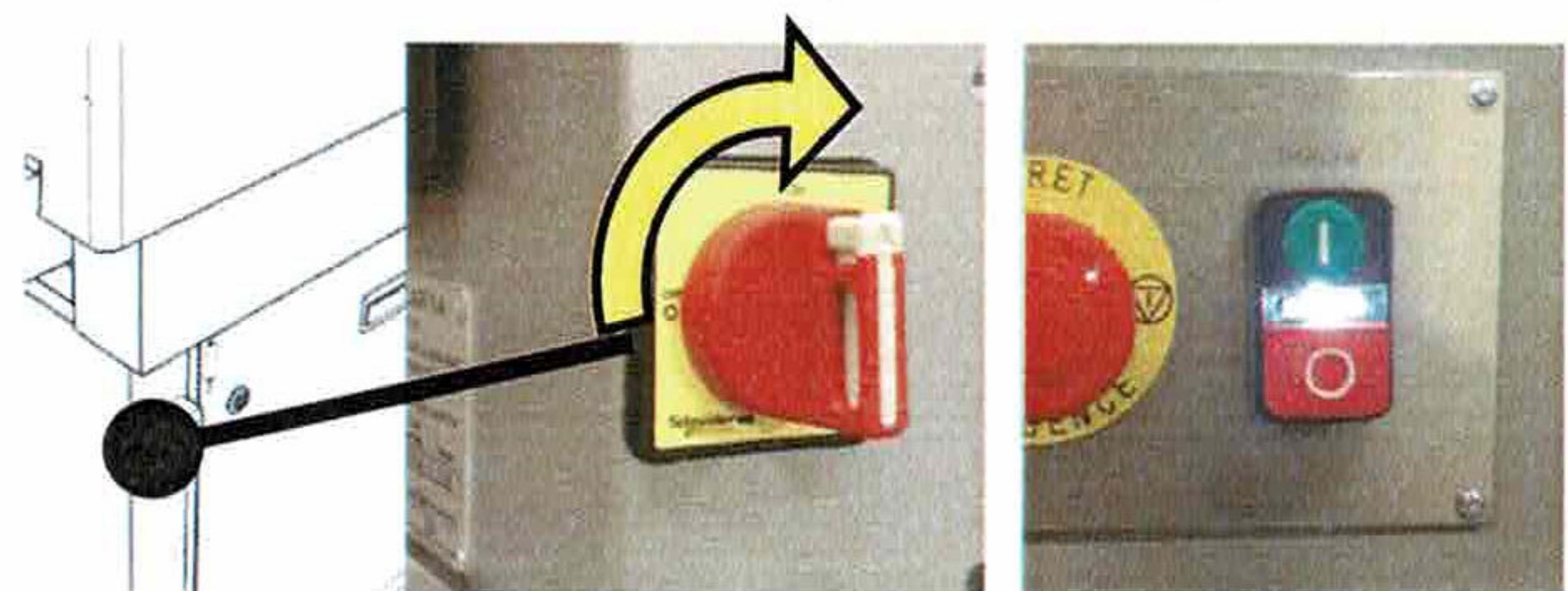


### 3 Mettre en service la machine

#### 3.1 Mettre sous tension la machine

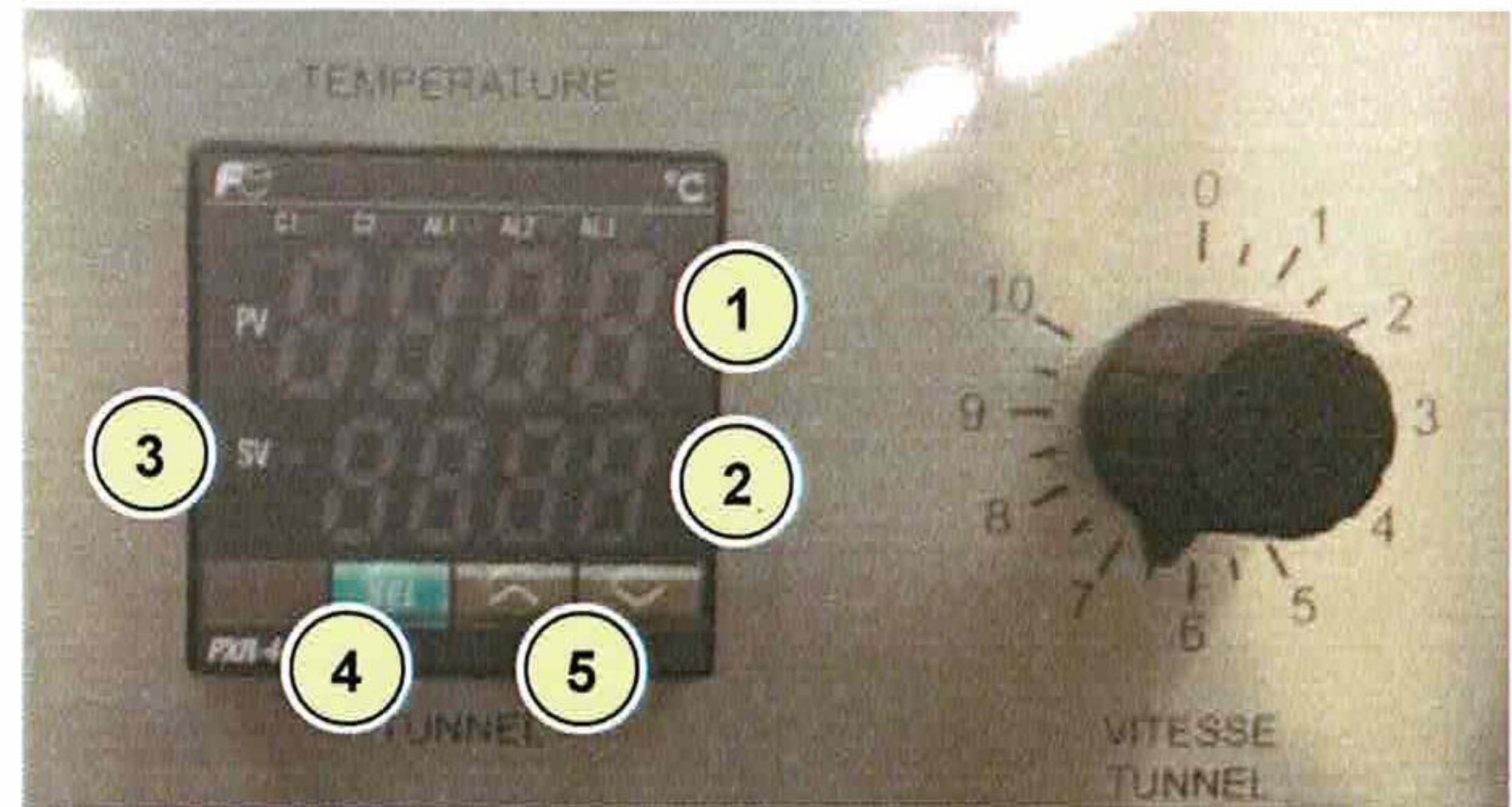


- Mettre sous tension la machine.
  - Tourner le sectionneur général sur "On".

*Le voyant "sous-tension" s'allume.*

#### 3.2 Préparer la machine pour la production

##### 3.2.1 Entrer la consigne de température du tunnel



- Régulateur de température.
  - Valeur mesurée (1) en VERT.
  - Valeur de consigne (2) en ROUGE.
  - Voyant du mode de consigne (3).
  - Sélecteur de mode (4).
  - Boutons de réglage (+ ou -) (5).

*NOTA : se reporter à la documentation spécifique (FUJI).*

- Appuyer sur la touche (4) "Sélecteur de mode" pour allumer le voyant du mode de consigne (3).
- Régler la consigne de température (entre 50 et 160°C) à l'aide des Boutons de réglage (5).
- Appuyer de nouveau sur la touche (4) pour sortir du mode de réglage → extinction du voyant du mode de consigne (3).

##### Bases de réglage

Types de film	Épaisseur	θ tunnel	Vitesse tunnel
PVC	15 à 30 µ	105° à 150°	5 à 10 m/mn
POLYPROPYLENE	12,5 à 38 µ	145° à 160°	2 à 8
POLYETHYLENE	20 à 120 µ	120° à 160°	1 à 6
TECHNIQUE	12,5 à 38 µ	135° à 160°	4 à 10



L'ajustement de la consigne de température doit prendre en compte : l'épaisseur, la qualité, les caractéristiques du film ET du produit.

A l'intérieur du tunnel, le film doit former une bulle dû à la dilatation de l'air enfermé sous le film.

*NOTA : Si ce n'est pas le cas, la rétraction ne se passe pas correctement.*