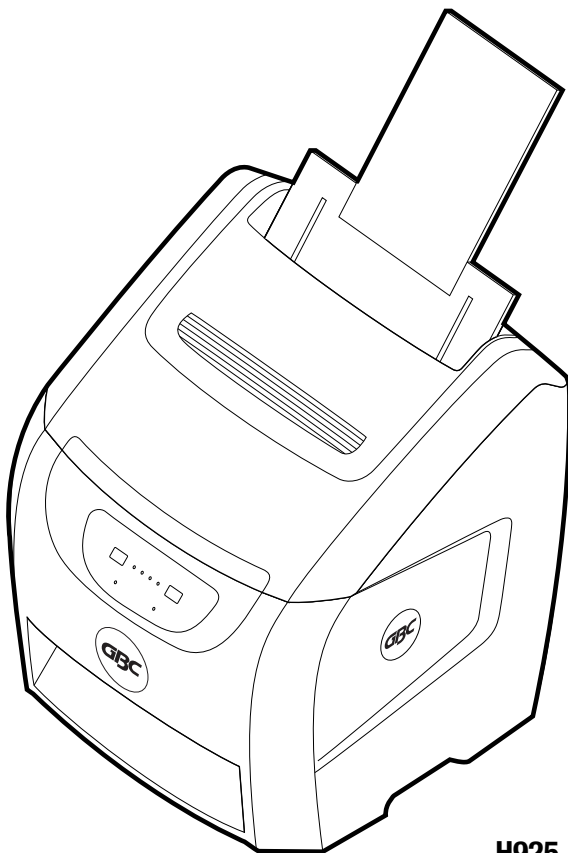




HeatSeal® Sprint™



H925

Instruction Manual

Manuel d'instructions

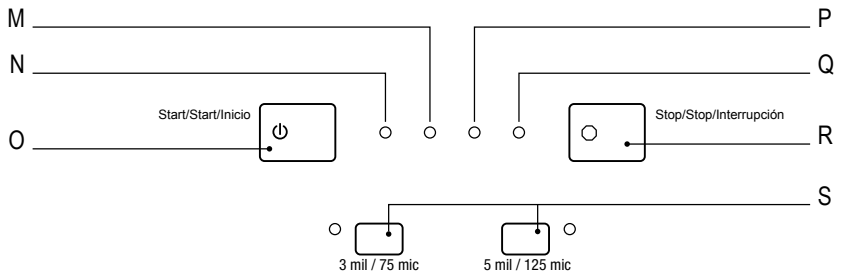
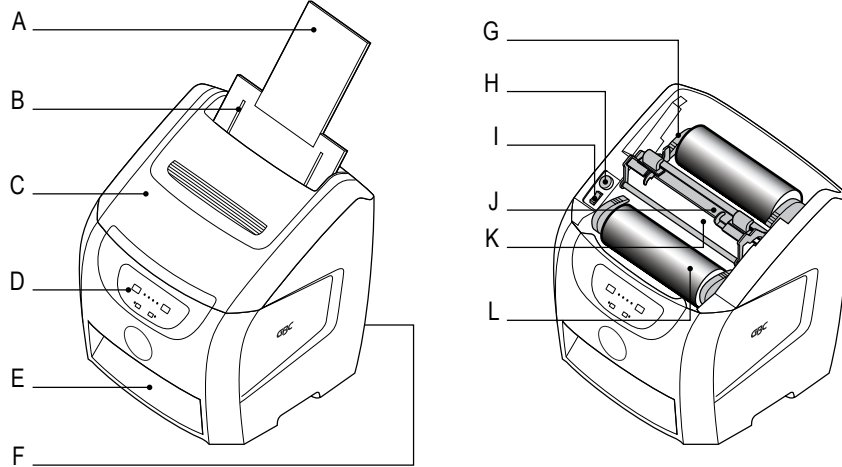
Manual de instrucciones



To register this product go to www.gbc.com
Pour enregistrer ce produit, allez sur www.gbc.com
Para registrar este producto visite www.gbc.com



HeatSeal® Sprint™ H925 - Description/ Description/Descripción



- | | | | |
|---|--|---|--|
| A) Feed Tray
Plateau d'alimentation
Bandeja de alimentación | F) Power Button
Touche d'alimentation
Botón de encendido | K) Heat Shoe
Sabot chauffant
Zapata térmica | P) Alert (LED)
Voyant d'alerte (DEL)
LED "Alert" (Alerta) |
| B) Paper Side Guide
Guide latéral pour le papier
Guía lateral del papel | G) 4 EZload™ Levers
4 leviers de chargement EZload™
4 palancas de carga EZload™ | L) Film Roll
Rouleau de pellicule
Rollo de película | Q) Low Film (LED)
Voyant de faible quantité
de pellicule (DEL)
LED "Low Film" (Poca
película restante) |
| C) Top Cover
Couvercle supérieur
Tapa superior | H) Heat Button
Touche de chauffage
Botón "Heat" (de calentamiento) | M) Ready (LED)
Voyant d'état « Prêt » (DEL)
LED "Ready" (Lista) | R) Stop Button
Bouton d'arrêt
Botón de Paro |
| D) Control Panel
Panneau de commande
Panel de control | I) Feed Switch
Interrupteur d'alimentation
Interruptor "Feed" (de alimentación) | N) Power
Voyant d'alimentation
Encendido | S) Film Select Buttons
Touches de sélection de
pellicule
Botones de selección de
película |
| E) Exit Tray
Plateau de sortie
Bandeja de salida | J) Idler Bar Assembly
Assemblage de barre de transfert
Conjunto de barra intermediaria | O) Start Button
Touche de démarrage
Botón "Start" (Inicio) | |



HeatSeal® Sprint™ H925 - Safety

Important Safety Instructions



YOUR SAFETY AS WELL AS THE SAFETY OF OTHERS IS IMPORTANT TO GBC. IN THIS INSTRUCTION MANUAL AND ON THE PRODUCT ARE IMPORTANT SAFETY MESSAGES. READ THESE MESSAGES CAREFULLY.



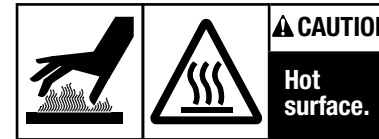
THE SAFETY ALERT SYMBOL PRECEDES EACH SAFETY MESSAGE IN THIS INSTRUCTION MANUAL.

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 ON 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.



Do not touch heat shoes until they have cooled.



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 THIS SYMBOL INDICATES A POTENTIAL PERSONAL SAFETY HAZARD THAT COULD HURT YOU OR OTHERS.



WARNING: DO NOT ATTEMPT TO SERVICE OR REPAIR THE LAMINATOR.



WARNING: DO NOT CONNECT THE 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.

Important Safeguards



WARNING: FOR YOUR PROTECTION, DO NOT CONNECT THE LAMINATOR TO ELECTRICAL POWER OR ATTEMPT TO OPERATE UNTIL YOU READ THESE INSTRUCTIONS COMPLETELY. KEEP OPERATING INSTRUCTIONS IN A CONVENIENT LOCATION FOR FUTURE REFERENCE. TO GUARD AGAINST INJURY, THE FOLLOWING BASIC SAFETY PRECAUTIONS MUST BE OBSERVED IN THE SET-UP AND USE OF THE LAMINATOR.

General Safeguards

- Use this laminator only for its intended purposes as according to the specifications outlined in the operating instructions.
- Keep hands, long hair, loose clothing and articles such as necklaces or ties away from the front of the pull rollers to avoid entanglement and entrapment.
- Avoid contact with the heat shoes during operation or shortly after the laminator has been turned off. The heat shoes can reach temperatures in excess of 300°F.
- Keep hands and fingers away from the path of the sharp film cutter blade located at the film exit.
- Place the laminator on a stable cart, stand or table capable of supporting at least 110 lbs/50 kg. 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.
- Do not expose laminator to liquids.

Electrical Safeguards

- This laminator must be connected to a supply voltage corresponding to the electrical rating as indicated on the serial plate located on the rear of the machine.
- Unplug the laminator before moving it, or when it is not in use for an extended period of time.
- Do not operate the laminator with a damaged power supply cord or plug.
- Do not overload electrical outlets as this can result in fire or shock.
- Do not alter the attachment plug. This plug is configured for the appropriate electrical supply.
- The unit is intended for indoor use only.



CAUTION: The receptacle must be located near the equipment and easily accessible. Do not use an extension cord.

- 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 laminator has been damaged. Contact an authorized GBC service representative for assistance.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Safety

Service

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



Do not attempt to service or repair the laminator.

Unplug the unit and contact an authorized GBC service representative for any required repairs if 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.



WARNING: THIS IS NOT A TOY - DO NOT ALLOW CHILDREN TO OPERATE THIS LAMINATOR!

Installation

- Shipping damage should be brought to the immediate attention of the delivering carrier.
- Place the laminator on a stable flat surface capable of supporting 110 lbs/50 kg. The surface should be at least 30" high to assure comfortable positioning during operation. All four rubber feet should be on the supporting surface.
- Connect power cord to an appropriate power source. Avoid connecting other equipment to the same branch circuit to which the laminator is connected as this may cause nuisance tripping of the circuit breaker or blown fuses.
- Position laminator to allow documents to exit freely.
- If laminating letter/A4 size documents, open exit tray to fully extended position. When laminating any media that is longer than letter/A4 in the landscape orientation – the exit tray **MUST** be folded back into the machine. Failure to do so will result in a jam caused by the finished media not having enough room to clear the rollers once laminated.
- Install this laminator where the ambient temperature is at least 72°F/22°C.

Caring for the H925 Laminator

The only maintenance required by the operator is to periodically clean the heat shoes. This should only be done when changing film rolls, please see page 7 steps 1, 2, & 3. The following procedure will help keep the heat shoes free of adhesive that has been deposited along the edge of the laminating film.



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'.

- 1 Preheat the laminator using the heat button.
- 2 Clean the top and bottom heat shoes with a soft cloth.
- 3 Follow the procedure on page 7, steps 4, 5, 6 and 7.

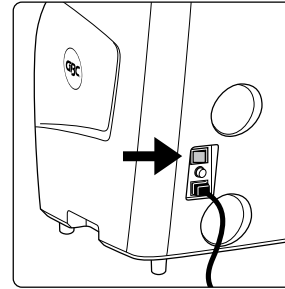
NOTE: Do not use metal scouring pads to clean the heat shoes!

WARNING: Do not laminate glitter and/or metallic items. Damage to the rollers may result.



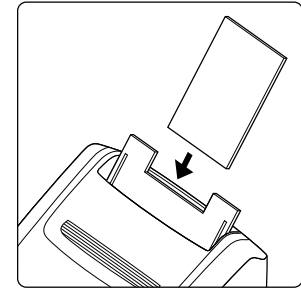
HeatSeal® Sprint™ H925 - Setup

Laminator comes pre-loaded with 3 mil/75 mic film, approximately 30ft/9m.



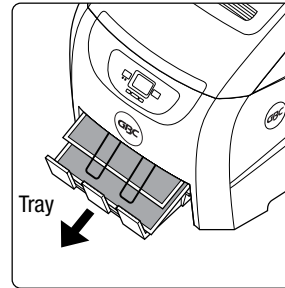
STEP 1

In back of machine, turn on power. Power light LED in front control panel lights up.



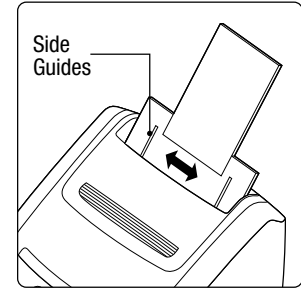
STEP 3

Insert and secure feed tray into position.



STEP 2

Open exit tray to fully extended position for normal operation. For longer paper or banners close tray.



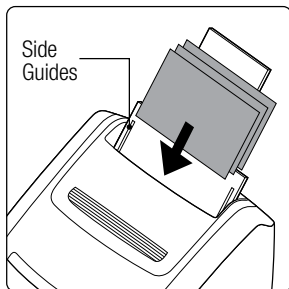
STEP 4

Adjust side guides to fit document(s).

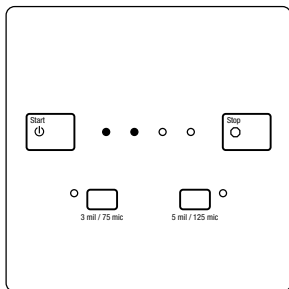


HeatSeal® Sprint™ H925 - Operation

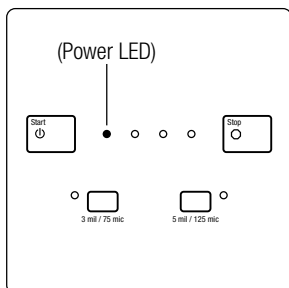
For optimal laminator performance, see “Tips” page 15.



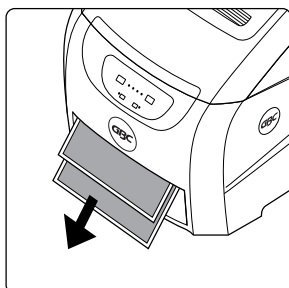
STEP 1
Adjust side guides and place document(s) in feeder.



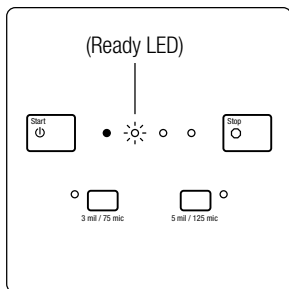
STEP 4
Machine ready, lamination in process.



STEP 2
Press start and lamination will begin after warm up. (See page 13 for additional information).



STEP 5
Laminated document(s) will stack in exit tray. Lamination will stop when job is complete*.



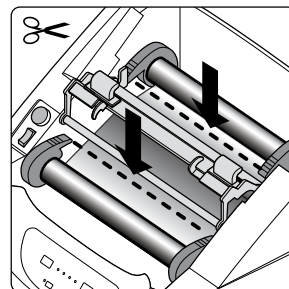
STEP 3
Ready LED will flash during process warmup. At the beginning of each job, first output will be film only as film aligns to edge of document.

*First output will be film only as film aligns to leading edge of document.

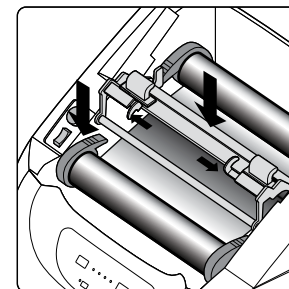


HeatSeal® Sprint™ H925 - Load Film

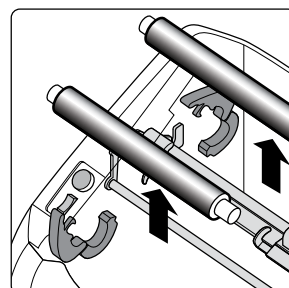
! If possible, always load film before running completely out.



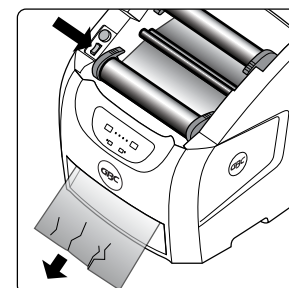
STEP 1
Cut laminating film as indicated in diagram at left. If film is not present see next page.



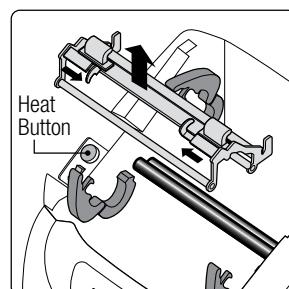
STEP 5
Insert and lock idler bar assembly, then close 4 EZload levers.



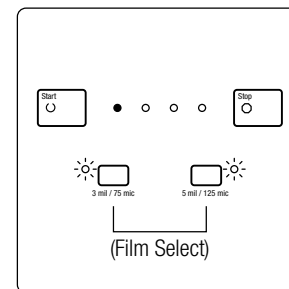
STEP 2
Open all 4 EZload levers and remove film.



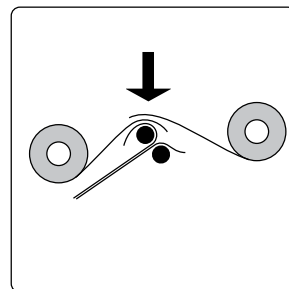
STEP 6
Press feed switch (forward) and hold until wrinkle-free lamination. Close top.



STEP 3
Remove idler bar assembly, then press “Heat” button. Ready LED will flash during warmup.



STEP 7
Select film thickness.



