temperatura più elevata (a 200°C (390 F)). Dopo solo alcune prove di saldatura si trova facilmente la temperatura ideale di saldatura.

**N.B.:** Scollegare sempre la macchina dalla presa di alimentazione, quando non viene utilizzata.

**Manntenzione:**

**PER QUALSIASI INTERVENTO DI MANUTENZIONE, SPEGNERE SEMPRE LA MACCHINA SCOLLEGANDOLA ALLA PRESA DI ALIMENTAZIONE E LASCIARLA RAFFREDDARE!!**

**LA MANUTENZIONE DEVE ESSERE EFFEITUATA SOLO DA PERSONALE QUALIFICATO.**

## **PORTUGU**

## **INSTRUÇÕES PARA USO**

1. Verifique se a voltagem da máquina corresponde á mesma voltagem da sua fonte de alimentação eléctrica (Tomada).
2. Lige a ficha na tomada. A Super Cello está ligada (luz branca acender-se-á).
3. A temperatura de selagem variará dependendo do material de soldar. Faça um teste de soldagem, ajustando o botão para a posição 130°C (260 F). Durante o aquecimento a luz verde acender-se-á.
4. Mantenha o material entre as barras de soldar e pressione-as durante 1 a 2 segundos. O filme fino precisa de menos temperatura (regular o botão para 130°C (260 F)), enquanto o filme mais espesso de uma temperatura superior (botão nos 200°C (390 F)). Fazendo algumas tentativas é fácil encontrar a temperatura certa.

NOTA: Retire sempre a ficha da tomada quando a máquina não estiver a ser usada.

Manutenção:

PARA QUALQUER MANUTENÇÃO À MÁQUINA, RETIRE SEMPRE A FICHA DA TOMADA E DEIXE ARREFECER A MÁQUINA.

TODAS AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO DEVERÃO SER EXECUTADAS POR PESSOAL QUALIFICADO.

## **DANSK**

## **BRUGSANVISNING**

1. Kontrollér at den på maskinen angivne strømtilslutning stemmer overens med kontakten.
2. Sæt stikket i hovedkontakten. Super Celloen er tændt (når lyset tændes).
3. Svejses temperaturen er afhængig af tykkelsen på materialet der skal svejses. Lav testsvejsning ved 130°C (260 F). Under opvarmningen er denn grønne lampe tændt.
4. Med materialet mellem svejsesbarrerne, presses kæberne sammen i 1 - 2 sekunder. Hvis svejsningen ikke er god nok, justeres på temperaturregulatoren. Tynd film skal have lavere temperatur - ca 130°C (260 F), og tykkere film skal have højere temperatur - ca. 200°C (390 F). Lav et par testsvejsninger for at finde det perfekte resultat.

NOTE: Lad aldrig stikket være i når maskinen ikke bruges!

Vedligeholdelse:

NÅR DER UDFØRES VEDLIGEHOLDELSE PÅ MASKINEN, SKAL STIKKET VAERE UDE AF KONTAKTEN OG MASKINEN SKAL FØRST KØLES NED!!

REPARATION M.V. BØR KUN FORETAGES AF KVALIFICERET PERSONALE.

## **SVENSKA**

## **BRUKSANVISNING**

1. Kontrollera att antalet volt som visas på maskinen stämmer överens med nätspänningen.
2. Plugga i kontakten. Super Cello är nu klar för användning (en vit lampa lyser).
3. Svetstemperaturens inställning är beroende av materialets kvalitet och tjocklek. Gör en försökssvets genom att ställa in ratten på 130°C (260 F). Under uppvärmningstiden lyser en grön lampa.
4. Placera folien mellan svetsbackarna och pressa samman under 1 - 2 sekunder. Om resultatet på svetsfogen ej blir godkänt (fogen är ej stark nog eller smält för mycket) måste svetsstemperaturen ökas eller minskas. Tunnare film kräver lägre temperatur (ca. 130°C (260 F)) och tjockare film kräver högre temperatur (ca. 200°C (390 F)). Genom att göra några svetsförsök hittar du snart en lämplig inställning till just Din folie.

OBS: Dra ur kontakten då maskinen ej används!