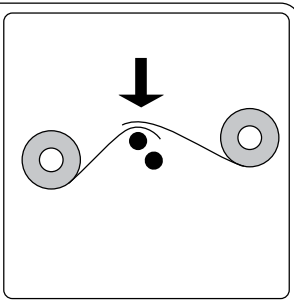
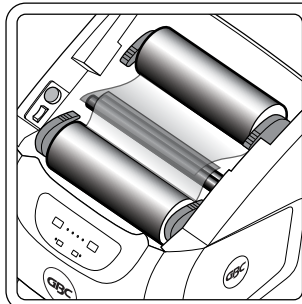
STEP 4
Insert new film, overlap film on heat shoe. Note: Match colors of film core ends to EZload levers.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Load Film from Empty

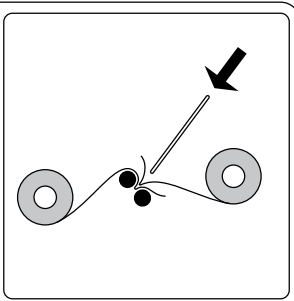
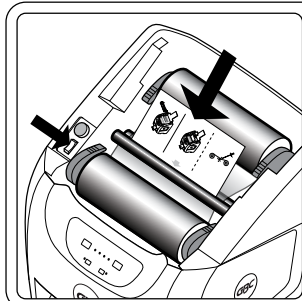
⚠ Caution, hot surfaces. ⚠

Use instructions below to load new film if completely empty.



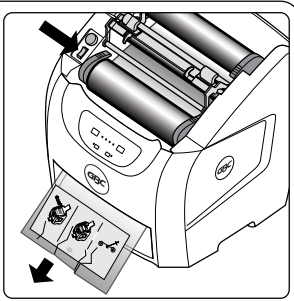
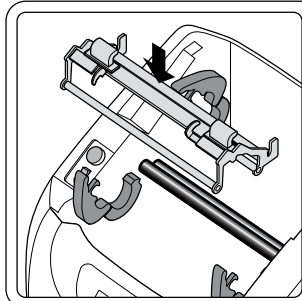
STEP 1

First, complete steps 2, 3 and 4 from “Load Film” page 7. Close 4 EZload levers.



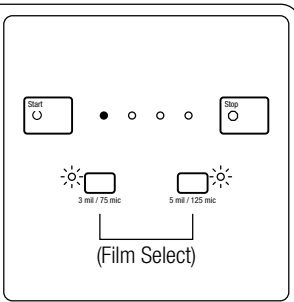
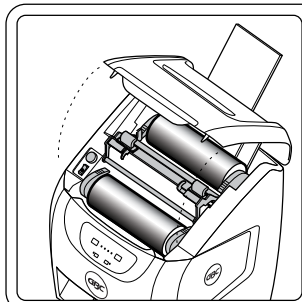
STEP 2

Press Feed switch (forward) and insert the threading card (supplied with EZload film) as shown. Insert card with slight force through film rollers.



STEP 3

Insert idler bar assembly. Continue pressing feed switch and wait for clear, wrinkle-free lamination.



STEP 4

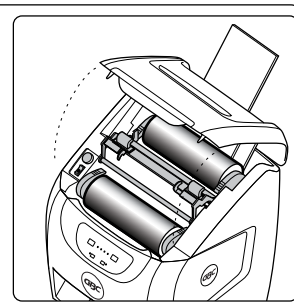
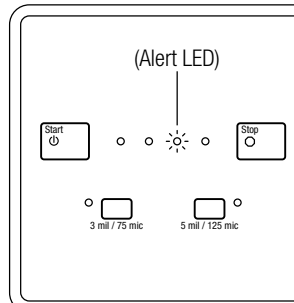
Close top cover, select film thickness.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Alert Indicators

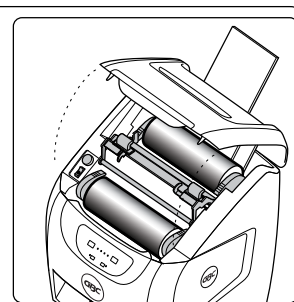
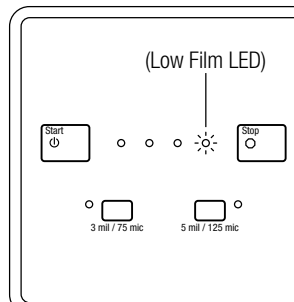


Do not take machine apart - No user servicable parts.



TOP COVER ALERT

Top cover is open. Close the cover and resume lamination.



LOW FILM ALERT

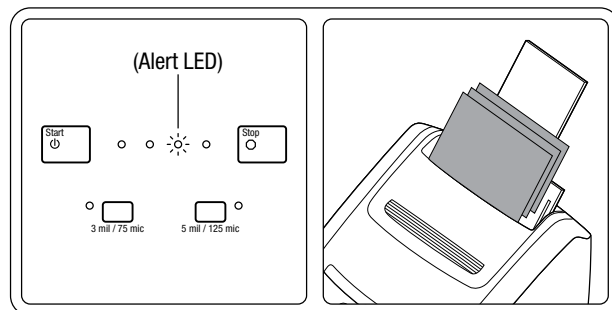
Open top cover and load new film rolls. Refer to “Load Film”, pg. 7 and 8.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Error Indicators

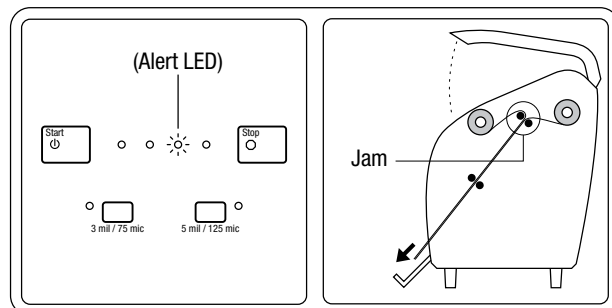


Do not take machine apart - no user servicable parts.



FEED JAM ERROR

Remove document(s) and any debris from feed tray. Fan documents and adjust size guides. Turn main power button, located on the back of machine, off and on again. Press "Start" to resume*.

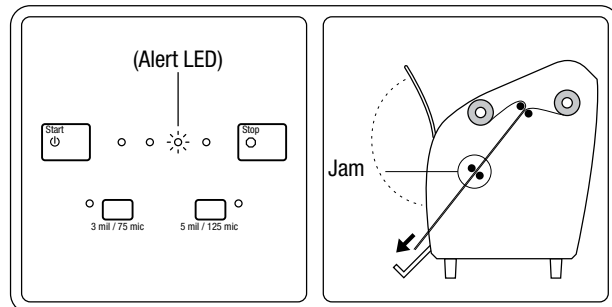


JAM ERROR

- Open covers
- Locate film jam
- Press heat button

Use feed switch (forward/reverse) to clear jam. It may be necessary to cut and remove film. (Take care not to damage rollers when cutting film).

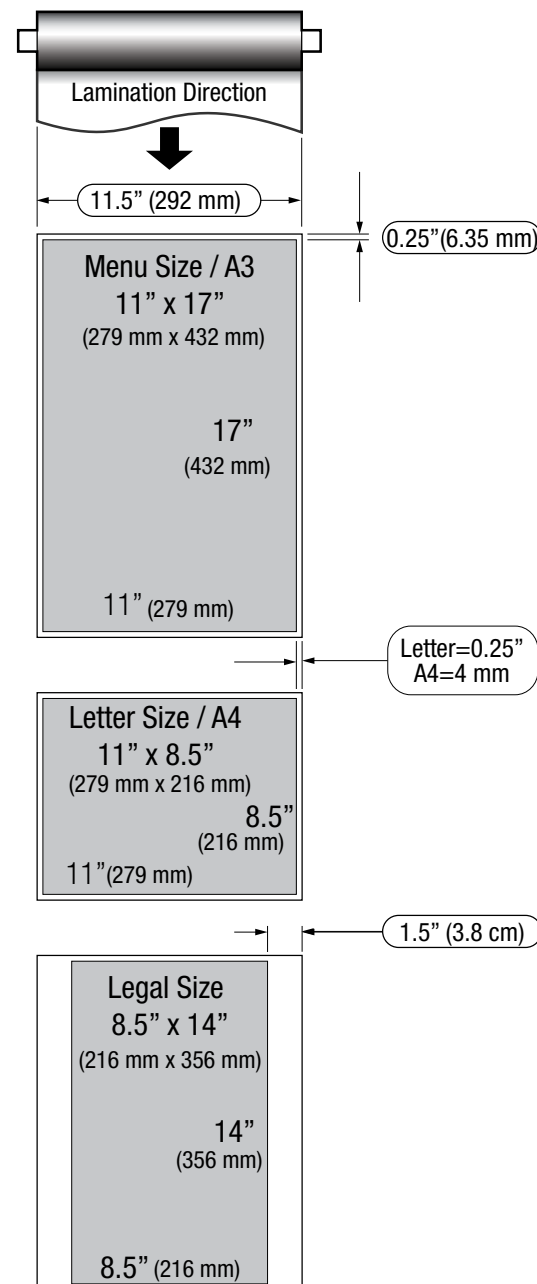
If cutting is required, use feed switch (forward / reverse) to re-feed film through machine.



* For additional information to optimize performance see page 15.



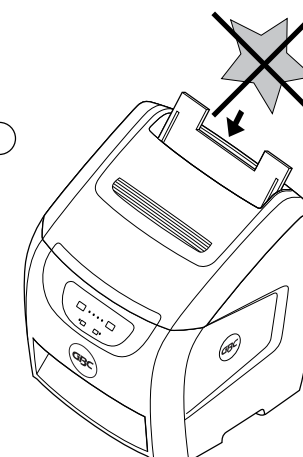
HeatSeal® Sprint™ H925 - Loading and Document Orientation



If possible, always load documents in landscape format. Top and bottom film border is always 0.25" / 6mm, and side film borders will vary depending on document size.

For recommended max document length, see specifications, pg. 14.

For best lamination results, avoid irregular shapes as shown below.





HeatSeal® Sprint™ H925 - Troubleshooting

SYMPTOMS	POSSIBLE CAUSE	CORRECTIVE ACTION
No power. Switch does not illuminate when in ON position.	Power cord is not plugged into live power outlet	Plug into live outlet
	Circuit breaker has tripped	Reset circuit breaker at rear of machine
Machine does not respond after pressing standby button	Cover is open	Close cover
	No paper in feeder	Insert paper
	Idler bar assembly not latched	Latch idler bar levers
	Main power switched off	Turn on power
	Low film	Load new film
Faint lines across the document	Incorrect film setting	Select correct film setting
	Ambient temperature is below 72°F/22°C	Operate at ambient temperatures at or above 72°F/22°C
	Low line voltage	Ensure correct voltage is available
Cloudy lamination. Wavy lamination. Unsatisfactory adhesion to media.	Incorrect film settings, insufficient heat	Verify and select correct setting
Feeder does not feed document	Media not compatible with feeder	Try different media
	Print output not compatible with feeder	Try different printer
	Paper is not fully inserted into feeder	Fully insert paper into feeder
	Sever paper curl	Ensure paper is flat
Finished document is skewed	Paper side guides are not adjusted squarely	Adjust paper side guides to paper size
	Media is too smooth or slick	Feed one at a time or change media type
Feeder picks multiple documents (add to existing)	Paper curl is excessive	Ensure paper is flat
	Static electricity on media, or media is stuck together	Fan paper and replace in feeder
Wrinkles in document	EZload levers not closed	Close EZload levers



HeatSeal® Sprint™ H925 - Specifications

1. Warm-up time Note: If machine is warm, the warm up times are reduced. Standby mode is activated after 30 minutes of non-use. To resume, press "Start" button.

3 mil / 75 mic	Max 2 minutes from cold
5 mil / 125 mic	Max 2 minutes from cold

2. Speed

- A) The machine throughput speed is 31" (787.4mm) per minute
- B) Equivalent to 4 Letter or A4 documents per minute
- C) 25 Letter or A4 sheets take approximately 7 minutes

3. Paper sizes and weights

Max paper weight	80 lbs cover - 216 gsm
Min paper weight	20 lbs - 75 gsm
Max paper width	12" film, 11.6" - 295 mm 11.5" film, 11" - 279 mm
Min paper width	6" - 152 mm
Max paper length	48" - 1219 mm

4. Border sizes

A4 paper (side border)	12" - 305 mm wide film	0.15" - 4 mm
A4 paper (top & bottom border)	12" - 305 mm wide film	0.25" - 6 mm
Letter paper (side border)	11.5" - 292 mm wide film	0.25" - 6 mm
Letter paper (top & bottom border)	11.5" - 292 mm wide film	0.25" - 6 mm

5. Film thickness

3 mil / 75 mic	Flexible
5 mil / 125 mic	Semi Rigid

6. Feeder capacity

- A) Maximum of 25 sheets at 20 lbs - 75 gsm

7. Machine weight

- A) In box 85 lbs - 38.6 kg
- B) Out of box 70 lbs - 32 kg

8. Dimensions (with exit tray open)

19" Wide x 31" High x 27" Deep
(483 mm Wide x 787 mm High x 686 mm Deep)

9. Electrical Specifications

- A) 120v @ 60Hz, 7.5A
- B) 230v, @ 50Hz, 4A
- C) 100v, @ 50Hz/60Hz, 8.5A



HeatSeal® Sprint™ H925 - Lamination Tips for Optimum Performance

Selection of media/paper requirements

The following is a guide to selecting the proper paper for this unit to perform at an optimum level.

Before laminating important or unique documents always run a test document through the laminator using a similar media. If you find that your printed media is not compatible with the H925, try a different media and/or a different print engine.

Size & finish/weight

Size: The minimum width that can be fed through the H925 is 6" or 152 mm. Standard paper sizes that will automatically feed into the laminator are as follows: (leading edge into machine is indicated in **bold**)

Type	Size	Type	Size
Letter	11" x 8.5"	Government letter	10.5" x 8.5"
Legal	8.5" x 14"	A4	297 x 210 mm
Menu	11" x 17"	A5	210 x 148 mm
Half-letter	8.5" x 5.5"	B5	250 x 176 mm
Executive	10.5" x 7.25"	F4	210 x 330 mm
Government legal	8.5" x 13		

Finish/weight: As stated above, even standard media can change from time to time due to circumstances that cannot be controlled by GBC. It is always recommended that the user experiment with the media prior to loading a full run into the feed tray. The media range that will optimize performance of the feeder when stack loading is as follows*:

Media	Minimum Weight	Maximum Weight
Standard copy/bond paper	20lb / 75gsm	53lb / 203gsm
Cover stock	28lb / 75gsm	80lb / 216gsm
Index stock	42lb / 75gsm	110lb / 203gsm
Porous photo paper	20lb / 75gsm	Up to 50lb / 200gsm

* Certain finishes (levels of gloss), weights and ink compositions may require the user to feed single sheets into the laminator rather than stack loading.

Media such as double sided printed output, designer papers, card stocks, cover stocks, high gloss photo papers, glossy photo cards and others with specialized coatings should be fed into the laminator one sheet at a time to avoid mis-feeding or jamming the feeder mechanism.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Lamination Tips for Optimum Performance

Loading

Before loading prints, fan sheets on all four sides. This creates a small layer of air between the sheets that will help the feeder mechanism by eliminating any blocking that may have occurred while the sheets were drying or while in storage.

To maximize the film usage for letter/A4 stock, it is best to load the prints into the feeder tray with landscape orientation. For legal/A3 stock, the media must be loaded with portrait orientation.

If your document is severely curled, or warped, it may pose a feeding problems for the H925 feeder. To minimize this potential issue you can try to eliminate the curl by rolling the media stack in reverse prior to loading the document. You may also try loading the document upside down or backwards.

When loading a stack of prints, it is best to square off the bottom edge of the stack by lightly tapping the entire stack on a flat surface. Loading the feeder tray with the bottom of the stack squared will help eliminate mis-feeds.

Ensure the paper side guides on the document feed tray are properly spaced to rest against the edges of the paper without compressing the stack. If paper side guides are not against the media, sheets can skew during lamination.

Once media is loaded into the feeder tray, the lamination run must conclude before adding more prints. DO NOT add more pages to the feed tray while lamination job is in process.

The film rolls will laminate more total pages per refill if the maximum width is utilized when loading media into the feed tray.

Exit tray

IMPORTANT: When laminating any media that is longer than letter/A4 in the landscape orientation, the exit tray **MUST** be folded back into the machine. Failure to do so will result in a jam caused by the finished media not having enough room to clear the rollers once laminated.

The exit tray was designed to only stack letter/A4 and smaller media in the landscape orientation. Capacity of this tray varies based on overall thickness of media and film mil used. GBC recommends emptying the exit tray frequently.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Lamination Tips for Optimum Performance

Minimizing potential heat lines on media

Depending on the ambient temperature, media type and film thickness the HeatSeal Sprint H925 may produce a heat line on the initial 3 to 5 sheets of output. Follow the below recommendation to minimize the likelihood of experiencing heat lines:

Recommended morning start-up routine:

Turn the main power switch to the “ON” position.
Load two or three sheets of plain paper into the feed tray.
Press the start button.
Allow the machine to run the start-up sheets and stabilize its temperature for at least 5 minutes.
Test one single sheet of your special media.
If required, repeat steps 4 and 5 again until the heat line is no longer visible.

Additional tips:

Film thickness can make a difference and 1.7 mil film may produce more of a heat line than 3 mil or 5 mil films.
Media and inks can make a difference and darker images or glossy papers may produce more of a heat line than other medias.
If your machine has not been used for several hours, it may be “cold” again and the morning start-up routine is recommended to be repeated.
For best results, do not operate this machine in an environment with an ambient temperature less than 72°F/22°C. Operating at a lower than normal room temperature, prevents the nip rollers from reaching the proper laminating temperature, resulting in faint heat lines across the finished sheet.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Lamination Tips for Optimum Performance

Successful lamination tips:

Prior to use, media should be allowed to acclimate at least 48 hours in the environment in which it will be used. Optimum storage and operating environment is between 70°-80°F with 50% relative humidity.
Allow ink on printed media to properly dry prior to lamination.
DO NOT load any type of media that is creased, folded or not square into the feeder as this may cause the unit to jam.
Always ensure that the media has the straightest possible path into the laminator. If laminating a longer length of media, it is not recommended that the media is draped over the back of the feeder tray, as this may cause the feeder to not pick the sheets properly.
Upon completion of a lamination run, do not leave unlaminated media in the feeder tray. Media should be removed and stored in a way that it is stacked flat and in the proper environmental conditions.

IMPORTANT: When laminating media that has been 3 hole punched, load that media in with the holes down into the machine first. Failure to do so will result in mis-cut sheets due to the sensor picking up a hole as the end of the page.

The composition and quality of any type of media/paper can change at any time. GBC cannot specify nor guarantee the performance of any specific brand, type or manufacturer of media/paper. Even standard media can change from time to time due to circumstances that cannot be controlled by GBC.

Limited One (1) Year Warranty

ACCO Brands USA LLC, 300 Tower Parkway, Lincolnshire, IL 60069 (in Canada, ACCO Brands Canada Inc., 5 Precidio Court, Brampton, ON L6S-6B7; and in Mexico, ACCO Mexicana, S.A. de C.V. Av. Circuito Industrial Norte #6 Parque Industrial Lerma 52000, Lerma Edo. de México) (each, respectively, “ACCO Brands”) warrants to the original purchaser that this ACCO Brands product is free from defects in workmanship and material under normal use and service for 1 year limited warranty after purchase.

ACCO Brands’ obligation under this warranty is limited to replacement or repair, at ACCO Brands’ option, of any warranted part found defective by ACCO Brands without charge for material or labor. Any replacement, at ACCO Brands’ option, may be the same product or a substantially similar product that may contain remanufactured or refurbished parts. This warranty shall be void in the following circumstances:

- (i) if the product has been misused,
- (ii) if the product has been damaged by negligence or accident, or
- (iii) if the product has been altered by anyone other than ACCO Brands or ACCO Brands’ authorized agents.

For warranty execution, please call 1-800-541-0094 in the USA/1-800-268-3447 in Canada/1-800-759-6825 in Mexico or go to www.gbc.com.

TO THE EXTENT ALLOWED BY APPLICABLE LAW, THIS WARRANTY IS IN LIEU OF ALL OTHER EXPRESSED WARRANTIES. REPRESENTATIONS OR PROMISES INCONSISTENT WITH OR IN ADDITION TO THIS WARRANTY ARE UNAUTHORIZED AND SHALL NOT BE BINDING ON ACCO BRANDS. TO THE EXTENT PERMITTED BY APPLICABLE LAWS, ANY IMPLIED WARRANTIES (IF APPLICABLE) ARE LIMITED IN DURATION TO THE DURATION OF THIS WARRANT. SOME STATES AND JURISDICTIONS DO NOT ALLOW LIMITATIONS ON HOW LONG AN IMPLIED WARRANTY LASTS, SO THE ABOVE LIMITATION MAY NOT APPLY TO YOU. TO THE EXTENT PERMITTED BY APPLICABLE LAW, IN NO EVENT SHALL ACCO BRANDS BE LIABLE FOR ANY SPECIAL, INCIDENTAL, PUNITIVE, EXEMPLARY, CONSEQUENTIAL OR SIMILAR DAMAGES, WHETHER OR NOT FORSEEABLE. SOME STATES AND JURISDICTIONS DO NOT ALLOW THE EXCLUSION OR LIMITATION OF SPECIAL, INCIDENTAL, PUNITIVE, EXEMPLARY, CONSEQUENTIAL, OR SIMILAR DAMAGES, SO THE ABOVE EXCLUSION OR LIMITATION MAY NOT APPLY TO YOU.

To the extent permitted by law, this warranty is not transferable and will automatically terminate if the original product purchaser sells or otherwise disposes of the product.

This warranty gives you specific legal rights. Other rights, which vary from jurisdiction to jurisdiction, may exist. In addition some jurisdictions do not allow (i) the exclusion of certain warranties, (ii) limitations on how long an implied warranty lasts and/or (iii) the exclusion or limitation of certain types of costs and/or damages, so the above limitations may not apply.

Service

ACCO Brands USA 300 Tower Parkway, Lincolnshire, IL 60069-3640 (800) 541-0094	ACCO Brands Canada 5 Precidio Court Brampton, ON L6S-6B7 (800) 263-1063	ACCO Mexicana Neptuno #43, Colonia Nueva Industrial Vallejo Delagacion Gustavo A. Madero, CP 07700 México, DF. (55) 1500-5578
--	--	--

Purchase information

Register this product online at: www.gbc.com.

The model and serial numbers are recorded on the bottom of the machine.

Serial number:

Model number:

Purchase date:

Purchased from:

FCC CLASS B NOTICE

Note: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures:

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the separation between the equipment and receiver.
- Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

CANADA CLASS B NOTICE

This Class B digital apparatus complies with Canadian ICES-003

MODIFICATIONS

Any modifications made to this device may void the authority granted to the user by the FCC and/or by Industry Canada to operate this equipment.

Made in China.

GBC and HeatSeal are registered trademarks of General Binding Corporation.

ACCO is a registered trademark of ACCO Brands.

Copyright © 2010 ACCO Brands. All rights reserved.

Issue 2 July 2010



HeatSeal® Sprint™ H925 - Sécurité

Importantes instructions de sécurité ⚠

POUR GBC, VOTRE SÉCURITÉ ET CELLE DES AUTRES EST UNE PRÉOCCUPATION DE PREMIER PLAN. CE MANUEL ET CE PRODUIT COMPORTENT DES MESSAGES DE SÉCURITÉ IMPORTANTS. VEUILLEZ LIRE CES MESSAGES ATTENTIVEMENT.



CHACUN DES MESSAGES DE SÉCURITÉ DE CE MANUEL D'INSTRUCTIONS EST PRÉCÉDÉ D'UN SYMBOLE DE MISE EN GARDE DE SÉCURITÉ.

D'IMPORTANTS MESSAGES DE SÉCURITÉ FIGURENT SUR CE PRODUIT. VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT CES MESSAGES ET CES INSTRUCTIONS. CONSERVER CES INSTRUCTIONS POUR UTILISATION ULTÉRIEURE ÉVENTUELLE.

LES MISES EN GARDES SUIVANTES FIGURENT SUR CE PRODUIT.



Ce message de sécurité signifie que vous risquez de vous blesser gravement ou d'être tué si vous ouvrez le produit et que vous vous exposez à une tension extrêmement dangereuse



Ne pas toucher les sabots chauffants avant qu'ils ne soient refroidis.



Ce message de sécurité signifie que vous risquez de vous couper si vous n'êtes pas prudent.



MISE EN GARDE : CHACUN DES MESSAGES DE SÉCURITÉ DE CE MANUEL D'INSTRUCTIONS EST PRÉCÉDÉ D'UN SYMBOLE DE MISE EN GARDE DE SÉCURITÉ.



MISE EN GARDE : NE PAS ESSAYER DE PROCÉDER À LA MAINTENANCE DE CETTE PLASTIFIEUSE OU DE LA RÉPARER.



MISE EN GARDE : LIRE ENTIÈREMENT CES INSTRUCTIONS AVANT DE RACCORDER CETTE PLASTIFIEUSE À UNE PRISE ÉLECTRIQUE OU TENTER DE LA FAIRE FONCTIONNER. CONSERVER CES INSTRUCTIONS À PORTÉE DE LA MAIN AFIN DE POUVOIR LES CONSULTER ULTÉRIEUREMENT.

Importantes mesures de protection ⚠



MISE EN GARDE : POUR VOTRE PROPRE SÉCURITÉ, NE METTEZ PAS LA PLASTIFIEUSE SOUS TENSION ET NE TENTEZ PAS DE LA FAIRE FONCTIONNER TANT QUE VOUS N'AVEZ PAS LU ENTIÈREMENT CES INSTRUCTIONS. CONSERVER CE MODE D'EMPLOI À PORTÉE DE LA MAIN AFIN DE POUVOIR LE CONSULTER ULTÉRIEUREMENT. AFIN D'ÉVITER TOUTE BLESSURE, SUIVRE LES PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ DE BASE SUIVANTES DURANT L'INSTALLATION ET L'UTILISATION DE CETTE PLASTIFIEUSE.

Mesures de protection générales

- N'utiliser cette plastifieuse qu'aux fins prévues, conformément aux spécifications indiquées dans le mode d'emploi.
- Éloigner les mains, cheveux longs, vêtements amples et tout objet tel que colliers ou cravates de la partie frontale des rouleaux d'entraînement afin d'éviter qu'ils ne se coincent ou s'emmêlent.
- Éviter tout contact avec les sabots chauffants lorsque la plastifieuse est en marche ou peu après sa mise hors tension. Les sabots chauffants peuvent atteindre des températures allant jusqu'à 149 °C (300 °F).
- Tenir les mains et les doigts à distance du trajet emprunté par la lame très tranchante du dispositif de coupe se trouvant à l'endroit de sortie du film.
- Placez la plastifieuse sur un chariot, une table ou un support stable pouvant supporter un poids d'au moins 50 kg/110 lb. Une surface instable pourrait causer la chute de la plastifieuse et entraîner des blessures sérieuses. Évitez les arrêts brusques, la force excessive et les surfaces de plancher inégales lorsque vous déplacez la plastifieuse sur un chariot ou un support.
- Ne pas essayer de contourner ou d'enlever les dispositifs de sécurité électriques et mécaniques tels que les systèmes de verrouillage, blindages et protections.
- Ne pas insérer d'objets ne convenant pas à la plastification.
- Ne pas exposer la plastifieuse aux liquides.

Mesures de protection électrique

- Cette plastifieuse doit être raccordée à une source d'alimentation correspondant au voltage spécifié sur la plaque du numéro de série située à l'arrière de l'appareil.
- Débrancher la plastifieuse avant de la déplacer ou lorsqu'elle n'est pas utilisée pendant une longue période de temps.
- Ne pas utiliser cette plastifieuse avec un cordon d'alimentation ou une fiche endommagé(e).
- Ne pas surcharger les prises électriques au-delà de leur capacité; un incendie ou un choc électrique pourrait en résulter.
- Ne pas modifier la fiche de l'appareil. Elle est conçue pour recevoir l'alimentation électrique adéquate.
- L'appareil est conçu pour utilisation à l'intérieur uniquement.



PRUDENCE: La prise doit être située tout près de l'équipement et être facile d'accès. Ne pas utiliser de rallonge.

- Débrancher la fiche de raccordement de la prise de courant à laquelle elle est connectée et garder avec vous le cordon d'alimentation lorsque vous déplacez la plastifieuse.
- Ne pas faire fonctionner la plastifieuse à l'aide d'un cordon d'alimentation ou d'une fiche de raccordement endommagé(e), encas de défectuosité ou si elle est endommagée. Contacter un représentant GBC agréé pour toute assistance.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Sécurité

Entretien

Effectuer uniquement les procédures de maintenance habituelles dont il est fait mention dans les présentes instructions.



Ne pas essayer de procéder à l'entretien de cette plastifieuse ou de la réparer vous-même.

Débrancher l'appareil et contacter le service technique agréé par GBC pour toute réparation nécessaire si l'un des problèmes suivants se produit :

- Le cordon ou la fiche de raccordement est endommagé(e).
- Un liquide s'est renversé dans la plastifieuse.
- La plastifieuse ne fonctionne pas correctement suite à une manipulation inadéquate.
- La plastifieuse ne fonctionne pas tel que décrit dans ces instructions.



MISE EN GARDE : CECI N'EST PAS UN JOUET.- NE PAS LAISSER UN ENFANT FAIRE FONCTIONNER CETTE PLASTIFIEUSE!

Installation

- Tout dommage occasionné en cours d'expédition doit être immédiatement signalé au transporteur.
- Placez la plastifieuse sur une surface plate et stable pouvant supporter un poids de 50 kg/110 lb. La surface doit se trouver à une hauteur d'au moins 76 cm (30 po) pour garantir le poids de 50 kg/110 lb. La surface doit se trouver à une hauteur d'au moins 76 cm (30 po) pour garantir un positionnement confortable pendant l'utilisation. Les quatre pieds en caoutchouc doivent reposer sur la surface d'appui.
- Brancher l'appareil à une source d'alimentation adéquate. Éviter de connecter tout autre équipement au circuit de branchement auquel la plastifieuse est raccordée car cela risque de déclencher le disjoncteur ou de brûler les fusibles.
- Positionnez la plastifieuse de façon à ce que les documents puissent en sortir librement.
- Si vous plastifiez des documents de format lettre/A4, ouvrez complètement le plateau de sortie. Lorsque vous plastifiez n'importe quel média plus long que le format lettre/A4 et ce, dans l'orientation paysage – le plateau de sortie DOIT être rabattu dans la machine. Si vous ne respectez pas cette consigne, un blocage pourrait se produire par manque d'espace pour libérer les rouleaux, une fois la plastification terminée.
- Installez cette plastifieuse dans un endroit où la température ambiante est d'au moins 22 °C/72 °F.

Entretien de la plastifieuse H-925

La seule tâche d'entretien devant être exécutée par l'utilisateur est le nettoyage périodique des sabots chauffants. Cette opération doit être effectuée lors du changement des rouleaux (voir page 7, étapes 1, 2 et 3.) La procédure suivante permet d'éviter que la colle qui aurait pu se fixer sur les bords du film de plastification ne se dépose sur les sabots chauffants.



PRUDENCE : LA PROCÉDURE SUIVANTE EST EFFECTUÉE ALORS QUE LA PLASTIFIEUSE EST CHAUDE. VEUILLEZ USER DE LA PLUS GRANDE PRUDENCE.



MISE EN GARDE : Ne pas appliquer de liquides nettoyants ou de solvants sur les rouleaux.



MISE EN GARDE : Ne pas essayer de plastifier des adhésifs portant la mention « Inflammable ».

- Faites préchauffer la plastifieuse à l'aide du bouton de préchauffage.
- Nettoyez les parties supérieure et inférieure des sabots chauffants à l'aide d'un chiffon doux.
- Suivez les instructions de la page 21, étapes 4, 5, 6 et 7.

REMARQUE: Ne pas utiliser de tampons de récurage métallique pour nettoyer les sabots chauffants!

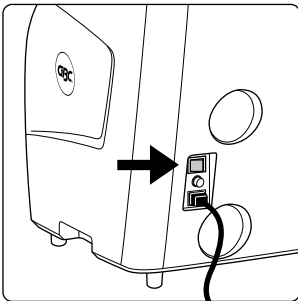
MISE EN GARDE: Ne plastifier aucun article scintillant ou métallique. Cela risquerait d'endommager les rouleaux.