Underhåll:

VID UNDERHÅLL: STÄNG ALLTID AV MASKINEN GENOM ATT DRA UT KABELN OCH LÅT DEN SVALNA AV INNAN ARBETET PÅBÖRJAS!!

VID BEHOV AV REPARATION BÖR DETTA UTFÖRAS AV EN SERVICETEKNIKER

## **NORSK**

## **BRUKSANVISNING**

1. Kontroller at den elektriske spenningen som står på apparatet stemmer overens med nettspenningen.
2. Stikk støpselet inn i stikkkontakten og oppvarmingen av Super Cello starter (Den hvite lampen vil lyse).
3. Den riktige sveisetemperaturen vil variere avhengig av foliekvaliteten som skal sveises. For å finne riktig sveisetemperatur gjør først en prøvesveis ved ca. 130°C (260 F). Under oppvarming vil den grønne lampen lyse.
4. Hold folien mellom sveisekjevene og press kjevene sammen i ca. 1 - 2 sek. Dersom sveisen ikke blir tilfredsstillende må sveisetemperaturen heves eller senkes. Tynn folie sveises med lav sveisetemperatur (reguleringsknappen settes til f.eks. 130°C (260 F)), tykkere folie trenger noe høyere sveisetemperatur (prøv med ca. 200°C (390 F)). Den riktige sveisetemperatur bestemmes så etter noen prøvesveiser.

OBS!: Støpselet må alltid tas ut av kontakten når maskinen ikke er i bruk.

Vedlikehold:

FØR DET SKAL FORETAS VEDLIKEHOLD ELLER REPARASJONER PÅ MASKINEN, MÅ DEN SLÅS AV VED Å TA STØPSELET UT AV KONTAKTEN FOR DERETTER Å BLI AVKJØLT!!

VEDLIKEHOLD OG REPARASJONER SKAL BARE GJØRES AV KVALIFISERTE FAGFOLK.

## **SUOMENKIELINEN**

## **KÄYTTÖHJEET**

1. Varmista, että koneen jännite vastaa virtalähteen jännitettä.
2. Kytke pistotulppa pistorasiaan. Super Cello on nyt käyttövalmis (valkoinen valo palaa).
3. Saumaus lämpötila vaihtelee riippuen saumattavan materiaalin vahvuudesta. Suorita koe saumaus kääntämällä säätönuppia kohtaan 130°C (260 F). Lämmityksen aikana vihreävalo syttyy.
4. Pidä kalvo saumaus tankojen välissä ja paina leuat yhteen noin 1 - 2 sekunniksi. Jos saumaus ei ole hyvä lisää tai vähennä saumauslämpötilaa. Ohut kalvo vaatii matalamman lämpötilan (säätönuppi asetettu 130°C (260 F)), vahvempi kalvo korkeamman lämpötilan (asetus arvo 200°C (390 F)). Suorittamalla pari koesaumausta ihanne saumauslämpötila löytyy helposti.