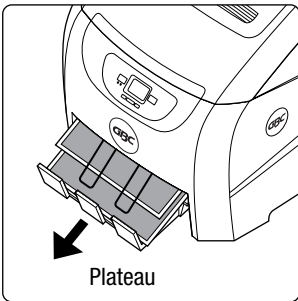
HeatSeal® Sprint™ H925 - Préparation



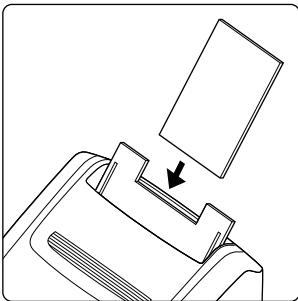
La plastifieuse est fournie avec une pellicule de 3 mil/75 mic préinstallée, faisant environ 9 m/30 pi de longueur.



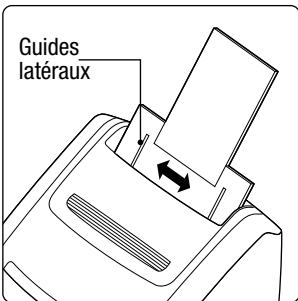
ÉTAPE 1
Mettez l'appareil en marche en appuyant sur la touche située à l'arrière. Le voyant DEL d'alimentation s'allume alors sur le panneau de commande à l'avant.



ÉTAPE 2
Ouvrez complètement le plateau de sortie pour une opération normale. Fermez le plateau si vous souhaitez plastifier des bannières ou feuilles plus longues.



ÉTAPE 3
Insérez le plateau d'alimentation et fixez-le en position.



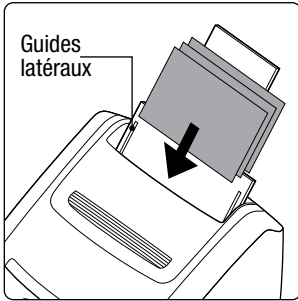
ÉTAPE 4
Réglez les guides latéraux en fonction du format des documents.



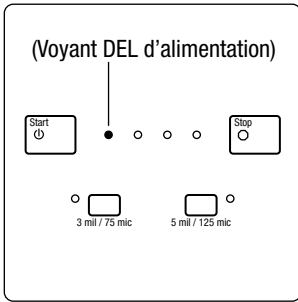
HeatSeal® Sprint™ H925 - Fonctionnement



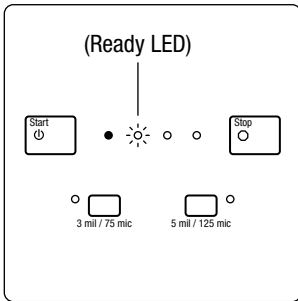
Pour bénéficier d'un niveau de performance optimal lors de l'utilisation de votre plastifieuse, consultez la section « Conseils » à la page 15.



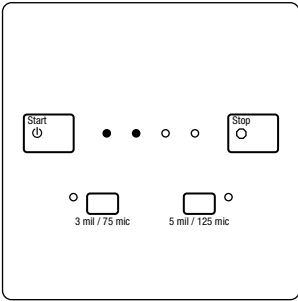
ÉTAPE 1
Réglez les guides latéraux et placez le(s) document(s) dans le dispositif d'alimentation.



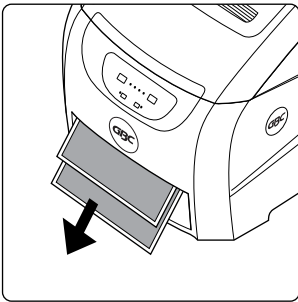
ÉTAPE 2
Appuyez sur la touche de démarrage et la plastification commencera après le préchauffage.



ÉTAPE 3
Le voyant DEL d'état « Prêt » clignote pendant la procédure de préchauffage.



ÉTAPE 4
L'appareil est prêt et la plastification est en cours.



ÉTAPE 5
Les documents plastifiés s'empilent dans le plateau de sortie. La plastification s'arrête lorsque tous les documents sont plastifiés*.

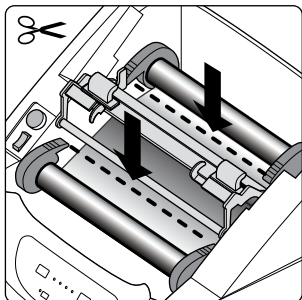
*La pellicule apparaît d'abord seule à la sortie car elle doit s'aligner à la bordure du document.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Chargement de pellicule

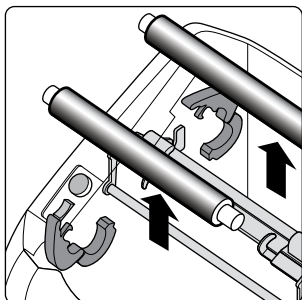


Si possible, chargez toujours la pellicule avant que l'appareil ne soit complètement vide.



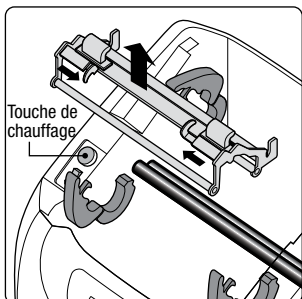
ÉTAPE 1

Coupez la pellicule de plastification tel qu'indiqué dans le schéma de gauche. Si aucune pellicule n'est présente, consultez la page suivante.



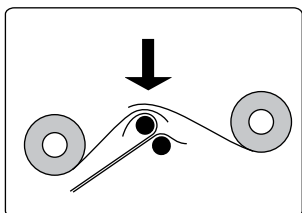
ÉTAPE 2

Ouvrez les 4 leviers de chargement « EZ » et retirez la pellicule.



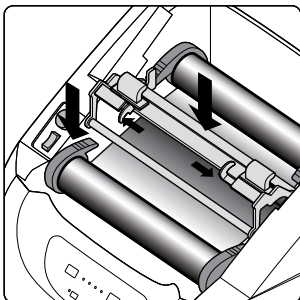
ÉTAPE 3

Retirez l'assemblage de barre de transfert, puis appuyez sur la touche de chauffage. Le voyant DEL d'état « Prêt » clignote pendant le préchauffage.



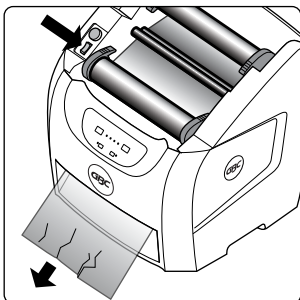
ÉTAPE 4

Insérez la nouvelle pellicule, puis superposez les pellicules sur le sabot de chauffage. Remarque : Faites correspondre les couleurs des extrémités du rouleau de pellicule avec celles des leviers de chargement EZload.



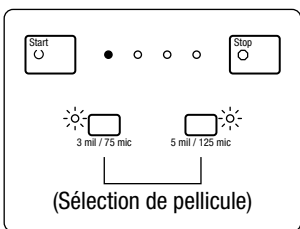
ÉTAPE 5

Insérez l'assemblage de barre de transfert et verrouillez-le, puis fermez les 4 leviers de chargement EZload.



ÉTAPE 6

Appuyez sur l'interrupteur d'alimentation (vers l'avant) et maintenez-le enfoncé jusqu'à ce que la pellicule ne soit plus plissée. Fermez le couvercle supérieur.



ÉTAPE 7

Sélectionnez l'épaisseur de pellicule.



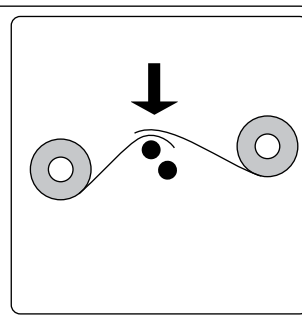
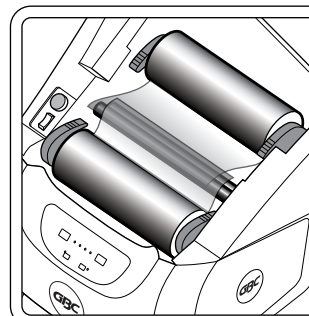
HeatSeal® Sprint™ H925 - Chargement de pellicule lorsque vide



Attention, surfaces chaudes.

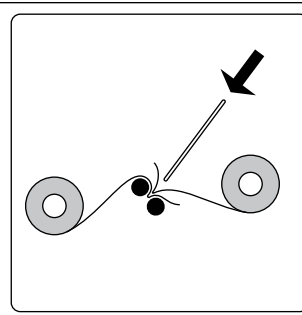
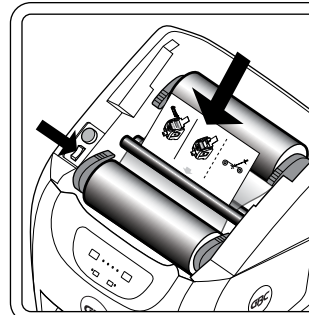


Suivez les instructions ci-dessous pour charger la nouvelle pellicule si l'appareil est complètement vide.



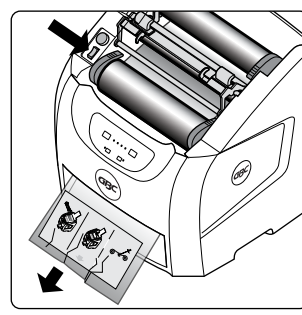
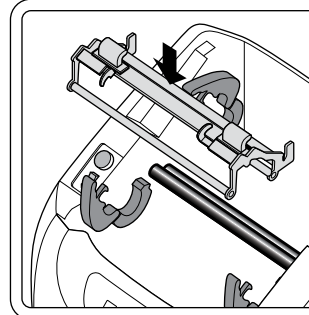
ÉTAPE 1

Commencez par suivre les étapes 2, 3 et 4 de la procédure « Chargement de pellicule » présentée à la page 7. Fermez les 4 leviers EZload.



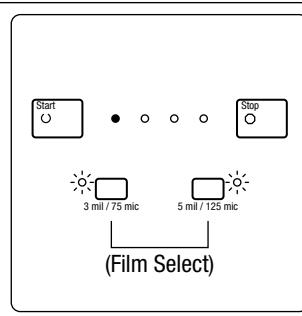
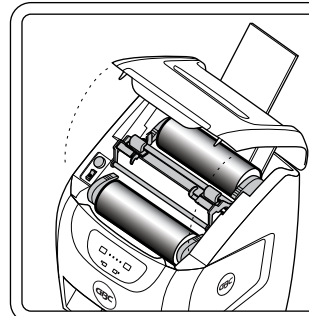
ÉTAPE 2

Appuyez sur l'interrupteur d'alimentation (vers l'avant) et insérez la carte d'enfilage (fournie avec la pellicule EZload), tel qu'illustré. Insérez la carte en la forçant légèrement entre les rouleaux de pellicule.



ÉTAPE 3

Insérez l'assemblage de barre de transfert. Continuez d'appuyer sur l'interrupteur d'alimentation jusqu'à ce que la pellicule ne soit plus plissée.



ÉTAPE 4

Fermez le couvercle supérieur, puis sélectionnez l'épaisseur de la pellicule.

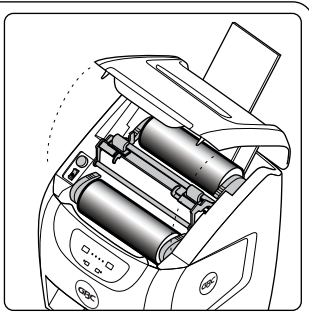
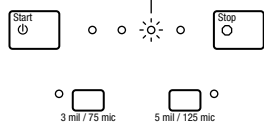


HeatSeal® Sprint™ H925 - Voyants d'alerte



Ne tentez pas de démonter cet appareil – Aucune pièce ne peut être réparée par l'utilisateur.

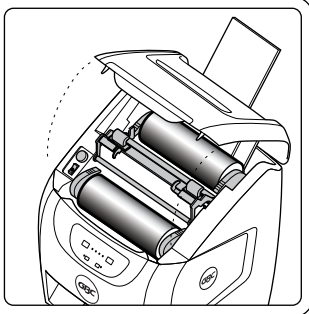
(Voyant DEL d'alerte)



ALERTE DU COUVERCLE SUPÉRIEUR

Le couvercle supérieur est ouvert. Fermez-le et reprenez la plastification.

(Voyant DEL de faible quantité de pellicule)



ALERTE DE FAIBLE QUANTITÉ DE PELLICULE

Ouvrez le couvercle supérieur et chargez un nouveau rouleau de pellicule. Reportez-vous à la section « Chargement de pellicule » aux pages 7 et 8.

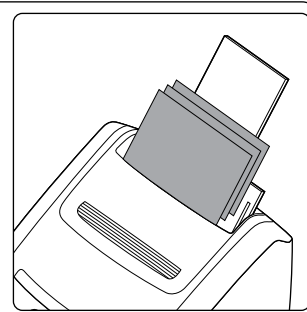
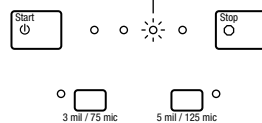


HeatSeal® Sprint™ H925 - Voyants d'erreur



Ne tentez pas de démonter cet appareil – Aucune pièce ne peut être réparée par l'utilisateur.

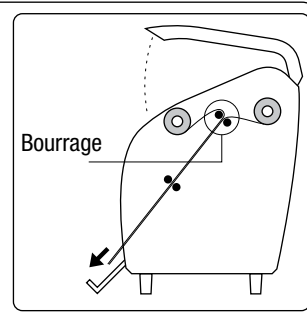
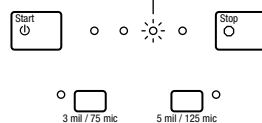
(Voyant DEL d'alerte)



ERREUR DE BOURRAGE LORS DE L'ALIMENTATION

Retirez le(s) document(s) et tous les débris du plateau d'alimentation. Évitez les documents et réglez les guides en fonction du format. Utilisez la touche d'alimentation principale (située à l'arrière) pour éteindre l'appareil et le remettre en marche. Appuyez sur la touche de démarrage « Start » pour reprendre la plastification*.

(Voyant DEL d'alerte)



ERREUR DE BOURRAGE

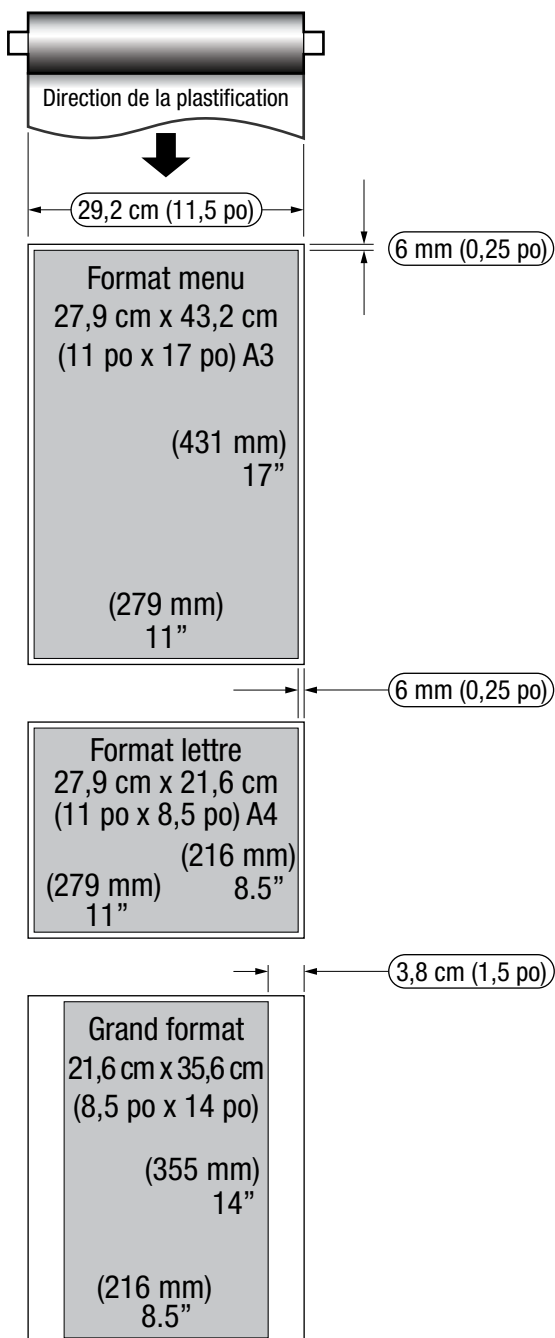
- Ouvrez les couvercles.
- Localisez le bourrage de pellicule.
- Appuyez sur la touche de chauffage.

Appuyez sur l'interrupteur d'alimentation (vers l'avant/arrière) pour dégager le bourrage. Il peut être nécessaire de couper la pellicule pour la retirer. (Assurez-vous d ne pas endommager les rouleaux lorsque vous coupez la pellicule.) S'il est nécessaire de couper la pellicule, appuyez sur l'interrupteur d'alimentation (vers l'avant/arrière) pour réalimenter la pellicule dans l'appareil.

*Pour des informations supplémentaires permettant d'optimiser le niveau de performance, consultez la page 15.



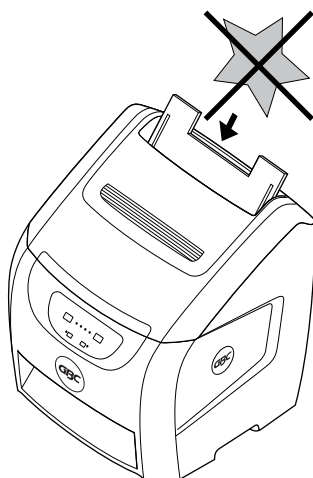
HeatSeal® Sprint™ H925 - Chargement et orientation du document



Si possible, chargez toujours les documents à l'horizontale. Les bordures de pellicule supérieure et inférieure mesurent toujours 0,64 cm (0,25 po) et les bordures latérales sont en fonction du format de document.

Pour connaître la longueur de document maximale, consultez les spécifications à la page 14.

Pour obtenir de meilleurs résultats lors de la plastification, évitez d'insérer des documents de forme irrégulière, comme celui illustré ci-dessous.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Dépannage

SYMPTÔMES	CAUSE POSSIBLE	ACTION CORRECTRICE
Absence d'alimentation. L'interrupteur ne s'allume pas lorsqu'il est en position MARCHÉ.	Le cordon d'alimentation n'est pas branché à une prise de courant active. Le disjoncteur s'est déclenché.	Branchez-le à une prise de courant active. Réenclenchez le disjoncteur à l'arrière de l'appareil.
L'appareil demeure inactif lorsque vous appuyez sur la touche du mode de veille.	Le couvercle est ouvert. Aucun papier n'est disponible. L'assemblage de barre de transfert n'est pas verrouillé. L'appareil est éteint Il commence à manquer de pellicule.	Fermez le couvercle. Insérez le papier. Verrouillez les leviers de la barre de transfert. Mettez l'appareil en marche. Chargez une nouvelle pellicule.
Présence de lignes pâles sur le document.	Le réglage de pellicule est incorrect. La température ambiante est inférieure à 22 °C/72 °F. Tension de ligne faible	Sélectionnez le réglage de pellicule approprié. Utilisez l'appareil à une température ambiante d'au moins 22 °C/72 °F. Assurez-vous qu'une tension appropriée est disponible.
Platt gondolée. Adhésion insatisfaisante au document.	Réglages de pellicule inappropriés, chaleur insuffisante.	Vérifiez et sélectionnez un réglage approprié.
Le dispositif d'alimentation ne fonctionne pas.	Le document n'est pas compatible avec le dispositif d'alimentation. L'imprimé n'est pas compatible avec le dispositif d'alimentation. Le papier n'est pas inséré complètement dans le dispositif d'alimentation. Le papier est très gondolé.	Essayez avec un document différent. Essayez une imprimante différente. Insérez-le complètement dans le dispositif d'alimentation. Assurez-vous d'utiliser un papier plat.
Le document est plastifié de biais.	Les guides papier ne sont pas centrés. Les documents sont trop lisses.	Ajustez les guides papier au format du papier. Insérez-les un à la fois ou changez de type de document.
Le dispositif d'alimentation insère plusieurs documents (en les ajoutant à l'existant).	Le papier est extrêmement gondolé. Présence d'électricité statique sur le document, ou documents collés ensemble.	Assurez-vous d'utiliser un papier plat. Éventez le papier et réinsérez-le dans le dispositif d'alimentation.
Le document est plissé.	Les leviers EZload ne sont pas fermés.	Fermez les leviers EZload.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Spécifications

- 1. Temps de préchauffage** Remarque : Le temps de préchauffage est réduit lorsque l'appareil est chaud. Le mode de veille est activé après 30 minutes d'inutilisation. Pour reprendre l'utilisation, appuyez sur la touche de démarrage « Start ».

3 mil / 75 mic	2 minutes max. à partir de l'état froid
5 mil / 125 mic	2 minutes max. à partir de l'état froid

2. Vitesse

- A) La vitesse d'exécution de l'appareil est de 1 000 mm (39 po) par minute
B) Cela équivaut à 4 documents de format lettre ou A4 par minute
C) La plastification de 25 feuilles de format lettre ou A4 prend environ 7 minutes

3. Formats et poids du papier

Poids de papier maximal	Couverture de 80 lb – 216 g/m ²
Poids de papier minimal	20 lb - 75 g/m ²
Largeur de papier maximale	Pellicule de 12", 11.6" - 297 mm Pellicule de 11,5", 11" - 280 mm
Largeur de papier minimale	6" - 152 mm
Longueur de papier maximale	48" - 1220 mm

4. Tailles de bordure

Papier A4 (bordure latérale)	12" - 305 mm wide film	0.15" - 4 mm
Papier A4 (bordures supérieure et inférieure)	12" - 305 mm wide film	0.25" - 6 mm
Papier lettre (bordure latérale)	11.5" - 292 mm wide film	0.25" - 6 mm
Papier lettre (bordures supérieure et inférieure)	11.5" - 292 mm wide film	0.25" - 6 mm

5. Épaisseur de pellicule

3 mil / 75 mic	Flexible
5 mil / 125 mic	Semi Rigide

6. Capacité d'alimentation

- A) Maximum de 25 feuilles à 20 lb – 75 g/m²

7. Poids de l'appareil

- A) Dans l'emballage 85 lb – 38,7 kg
B) Hors de l'emballage 70 lb – 32 kg

8. Dimensions (avec le plateau de sortie ouvert)

19 po (largeur) x 31 po (hauteur) x 27 po (profondeur)
(483 mm x 787 mm x 686 mm)

9. Spécifications électriques

- A) 120 V, 60 Hz, 7,5 A
B) 230 V, 50 Hz, 4 A
C) 100 V, 50 Hz/60 Hz, 8,5 A



HeatSeal® Sprint™ H925 - Conseils de plastification pour des performances optimales

Exigences pour la sélection du document/papier

Cette section vous indique comment sélectionner un papier approprié pour optimiser le niveau de performance de cet appareil.

Avant de plastifier des documents importants ou uniques, effectuez toujours un test en utilisant un document similaire. Si votre document imprimé n'est pas compatible avec la H925, essayez un document différent et/ou une imprimante différente.

Format et fini/poids

Format: La largeur minimale des documents pouvant être insérés dans la H925 est 15,2 cm ou 6 po. Les formats de papier standard qui seront alimentés automatiquement dans la plastifieuse sont indiqués ci-dessous : (la bordure insérée en premier dans l'appareil est indiquée en **caractères gras**)

Type	Format	Type	Format
Lettre	11" x 8.5"	Lettre gouvernemental	10.5" x 8.5"
Grand format	8.5" x 14"	A4	297 x 210 mm
Menu	11" x 17"	A5	210 x 148 mm
Demi-letter	8.5" x 5.5"	B5	257 x 182 mm
Bureau	10.5" x 7.25"	F4	210 x 330 mm
Grand format gouvernemental	8.5" x 13		

Fini/poids: Tel qu'indiqué ci-dessus, mêmes les supports standard peuvent changer de temps à autre en raison de circonstances qui sont hors du contrôle de GBC. Il est toujours recommandé que l'utilisateur fasse des tests avec le média avant de passer complètement le document dans le plateau d'alimentation. Voici les poids de support qui permettent d'optimiser le niveau de performance du dispositif d'alimentation lors du chargement d'une pile*:

Support	Poids minimal	Poids maximal
Papier bond/pour copie standard	20 lb / 75 g/m ²	53 lb / 203 g/m ²
Papier pour couverture	28 lb / 75 g/m ²	80 lb / 216 g/m ²
Papier pour index	42 lb / 75 g/m ²	110 lb / 203 g/m ²
Papier photo poreux	20 lb / 75 g/m ²	Jusqu'à 50 lb / 200 g/m ²

* Avec certains finis (niveaux de lustre), poids et compositions d'encre, il peut être nécessaire que l'utilisateur insère les feuilles une à la fois dans la plastifieuse, plutôt qu'en chargeant une pile.

Les supports tels que les imprimés recto verso, les papiers de dessinateur, les papiers cartonnés, les papiers pour couverture, les papiers photo très lustrés, les cartes photo lustrées et les autres papiers avec revêtements spéciaux doivent être insérés dans la plastifieuse une feuille à la fois pour éviter de causer des problèmes d'alimentation ou bloquer le mécanisme du dispositif d'alimentation.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Conseils de plastification pour des performances optimales

Chargement

Avant de charger des imprimés, éventez les feuilles sur les quatre côtés. Ceci permet de créer une fine couche d'air entre les feuilles pour aider le mécanisme du dispositif d'alimentation en éliminant toute adhérence pouvant résulter du séchage ou de l'entreposage des feuilles.

Pour maximiser l'utilisation de pellicule lors de la plastification de papier lettre/A4, il est préférable de charger les imprimés dans le plateau d'alimentation avec l'orientation horizontale. Pour le papier grand format/A3, le support doit être chargé avec l'orientation verticale.

Si votre document est très gondolé ou courbé, il risque de causer des problèmes au dispositif d'alimentation de la HS925. Pour éviter ce genre de problème, vous pouvez essayer d'éliminer le gondollement en roulant la pile de supports en sens inverse avant de charger le document. Vous pouvez également essayer de charger le document en sens inverse ou à l'envers..

Lors du chargement d'une pile d'imprimés, il est préférable d'égaler sa bordure inférieure en frappant légèrement toute la pile sur une surface plate. Le fait de charger la pile avec la bordure inférieure égalisée dans le plateau d'alimentation aide à prévenir les problèmes d'alimentation.

Assurez-vous que les guides papier du plateau d'alimentation soient correctement espacés afin que les bords des feuilles les frôlent et ainsi ne pas compresser la pile. Si les guides papier ne frôlent pas le média, les feuilles pourraient s'insérer de travers pendant la plastification.

Une fois le support chargé dans le plateau d'alimentation, vous devez attendre que la procédure de plastification se termine avant d'ajouter d'autres imprimés. N'AJOUTEZ pas des feuilles dans le plateau d'alimentation pendant la période de plastification.

Les rouleaux de pellicule permettront de plastifier un plus grand nombre de pages par recharge si vous respectez la largeur maximale lors du chargement du support dans le dispositif d'alimentation

Plateau de sortie

IMPORTANT: Lorsque vous plastifiez n'importe quel média plus long que le format lettre/A4 et ce, dans l'orientation paysage, le plateau de sortie DOIT être rabattu dans la machine. Le fait de ne pas respecter cette consigne peut causer un bourrage car le document fini risque de manquer d'espace pour passer entre les rouleaux après la plastification.

Le plateau de sortie est conçu pour des piles de format lettre/A4 et autre média plus petit dans l'orientation paysage. La capacité de ce plateau varie en fonction de l'épaisseur générale du support et de la pellicule utilisée. GBC recommande de vider fréquemment le plateau de sortie.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Conseils de plastification pour des performances optimales

Pour éviter l'apparition de lignes de chaleur sur le support

Selon la température ambiante, le type de support et l'épaisseur de la pellicule, la HeatSeal Sprint H925 peut produire une ligne de chaleur sur les 3-5 premières feuilles plastifiées. Suivez les recommandations ci-dessous pour éviter de voir apparaître des lignes de chaleur:

Routine recommandée pour le démarrage en début de journée:

Réglez l'interrupteur d'alimentation principale sur la position « Marche ».

Chargez deux ou trois feuilles de papier uni dans le plateau d'alimentation.

Appuyez sur la touche de démarrage.

Avant de commencer la plastification, allouez à la machine au moins 5 minutes pour qu'elle atteigne sa température.

Faites un essai avec une seule feuille de votre support spécial.

Si nécessaire, répétez les étapes 4 et 5 jusqu'à ce que la ligne de chaleur ne soit plus visible.

Conseils supplémentaires:

L'épaisseur de la pellicule peut faire une différence. La pellicule de 1,7 mil peut produire une ligne de chaleur plus prononcée que les pellicules de 3 ou 5 mil.

Les types de support et d'encre peuvent aussi faire une différence. Les images plus foncées ou les papiers lustrés peuvent produire une ligne de chaleur plus prononcée que d'autres supports.

Votre appareil peut refroidir lorsqu'il n'est pas utilisé pendant plusieurs heures. Il est alors recommandé de répéter la routine de démarrage.

Pour de meilleurs résultats, n'utilisez pas cet appareil dans un environnement où la température ambiante est inférieure à 22 °C/72 °F.

L'utilisation à une température inférieure à la température ambiante normale empêche les rouleaux de pression d'atteindre une température de plastification convenable, causant ainsi l'apparition de lignes de chaleur pâles sur les feuilles plastifiées.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Conseils de plastification pour des performances optimales

Conseils pour une plastification réussie:

Avant l'utilisation, vous devez laisser le support s'acclimater pendant au moins 48 heures dans l'environnement où il sera utilisé. La température d'entreposage et d'utilisation optimale est de 21 à 27 °C (70 à 80 °F), avec 50 % d'humidité relative.
Laissez sécher l'encre des documents imprimés avant de les plastifier.
Ne chargez AUCUN type de support plissé, plié ou inégal dans le dispositif d'alimentation car vous pourriez causer un bourrage dans l'appareil.
Veillez toujours à faire passer le support de la façon la plus directe possible dans la plastifieuse. Si vous plastifiez un support plus long, évitez de le déposer sur la partie arrière du plateau d'alimentation car cela pourrait empêcher le dispositif d'alimentation de saisir les feuilles correctement.
Une fois la plastification terminée, ne laissez aucun support non plastifié dans le plateau d'alimentation. Les supports doivent être retirés et rangés en pile dans des conditions ambiantes appropriées.

IMPORTANT: Lorsque vous plastifiez des supports avec 3 trous perforés, chargez-les en plaçant le côté des trous en premier dans l'appareil. Le fait de ne pas respecter cette consigne risque de causer des problèmes de coupure car le capteur pourrait identifier les trous comme étant la fin d'une page.

La composition et la qualité de tous les types de support/papier peuvent changer à tout moment. GBC ne peut pas spécifier ni garantir le niveau de performance d'une marque, d'un type ou d'un fabricant de support/papier spécifique. Mêmes les supports standard peuvent changer de temps à autre en raison de circonstances qui sont hors du contrôle de GBC.

Garantie limitée de un an (1)

ACCO Brands USA LLC, 300 Tower Parkway, Lincolnshire, IL 60069 (au Canada, ACCO Brands Canada Inc., 5 Precidio Court, Brampton, ONTARIO L6S-6B7; et au Mexique, ACCO Mexicana, S.A. de C.V. Av. Circuito Industrial Norte #6 Parque Industrial Lerma 52000, Lerma Edo. de México), (chacun, respectivement « ACCO Brands ») garantit à l'acheteur original que ce produit ACCO Brands est libre de tout défaut de fabrication et de matériel conditions normales d'utilisation et d'entretien pour 1 an de garantie limitée après achat.

L'obligation d'ACCO Brands envers cette garantie est limitée au remplacement ou à la réparation, au choix d'ACCO Brands, dans le cas où, n'importe quelle pièce garantie serait trouvée défectueuse par ACCO Brands et ce, sans frais de matériel ou de main-d'œuvre. ACCO Brands se réserve le droit de remplacer le produit défectueux par un autre produit identique ou par son équivalent qui peut contenir des pièces réusinées ou remises à neuf. La garantie sera nulle et non avenue dans les circonstances suivantes :

- (i) si le produit a été utilisé abusivement,
- (ii) si le produit a été endommagé par négligence ou accidentellement ou,
- (iii) si le produit a été modifié par une personne autre qu'un employé ou un agent autorisé d'ACCO Brands.

Pour procéder à une demande de garantie, veuillez composer le 1-800-541-0094 aux É.-U. / 1-800-268-3447 au Canada/1-800-759-6825 au Mexique ou visitez le www.gbc.com.