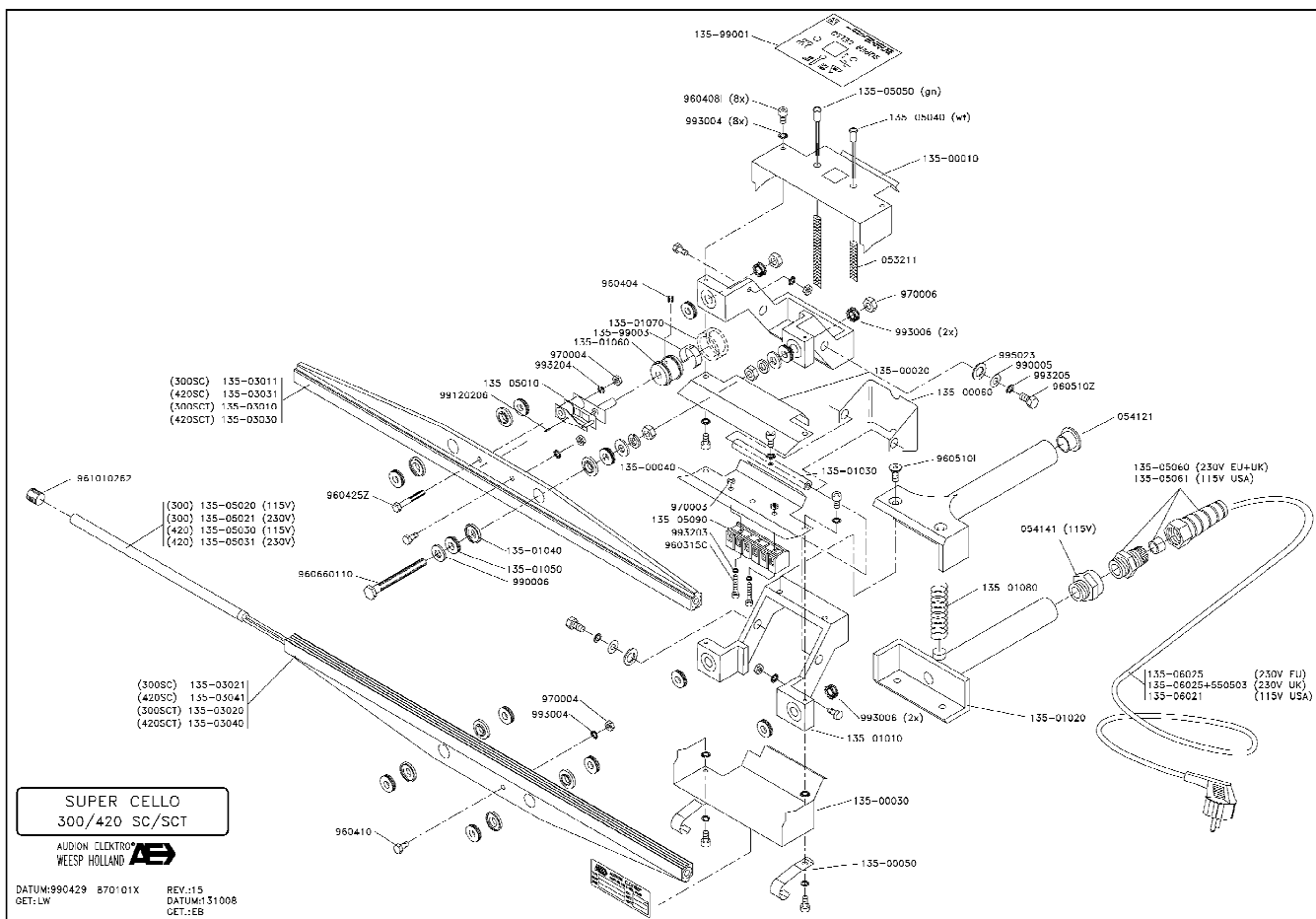
HUOMIO: Aina irroita pistotulppa pistorasiasta kun konetta ei kytetä.

Huolto:

AINA KONETTA HUOLLETTAESSA IRROITA KONE VERKOSTA IRROITTAMALLA PISTOTULPPA RASIESTA JA ANNA KONEEN JÄÄHTYÄ!!

HUOLTAESSASI LAITETTA IRROTA AINA PISTOTULPPA PISTORASIATIA.





### RECOMMENDED SPARE PARTS

SUPER CELLO		
Article number	Name	Per machine
135-05020	Heating element 300 115V	2
135-05021	Heating element 300 230V	2
135-05030	Heating element 420 115V	2
135-05031	Heating element 420 230V	2

**EC-DECLARATION OF CONFORMITY**

AUDION ELEKTRO B.V., located at the Hogeweyselaan 235 in  
Weesp, The Netherlands

herewith declares that the

**SUPER CELLO**

**Type:**

**300 SC-2 ; 300 SCT-2 ; 420 SC-2 ; 420 SCT-2**

- is in conformity with the provisions of the following EEC directives:  
2014/35/EU Low Voltage Directive ; 2014/30/EU EMC-Directive ;

- and that the following (parts/clauses of) harmonized standards have been  
applied:

EN-ISO 12100; EN-ISO 13732-1; EN 1037+A1; EN-IEC 60204-1;

Weesp 21-3-2017

E.Tangelder  
Director

PGR135A



**AUDION ELEKTRO**

Hogeweyselaan 235,  
1382 JL Weesp, Holland  
Tel : +31(0)294 491717  
Fax: +31(0)294 491761  
E-mail: export@audion.nl  
E-mail: holland@audion.nl  
Website: www.audion.com

Represented by