DANS LA MESURE AUTORISÉE PAR LA LOI APPLICABLE, LA PRÉSENTE GARANTIE REMPLACE TOUTES LES AUTRES GARANTIES EXPRESSES. TOUTES REPRÉSENTATIONS OU PROMESSES CONTRADICTOIRES AVEC, OU AJOUTÉES À CETTE GARANTIE NE SONT PAS AUTORISÉES ET N'OBLIGENT ACCO BRANDS EN AUCUN CAS. DANS LA MESURE AUTORISÉE PAR LES LOIS APPLICABLES, LA DURÉE DE TOUTE GARANTIE IMPLICITE (SI APPLICABLE) SE LIMITE À LA DURÉE DE LA PRÉSENTE GARANTIE. CERTAINS ÉTATS ET CERTAINES JURIDICTIONS N'AUTORISENT PAS LES LIMITATIONS PORTANT SUR LA DURÉE D'UNE GARANTIE IMPLICITE, DE SORTE QUE LES LIMITATIONS CI-DESSUS PEUVENT NE PAS VOUS ÊTRE APPLICABLES. DANS LA MESURE AUTORISÉE PAR LA LOI APPLICABLE, ACCO BRANDS NE SAURAIT, EN AUCUN CAS, ÊTRE TENU RESPONSABLE DE TOUTS DOMMAGES SPÉCIAUX, ACCESSOIRES, PUNITIFS, EXEMPLAIRES, CONSÉCUTIFS OU SIMILAIRES, QU'ILS SOIENT PRÉVISIBLES OU NON. CERTAINS ÉTATS ET CERTAINES JURIDICTIONS NE PERMETTENT PAS L'EXCLUSION OU LA LIMITATION DES DOMMAGES SPÉCIAUX, ACCESSOIRES, PUNITIFS, EXEMPLAIRES, CONSÉCUTIFS OU SIMILAIRES DE SORTE QUE LES EXCLUSIONS OU LIMITATIONS CI-DESSUS PEUVENT NE PAS VOUS ÊTRE APPLICABLES.

Dans la mesure autorisée par la loi applicable, cette garantie n'est pas transférable et devient automatiquement nulle si l'acheteur original du produit vend ou aliène de quelque autre manière le produit.

This warranty gives you specific legal rights. Other rights, which vary from jurisdiction to jurisdiction, may exist. In addition some jurisdictions do not allow (i) the exclusion of certain warranties, (ii) limitations on how long an implied warranty lasts and/or (iii) the exclusion or limitation of certain types of costs and/or damages, so the above limitations may not apply.

Entretien

ACCO Brands USA
300 Tower Parkway,
Lincolnshire, IL 60069-3640
(800) 541-0094

ACCO Brands Canada
5 Precidio Court
Brampton, ON L6S-6B7
(800) 263-1063

ACCO Mexicana
Neptuno #43, Colonia Nueva Industrial Vallejo
Delagacion Gustavo A. Madero, CP 07700
México, DF. (55) 1500-5578

Information d'achat

Enregistrez ce produit en ligne à: www.gbc.com.

Les numéros de modèle et de série sont inscrits sous la machine.

Numéro de série:

Numéro de modèle:

Date d'achat:

Détaillant:

NOTICE, CLASSE B, FCC

Note: cet équipement a été testé et il est considéré comme conforme aux conditions restrictives relatives à un appareil numérique de classe B, en vertu de la section 15 de la réglementation de la FCC. Ces conditions restrictives sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles dans le cadre d'une installation résidentielle. Cet équipement produit, utilise et émet une énergie de fréquence radio électrique et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, il est susceptible de produire des interférences nuisibles pour les communications radio. Il n'est cependant aucunement garanti que des interférences ne se produiront pas dans une installation donnée. Si cet équipement provoque effectivement des interférences indésirables au niveau de la réception radio ou télévision, ce qui pourra être déterminé en éteignant l'appareil puis en le remettant en marche, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger ces interférences par l'une ou plusieurs des mesures suivantes:

- Réorienter ou repositionner l'antenne de réception;
- Augmenter l'espace entre l'équipement et le récepteur;
- Brancher l'équipement sur une prise d'un circuit différent de celui sur lequel le récepteur est branché;
- Demander conseil auprès du détaillant ou d'un technicien radio/TV expérimenté.

AVIS CANADA, CLASSE B

Cet appareil numérique de classe B est conforme à la norme NMB-003 du Canada.

MODIFICATIONS

Toutes modifications apportées à ce dispositif pourront annuler le droit accordé à l'utilisateur par le FCC et/ou par Industrie Canada de faire fonctionner cet équipement.

Fait en Chine.

GBC et HeatSeal sont des marques de commerce enregistrées de General Binding Corporation.

ACCO est une marque de commerce enregistrée d'ACCO Brands.

Droit d'auteur © 2010 ACCO Brands. Tous droits réservés.

Numéro 2 Juillet 2010



HeatSeal® Sprint™ H925 - Seguridad

Instrucciones importantes para la seguridad ⚠

SU SEGURIDAD, ASÍ COMO LA SEGURIDAD DE LOS DEMÁS, ES DE SUMA IMPORTANCIA PARA GBC. EN ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES Y EN EL PRODUCTO HAY MENSAJES IMPORTANTES SOBRE LA SEGURIDAD. LÉALOS DETENIDAMENTE.

⚠ EN ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES, CADA MENSAJE SOBRE LA SEGURIDAD ESTÁ PRECEDIDO POR EL SÍMBOLO DE ALERTA.

ENCONTRARÁ EN EL PRODUCTO MENSAJES IMPORTANTES SOBRE LA SEGURIDAD. LEA DETENIDAMENTE ESTOS MENSAJES E INSTRUCCIONES. GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES PARA USO POSTERIOR.

SE INCLUYEN EN EL PRODUCTO LAS SIGUIENTES ADVERTENCIAS.



Este mensaje sobre la seguridad significa que usted puede resultar gravemente herido o morir si abre el producto y se expone a voltajes peligrosos.



No toque las zapatas térmicas hasta que se hayan enfriado.



Este mensaje sobre la seguridad significa que si no es cuidadoso puede lastimarse.

⚠ ADVERTENCIA: EN ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES, CADA MENSAJE SOBRE LA SEGURIDAD ESTÁ PRECEDIDO POR EL SÍMBOLO DE ALERTA. ESTE SÍMBOLO INDICA UN PELIGRO POTENCIAL PARA LA SEGURIDAD PERSONAL QUE PODRÍA CAUSARLE LESIONES A USTED O A OTRAS PERSONAS.

⚠ ADVERTENCIA: NO INTENTE EFECTUAR EL SERVICIO O REPARAR LA PLASTIFICADORA.

⚠ ADVERTENCIA: NO CONECTE LA PLASTIFICADORA AL SUMINISTRO ELÉCTRICO NI INTENTE HACERLA FUNCIONAR HASTA QUE HAYA LEÍDO COMPLETAMENTE ESTAS INSTRUCCIONES. GUÁRDENLAS EN UN LUGAR CONVENIENTE PARA REFERENCIA FUTURA.

Salvaguardas importantes ⚠

⚠ ADVERTENCIA: PARA SU PROTECCIÓN, NO CONECTE LA PLASTIFICADORA AL SUMINISTRO ELÉCTRICO NI INTENTE HACERLA FUNCIONAR HASTA QUE LEA COMPLETAMENTE ESTAS INSTRUCCIONES. GUARDE LAS INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN EN UN LUGAR CONVENIENTE PARA REFERENCIA FUTURA. PARA PROTEGERSE CONTRA LESIONES, CUANDO PREPARE Y USE LA PLASTIFICADORA DEBE OBSERVAR LAS SIGUIENTES PRECAUCIONES BÁSICAS DE SEGURIDAD.

Salvaguardas generales

- Use esta plastificadora sólo para los fines para la que está diseñada, de acuerdo a las especificaciones incluidas en las instrucciones de operación.
- Mantenga las manos, el cabello largo, las prendas de vestir sueltas y los artículos como collares o corbatas lejos de la parte delantera de los rodillos de tracción, a fin de evitar que se enreden y queden atrapados.
- Evite el contacto con las zapatas térmicas durante el funcionamiento o antes de que transcurra un tiempo suficiente después de apagar la plastificadora. Las zapatas pueden alcanzar temperaturas superiores a los 150°C (300°F).
- Mantenga las manos y los dedos alejados del trayecto de la filosa hoja de corte de la película ubicada en la salida de esta última.
- Coloque la plastificadora sobre un carro, soporte o mesa estable capaz de soportar 110 lb/50 kg como mínimo. Una superficie inestable puede hacer que la plastificadora se caiga y produzca graves lesiones. Evite las paradas repentinas, la fuerza excesiva y los pisos de superficies desparejas cuando traslade la plastificadora sobre un carro o soporte.
- No anule ni desmonte los equipos de seguridad eléctrica y mecánica, tales como interbloques, defensas y protecciones.
- No inserte objetos inadecuados para la plastificación.
- No esponga la plastificadora a líquidos.

Salvaguardas eléctricas

- Esta plastificadora se debe conectar a un suministro eléctrico correspondiente al voltaje especificado que se indica en la placa de número de serie ubicada en la parte trasera de la máquina.
- Desenchufe la plastificadora antes de moverla o cuando no se use durante un período prolongado.
- No haga funcionar la plastificadora con un cordón de alimentación eléctrica o un enchufe dañado.
- No sobrecargue los tomacorrientes porque puede ocasionar un incendio o descarga eléctrica.
- No altere el enchufe. Este enchufe está configurado para el suministro eléctrico apropiado.
- La unidad está diseñada para uso en interiores únicamente.

⚠ PRECAUCIÓN: El receptáculo debe estar cerca del equipo y fácilmente accesible. No use cables de prolongación.

- Desconecte el enchufe del tomacorriente en el que está conectado y sostenga el cordón de alimentación eléctrica en su mano mientras mueve la plastificadora.
- No haga funcionar la plastificadora si el cordón de alimentación eléctrica o el enchufe están dañados, si se produce una falla o si la máquina ha sufrido daños. Comuníquese con un representante autorizado del servicio de GBC para solicitar asistencia.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Seguridad

Servicio

Lleve a cabo únicamente los procedimientos de mantenimiento de rutina que se explican en estas instrucciones.



No intente efectuar el servicio ni reparar la plastificadora usted mismo.

Desenchufe la unidad y comuníquese con un representante autorizado del servicio de GBC para solicitar cualquier reparación necesaria si ha ocurrido uno o más de los siguientes problemas:

- El cordón de alimentación eléctrica o el enchufe están dañados.
- Se derramó líquido dentro de la plastificadora.
- La plastificadora funciona mal después de haberse manejado incorrectamente.
- La plastificadora no funciona como se describe en estas instrucciones.



ADVERTENCIA: ESTE PRODUCTO NO ES UN JUGUETE: ¡NO PERMITA QUE LOS NIÑOS HAGAN FUNCIONAR LA PLASTIFICADORA!

Instalación

- Los daños de transporte deben informarse inmediatamente al transportista que realiza la entrega.
- Coloque la plastificadora sobre una superficie plana estable capaz de soportar 110 lb/50 kg. La superficie debe estar a 75 cm. (30 pulg.) de altura como mínimo para asegurar las 110 lb/50 kg. La superficie debe estar a 75 cm. (30 pulg.) de altura como mínimo para permitir que el operador esté en una posición cómoda al usar la máquina. Las cuatro patas de goma deben estar sobre la superficie de soporte.
- Conecte el cordón de alimentación a un suministro eléctrico apropiado. Evite conectar otros equipos al mismo ramal de circuito al que está conectada la plastificadora, puesto que puede ocasionarse el disparo de desconexión del disyuntor o quemarse los fusibles.

- Coloque la plastificadora para permitir que los documentos salgan libremente.
- Si enmiga documentos tamaño A4/carta, abra la bandeja de salida hasta extender por completo su posición. Cuando enmigue cualquier otra medida que sea mayor a carta/A4 en orientación horizontal la bandeja de salida deberá ser guardada (cerrada) hacia dentro del equipo. De lo contrario resultaría un atascamiento causado cuando los rodillos no tienen suficiente espacio para desalojar los documentos una vez enmiguados.
- Instale la plastificadora donde la temperatura ambiente sea de 72°F/22°C como mínimo.

Cuidado de la plastificadora H925

El único mantenimiento requerido por el operador es limpiar periódicamente las zapatas térmicas. Esta limpieza debe realizarse cuando se cambian los rollos de película, consulte la página 35, pasos 1, 2 y 3. El siguiente procedimiento ayuda a mantener las zapatas térmicas libres del adhesivo que se deposita a lo largo de la película de plastificación.



PRECAUCIÓN: EL PROCEDIMIENTO SIGUIENTE SE LLEVA A CABO MIENTRAS LA PLASTIFICADORA ESTÁ CALIENTE. TENGA MUCHO CUIDADO.



ADVERTENCIA: No aplique a los rodillos fluidos o solventes de limpieza.



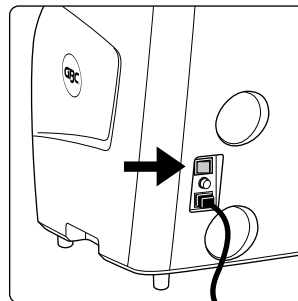
ADVERTENCIA: No intente plastificar adhesivos marcados como 'Inflamable' (Flammable en inglés).



HeatSeal® Sprint™ H925 - Configuración

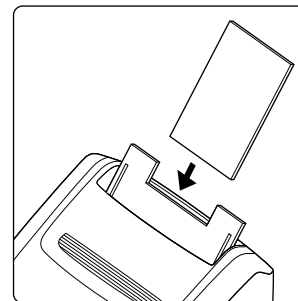


La plastificadora viene precargada con aproximadamente 9 m (30 pies) de película de 3 milésimas/75 micrones.



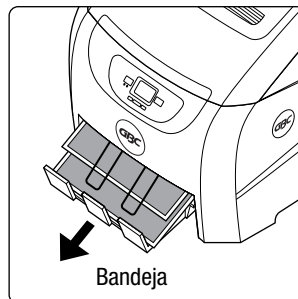
PASO 1

Encienda la máquina con el botón de la parte trasera. Se ilumina el LED de encendido del panel frontal de control.



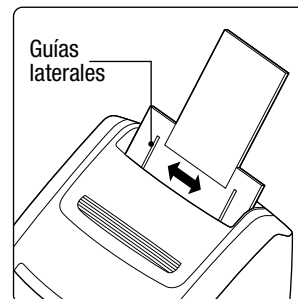
PASO 3

Inserte y sujete la bandeja de alimentación en su posición.



PASO 2

Abra la bandeja de salida a la posición completamente extendida para operación normal. Para papeles más largos o banderas, cierre la bandeja.



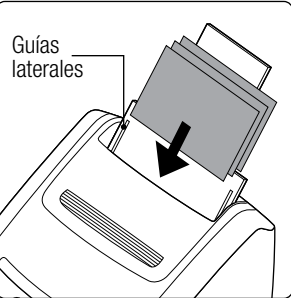
PASO 4

Ajuste las "guías laterales" para ajustarlas a los documentos.

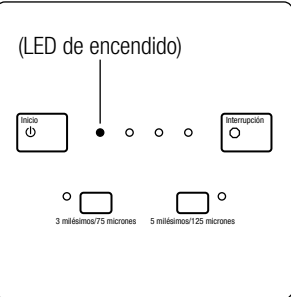


HeatSeal® Sprint™ H925 - Operación

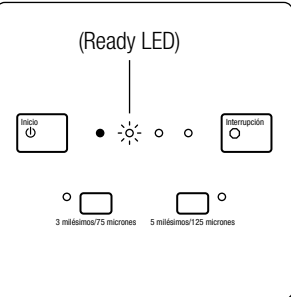
Para lograr un rendimiento óptimo de la plastificadora, vea la sección “Consejos” en la página 15.



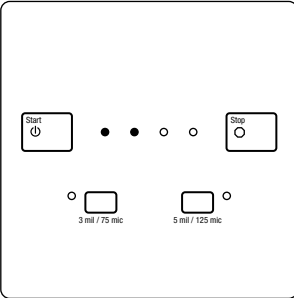
STEP 1
Ajuste las guías laterales y coloque el o los documentos en el alimentador.



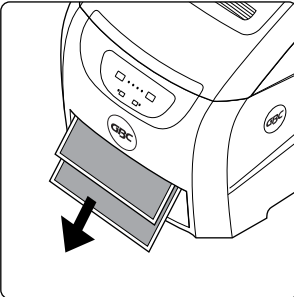
STEP 2
Pulse “Start” (Inicio), la plastificación comenzará después del calentamiento. (Vea la página 13 para obtener información adicional).



STEP 3
El LED “Ready” (Lista) destellará durante el calentamiento del proceso. Al comienzo de cada trabajo, la primera salida será de película solamente, ya que ésta se alinea para bordear el documento.



STEP 4
Máquina lista, plastificación en proceso.



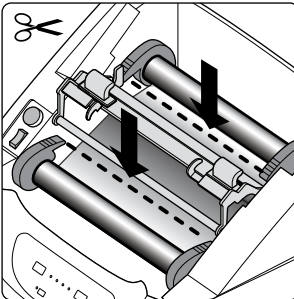
STEP 5
Los documentos plastificados (laminados) se apilan en la bandeja de salida. La plastificación se detiene cuando se completa el trabajo*.



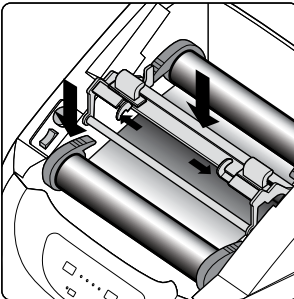
HeatSeal® Sprint™ H925 - Carga de película



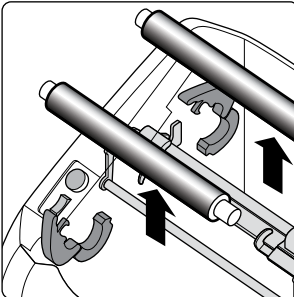
SI ES POSIBLE, CARGUE SIEMPRE LA PELÍCULA ANTES DE QUE SE AGOTE POR COMPLETO.



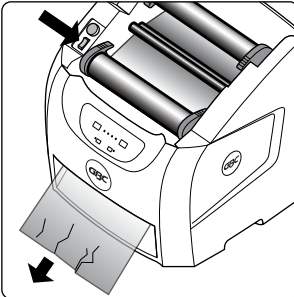
PASO 1
Corte la película de plastificación como se indica en el diagrama ubicado a la izquierda. Si no hay película, vea la página siguiente.



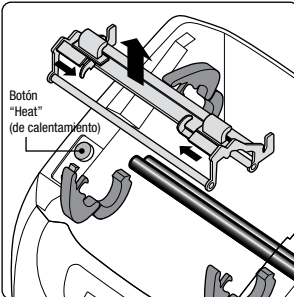
PASO 5
Inserte y bloquee el conjunto de barra intermedia y cierre luego las 4 palancas de carga EZ.



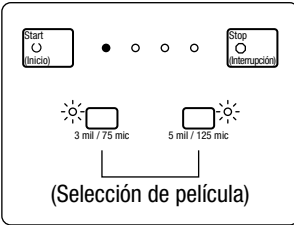
PASO 2
Abra las 4 palancas de carga “EZ” y retire la película.



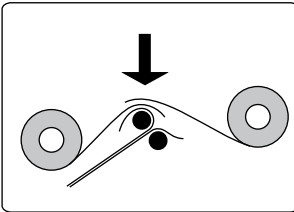
PASO 6
Pulse el interruptor “Feed” (de alimentación) (hacia adelante) y reténgalo hasta que la laminación quede libre de arrugas. Cierre la parte superior.



PASO 3
Retire el conjunto de barra intermedia y pulse luego el botón “Heat” (de calentamiento). El LED “Ready” (Lista) destellará durante el calentamiento.



PASO 7
Seleccione el espesor de la película.



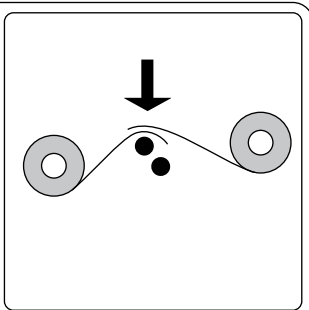
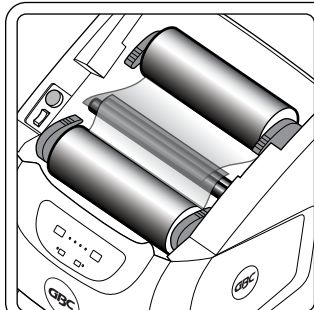
PASO 4
Inserte la película nueva y solápele sobre la zapata térmica. Nota: Haga coincidir los colores de los extremos del núcleo del rollo de película con las palancas de carga EZ.

*La primera salida será de película solamente, ya que ésta se alinea para bordear el documento.



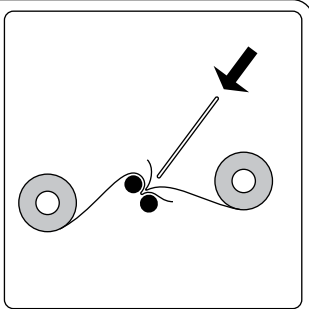
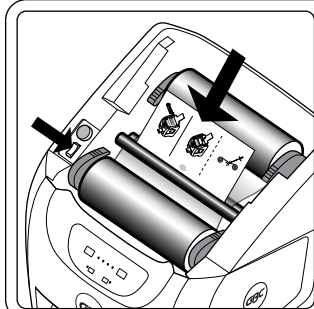
HeatSeal® Sprint™ H925 - Carga de película desde vacío

! SI LA PELÍCULA ESTÁ COMPLETAMENTE AGOTADA, SIGA LAS INSTRUCCIONES QUE SE INCLUYEN A CONTINUACIÓN PARA CARGAR LA PELÍCULA NUEVA.



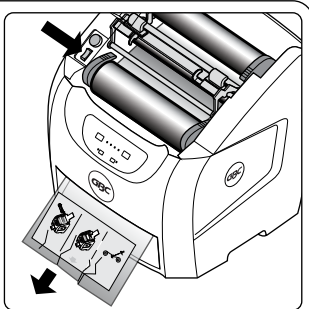
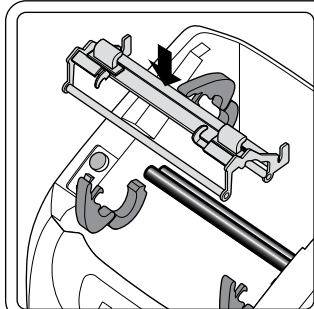
PASO 1

Realice primero los pasos 2, 3 y 4 de "Carga de película" de la página 7. Cierre las 4 palancas de carga EZ.



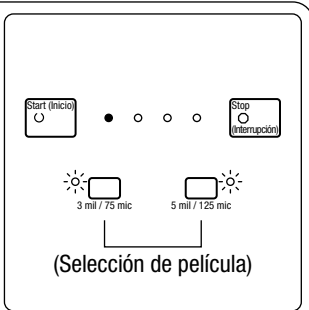
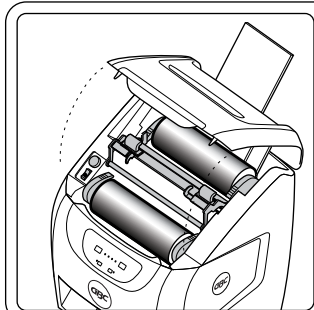
PASO 2

Pulse el interruptor "Feed" (Alimentación) (hacia adelante) e inserte la tarjeta para enroscar (suministrada con la carga de película EZ) como se ilustra. Insértela con una leve fuerza a través de los rodillos de película.



PASO 3

Inserte el conjunto de barra intermediaria. Continúe pulsando el interruptor "Feed" (de alimentación) hasta que aparezca una laminación transparente y libre de arrugas.



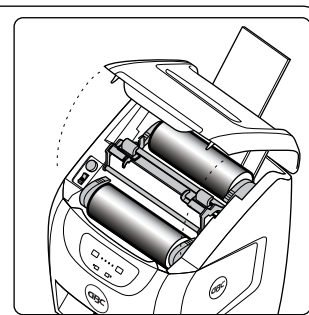
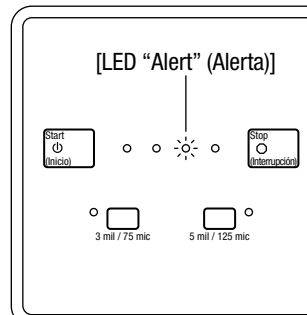
PASO 4

Cierre la tapa y seleccione el espesor de la película.



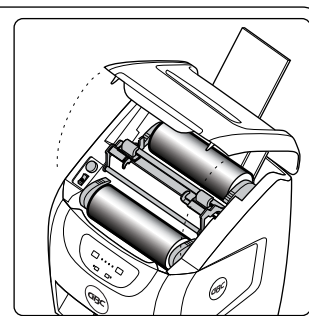
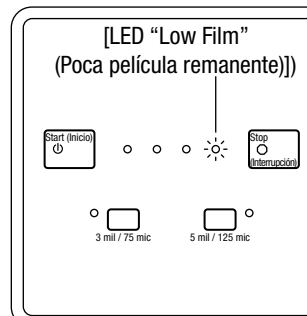
HeatSeal® Sprint™ H925 - Indicadores de alerta

! No intente desarmar la máquina. No hay piezas reparables por el usuario.



ALERTA DE TAPA SUPERIOR

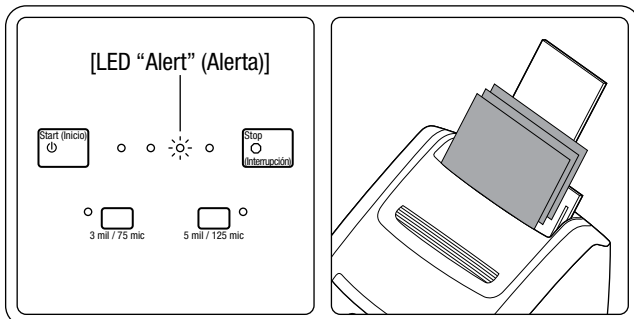
La tapa superior está abierta. Círrrela y reanude la plastificación.



ALERTA DE POCA PELÍCULA REMANENTE

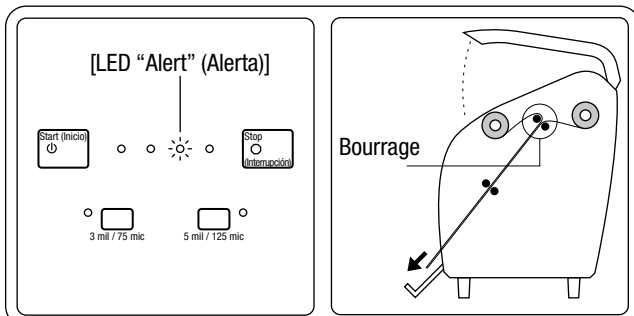
Abra la tapa superior y cargue rollos de película nuevos. Consulte "Carga de película", páginas 7 y 8.

⚠ No intente desarmar la máquina. No hay piezas reparables por el usuario.



ERROR DE ATASCAMIENTO EN LA ALIMENTACIÓN

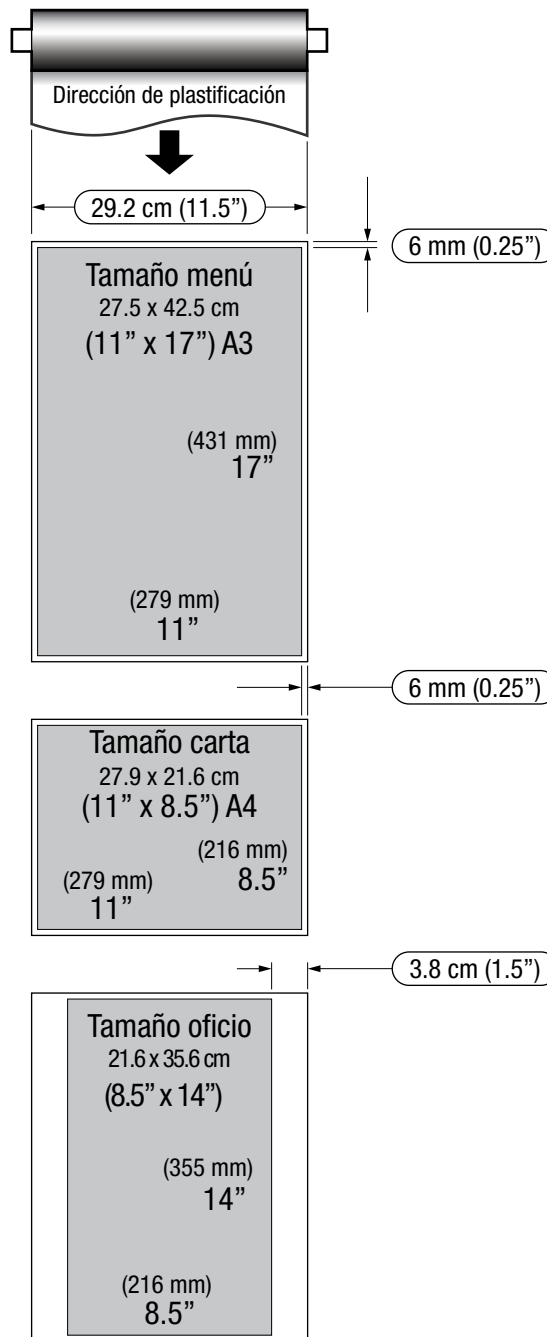
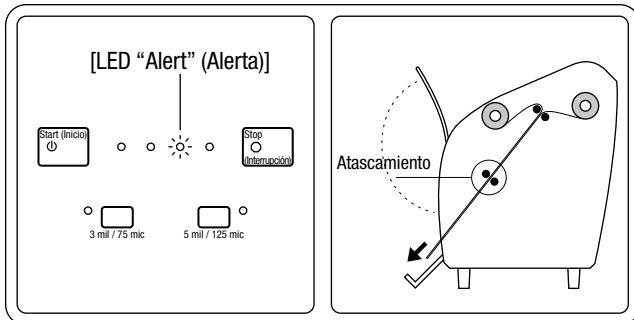
Retire el o los documentos y los desechos de la bandeja de alimentación. Ventile los documentos y ajuste las guías de tamaño. Apague y encienda nuevamente el botón de encendido POWER, ubicado en la parte trasera de la máquina. Pulse "Start" (Inicio) para reanudar*.



ERROR DE ATASCAMIENTO

- Abra las tapas
- Localice el atascamiento de la película
- Pulse el botón "Heat" (de calentamiento)

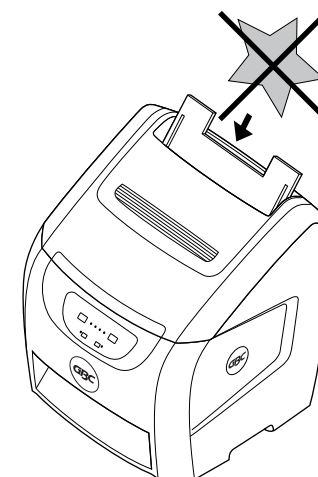
Use el interruptor "Feed" de alimentación) (hacia adelante/atrás) para despejar el atascamiento. Puede ser necesario cortar y retirar la película. (Tenga cuidado de no dañar los rodillos cuando corte la película.) Si se requiere cortar, use el interruptor "Feed" (de alimentación) (hacia adelante/atrás) para volver a alimentar la película a través de la máquina.



Si es posible, cargue siempre los documentos en formato apaisado. Los bordes superior e inferior de la película están siempre a 6 mm (0.25") y los laterales varían según el tamaño del documento.

Consulte la longitud máxima del documento recomendada en las especificaciones, pág. 14.

Para obtener los mejores resultados de plastificación, evite las formas irregulares como se ilustra abajo.



* Para obtener información adicional para optimizar el rendimiento, vea la página 15.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Solución de problemas

SÍNTOMAS	CAUSA PROBABLE	ACCIÓN CORRECTIVA
Falta de alimentación eléctrica. El LED de encendido no se ilumina cuando el interruptor está en la posición ON (encendido).	El cordón de alimentación eléctrica no está enchufado en un tomacorriente activado Se disparó el disyuntor	Enchúfelo en un tomacorriente activado Reposicione el disyuntor de la parte trasera de la máquina.
La máquina no responde después de pulsar el botón "Standby" (Modo de espera)	La tapa está abierta	Cierre la tapa
	No hay papel en el alimentador	Inserte el papel
	Conjunto de barra intermediaria sin bloquear	Bloquee las palancas de la barra intermediaria
	Máquina apagada	Encienda la máquina
	Poca película remanente	Cargue película nueva
Líneas tenues a través del documento	Ajuste incorrecto de la película	Seleccione el ajuste correcto de la película
	La temperatura ambiente es inferior a 72°F/22°C	Opere a temperatura ambiente equivalente o superior a 72°F/22°C
	Bajo voltaje de línea	Asegúrese de tener disponible el voltaje correcto
Plastificación borrosa. Plastificación ondulada. Adhesión insatisfactoria al medio.	Ajustes incorrectos de la película, calor insuficiente	Verifique y seleccione el ajuste correcto
El alimentador no alimenta el documento	Medio incompatible con el alimentador	Intente con un medio distinto
	Salida de impresión incompatible con el alimentador	Intente con una impresora distinta
	El papel no está totalmente insertado en el alimentador	Inserte totalmente el papel en el alimentador
	Corte las ondas del papel	Asegúrese de que el papel esté plano
El documento terminado está torcido	Las guías laterales de papel no están correctamente cuadradas	Ajuste las guías laterales de papel al tamaño del documento
	El medio es demasiado suave o resbaladizo	Introduzca uno a la vez o cambie de tipo de medio
El alimentador toma varios documentos (agregue al existente)	Hay demasiadas ondas en el papel	Asegúrese de que el papel esté plano
	Electricidad estática en el medio o las hojas de éste están pegadas	Ventile el papel y vuelva a colocarlo en el alimentador
Arrugas en el documento	Palancas de carga EZ abiertas	Cierre las palancas de carga EZ



HeatSeal® Sprint™ H925 - Especificaciones

1. Tiempo de calentamiento

Si la máquina está caliente, los tiempos de calentamiento se reducen. El modo de espera se activa luego de 30 minutos de inactividad. Para reanudar, pulse el botón "Start" (Inicio).

3 mil / 75 mic	Máx. 2 minutos con máquina fría
5 mil / 125 mic	Máx. 2 minutos con máquina fría

2. Velocidad

- A) La velocidad de producción de la máquina es 1000 mm (39 pulg.) por minuto
- B) Equivalente a 4 documentos tamaño carta o A4 por minuto
- C) 25 hojas tamaño carta o A4 demoran aproximadamente 7 minutos

3. Tamaños y pesos del papel

Peso máximo del papel	Tapa de 80 lb - 216 g (gramos por metro cuadrado)
Peso mínimo del papel	20 lb - 75 g (gramos por metro cuadrado)
Ancho máximo del papel	Película de 12", 11.6" - 297 mm. Película de 11.5", 11" - 280 mm.
Ancho mínimo del papel	6" - 152 mm
Longitud máxima del papel	48" - 1.220 mm

4. Tamaños de bordes

Papel A4 (borde lateral)	Película de 305 mm. (12 pulg.) de ancho	0.15" - 4 mm
Papel A4 (bordes superior e inferior)	Película de 305 mm. (12 pulg.) de ancho	0.25" - 6 mm
Papel tamaño carta (borde lateral)	Película de 292 mm. (11.5 pulg.) de ancho	0.25" - 6 mm
Papel tamaño carta (bordes superior e inferior)	Película de 292 mm. (11.5 pulg.) de ancho	0.25" - 6 mm

5. Espesor de película

3 milésimos/75 micrones	Flexible
5 milésimos/125 micrones	Semirrígida

6. Capacidad del alimentador

- A) Máximo de 25 hojas de 20 lb - 75 g (gramos por metro cuadrado)

7. Peso de la máquina

- A) En la caja: 38.7 kg (85 lb)
- B) Fuera de la caja: 32 kg (70 lb)

8. Dimensiones (con bandeja de salida abierta)

19 pulg. de ancho x 31 de altura x 27 de fondo (483mm de ancho x 787 de altura x 686 de fondo)

9. Especificaciones eléctricas

- A) 120V, 60Hz, 7.5 A
- B) 230 V, 50 Hz, 4 A
- C) 100 V, 50 Hz/60 Hz, 8.5 A



HeatSeal® Sprint™ H925 - Consejos para la plastificación para rendimiento óptimo

Requisitos para la selección de medio/papel

Esta es una guía para seleccionar el papel adecuado para que la unidad funcione a un nivel óptimo.

Antes de plastificar documentos importantes o de los que existe un solo ejemplar, siempre plastifique antes un documento de prueba usando un medio similar. Si descubre que su medio impreso es incompatible con la H925, intente con un medio o una máquina de impresión distintos.

Tamaño y terminado/peso

Tamaño: El ancho mínimo que puede introducirse en la H925 es de 6" ó 15.2 cm. Los tamaños de papel estándar que se introducirán automáticamente en la plastificadora son los siguientes: (el borde delantero en la máquina se indica con **negrita**)

Tipo	Tamaño	Tipo	Tamaño
Carta	11" x 8.5"	Gobierno carta	10.5" x 8.5"
Oficio	8.5" x 14"	A4	297 x 210 mm
Menú	11" x 17"	A5	210 x 148 mm
Media-carta	8.5" x 5.5"	B5	257 x 182 mm
Ejecutivo	10.5" x 7.25"	F4	210 x 330 mm
Gobierno oficio	8.5" x 13		

Terminado/peso: Como se indicó con anterioridad, incluso el medio estándar puede cambiar ocasionalmente debido a circunstancias que no pueden ser controladas por GBC. Siempre es recomendable que el usuario realice una prueba previa a la carga completa de documentos en la bandeja de alimentación. El rango de medios que optimizará el rendimiento del alimentador cuando se carga una pila es el siguiente*:

Medio	Peso mínimo	Peso máximo
Copia estándar/papel bond	20 lb/75 g (gramos por metro cuadrado)	53 lb/203 g (gramos por metro cuadrado)
Papel de portada	28 lb/75 g (gramos por metro cuadrado)	80 lb/216 g (gramos por metro cuadrado)
Papel de índice	42 lb/75 g (gramos por metro cuadrado)	110 lb/203 g (gramos por metro cuadrado)
Papel fotográfico poroso	20 lb/75 g (gramos por metro cuadrado)	Hasta 50 lb/200 g (gramos por metro cuadrado)

* Ciertos acabados (niveles de brillo), pesos y composiciones de tinta pueden requerir que el usuario introduzca de a una hoja por vez en la plastificadora, en vez de cargar una pila de hojas.

Los medios como la impresión a doble faz, los papeles de diseñador, las cartulinas, los papeles de portada, los papeles fotográficos de alto brillo y las cartulinas fotográficas brillantes y otros papeles con revestimiento especializado deben introducirse en la plastificadora de una hoja a la vez para evitar las fallas de alimentación o el atascamiento del mecanismo del alimentador.



HeatSeal® Sprint™ H925 - Consejos para la plastificación para rendimiento óptimo

Carga

Antes de cargar impresiones, ventile las hojas de los cuatro lados. Esto crea una pequeña capa de aire entre las hojas que ayudará al mecanismo del alimentador por medio de la eliminación de cualquier bloqueo que pudiera haber ocurrido mientras las hojas se estaban secando o estaban almacenadas.
Para maximizar el uso de la película para papel tamaño carta/A4, es mejor cargar las impresiones en la orientación de la bandeja de alimentación. Para papel tamaño oficio/A3, el medio debe cargarse con la orientación vertical.
Si el documento tomó una forma excesivamente ondulada o comba, se pueden plantear problemas de alimentación para el alimentador de la H925. Para minimizar este problema potencial, puede intentar eliminar las ondas haciendo rodar la pila del medio en sentido inverso antes de cargar el documento. Asimismo, puede intentar cargar el documento boca abajo o hacia atrás.
Cuando se carga una pila de impresiones, es mejor emparejar el borde inferior de la pila golpeando ligeramente toda la pila contra una superficie plana. Cargar la bandeja de alimentación con la parte inferior de la pila emparejada ayudará a eliminar las fallas de alimentación.
Asegure que las guías laterales de papel en la bandeja de entrada tengan el debido espacio para descansar entre ellas sin comprimir el montón de documentos.
Una vez que el medio está cargado en la bandeja de alimentación, la ejecución de la plastificación debe finalizar antes de agregar más impresiones. NO agregue más hojas en la bandeja de alimentación mientras el trabajo de enmicado esta en proceso.
Los rollos de película plastificarán más páginas totales por recarga si se utiliza el ancho máximo cuando se carga el medio en el alimentador.

Bandeja de salida

IMPORTANTE: Cuando el documento a enmicar sea mayor a carta/A4 en orientación horizontal, la bandeja de salida DEBE guardarse (cerrarse) hacia dentro del equipo. En caso de no hacerlo, se producirá atascamiento causado por el medio terminado que no tiene espacio suficiente para despejar los rodillos una vez plastificado.

La bandeja de salida está diseñada solo para montones de hojas A4/carta y menores en orientación horizontal. La capacidad de esta bandeja varía según el espesor total del medio y las milésimas de película utilizadas. GBC recomienda vaciar frecuentemente la bandeja de salida.

Minimización de potenciales líneas de calor en el medio

Según la temperatura ambiente, el tipo de medio y el espesor de la película, la HeatSeal Sprint H925 puede producir una línea de calor en la salida inicial de 3 a 5 hojas. Siga las recomendaciones a continuación para minimizar la posibilidad de que se produzcan líneas de calor:

Rutina de inicio matutina recomendada:

Coloque el interruptor de encendido en la posición “ON” (encendido).
Cargue dos o tres hojas de papel blancas en la garganta de alimentación.
Pulse el botón “Start” (Inicio).
Permita que el equipo corra las primeras hojas y establezca su temperatura por al menos 5 minutos.
Pruebe una sola hoja de su medio especial.
De ser necesario, repita los pasos 4 y 5 nuevamente hasta que la línea de calor ya no se vea.

Consejos adicionales:

El espesor de la película puede marcar la diferencia, y una película de 1,7 milésimas puede producir más de una línea de calor a diferencia de las películas de 3 ó 5 milésimas.
El medio y las tintas pueden marcar la diferencia, y las imágenes más oscuras o los papeles brillantes pueden producir más de una línea de calor a diferencia de otros medios.
Si la máquina no ha sido utilizada durante varias horas, puede estar "fría" nuevamente, y se recomienda que se repita la rutina de inicio matutina.
Para obtener los mejores resultados, no haga funcionar esta máquina en un ambiente cuya temperatura sea inferior a 72°F/22°C. El funcionamiento a temperaturas más bajas que la temperatura ambiente normal evita que los rodillos de presión alcancen la temperatura de plastificación adecuada, lo que da como resultado líneas de calor tenues a través de la hoja terminada.

Consejos para una plastificación exitosa:

Antes de usarlo, debe dejar que el medio se aclimate al ambiente en que se utilizará durante 48 horas como mínimo. El ambiente óptimo para la operación y el almacenamiento debe tener una temperatura entre 70° y 80°F con un 50% de humedad relativa.
Deje que la tinta en el medio impreso se seque de forma adecuada antes de la plastificación.
NO cargue ningún tipo de medio que esté arrugado, plegado o no esté emparejado en el alimentador, ya que esto puede provocar el atascamiento de la unidad.
Asegúrese siempre de que el medio tenga el trayecto más recto posible en la plastificadora. Si se plastifica una longitud más grande del medio, no se recomienda colocarlo sobre la parte trasera de la bandeja de alimentación, ya que esto puede provocar que el alimentador no tome las hojas de forma adecuada.
Luego de que se termine de ejecutar la plastificación, no deje un medio sin plastificar en la bandeja de alimentación. El medio debe extraerse y almacenarse de forma tal que quede apilado de forma plana y en condiciones ambientales adecuadas.

IMPORTANTE: Cuando plastifique un medio que tenga 3 orificios perforados, cárguelo con los orificios en la máquina primero. En caso de no hacerlo, habrá hojas mal cortadas debido a que el sensor tomará al orificio como si fuera el final de la página.

La composición y la calidad de los tipos de medio/papel pueden cambiar en cualquier momento. GBC no puede especificar ni garantizar el rendimiento de ninguna marca, tipo o fabricante de medio/papel específico. Hasta el medio estándar puede cambiar ocasionalmente debido a circunstancias que no pueden ser controladas por GBC.

Limitada de un (1) año de garantía

ACCO Brands USA LLC, con domicilio en 300 Tower Parkway, Lincolnshire, IL 60069, EE.UU. (en Canadá, ACCO Brands Canada Inc., con domicilio en 5 Precidio Court, Brampton, ON L6S-6B7 y, en México, ACCO Mexicana, S.A. de C.V., con domicilio en Av. Circuito Industrial Norte #6 Parque Industrial Lerma 52000, Lerma Edo. de México) (cada uno, respectivamente, "ACCO Brands") garantiza al comprador original que este producto ACCO Brands es libre de defectos de fabricación y de materiales en condiciones de uso y servicio normales durante 1 año de garantía limitada después de compra.

La obligación de ACCO Brands conforme a esta garantía se limita al reemplazo o la reparación, a la sola opción de ACCO Brands, de cualquier pieza garantizada que ACCO Brands determine que está defectuosa, sin cargo por material o mano de obra. Cualquier reemplazo puede ser, a la sola opción de ACCO Brands, por el mismo producto o un producto sustancialmente similar que puede contener piezas reconstruidas o reacondicionadas. Esta garantía no será válida en cualquiera de las siguientes circunstancias:

- (i) si el producto se usó incorrectamente
- (ii) si el producto se dañó por negligencia o accidente
- (iii) si el producto fue alterado por cualquier persona que no pertenezca a ACCO Brands o sus agentes autorizados.

Para hacer válida su garantía, por favor comunicarse al 1-800-541-0094 en Estados Unidos/1-800-268-3447 en Canadá/1-800-759-6825 en México o visite la página www.gbc.com.

CONFORME LO PERMITAN LAS LEYES APLICABLES, ESTA GARANTÍA REEMPLAZA CUALQUIER OTRA GARANTÍA VERBAL O ESCRITA. NO ESTÁ AUTORIZADA NINGUNA MANIFESTACIÓN O PROMESA ADICIONAL QUE NO SEA CONSISTENTE CON ESTA GARANTÍA Y NO REPRESENTARÁ OBLIGACIÓN LEGAL ALGUNA PARA ACCO BRANDS. HASTA DONDE LAS LEYES APLICABLES LO PERMITAN, CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA (SI CORRESPONDE) ESTÁ LIMITADA EN TIEMPO DE DURACIÓN HASTA EL VENCIMIENTO DE ESTA GARANTÍA. ALGUNOS ESTADOS Y JURISDICCIONES NO PERMITEN LIMITACIONES EN RELACIÓN CON EL TIEMPO DE DURACIÓN DE UNA GARANTÍA IMPLÍCITA, POR LO TANTO, LA LIMITACIÓN ANTERIOR PUEDE NO SER APLICABLE EN SU CASO. HASTA DONDE LAS LEYES APLICABLES LO PERMITAN, EN NINGÚN CASO ACCO BRANDS ASUME RESPONSABILIDAD LEGAL POR DAÑOS ESPECIALES, INCIDENTALES, PUNITIVOS, EJEMPLARES, CONSECUENTES O SIMILARES YA SEAN PREDECIBLES O NO. ALGUNOS ESTADOS NO PERMITEN LA EXCLUSIÓN O LIMITACIÓN DE LOS DAÑOS Y PERJUICIOS ESPECIALES, INCIDENTALES, PUNITIVOS, EJEMPLARES, CONSECUENTES O SIMILARES, DE MODO QUE LA EXCLUSIÓN O LIMITACIÓN PRECEDENTE PUEDE NO SER APLICABLE A SU CASO.

Conforme a lo permitido por ley, esta garantía no es transferible y se extingue automáticamente si el comprador original del producto vende o se deshace de dicho producto de cualquier otra manera.

Esta garantía le proporciona derechos específicos otorgados por las leyes. Pueden existir otros derechos, que varían según la jurisdicción. Además, ciertas jurisdicciones no permiten (i) la exclusión de ciertas garantías, (ii) las limitaciones de la duración de las garantías implícitas o (iii) la exclusión o limitación de ciertos tipos de costos o daños y perjuicios de modo que las limitaciones precedentes pueden no ser aplicables.

Servicio

ACCO Brands USA
300 Tower Parkway,
Lincolnshire, IL 60069-3640
(800) 541-0094

ACCO Brands Canada
5 Precidio Court
Brampton, ON L6S-6B7
(800) 263-1063

ACCO Mexicana
Neptuno #43, Colonia Nueva Industrial Vallejo
Delagacion Gustavo A. Madero, CP 07700
México, DF. (55) 1500-5578



ACCO BRANDS
300 Tower Parkway
Lincolnshire, IL 60069-3640
In USA call 800.541.0094
www.acco.com

www.gbc.com

Información de compra

Registre este producto por internet en: www.gbc.com.

El modelo y los números de serie están registrados en la parte inferior de la máquina.

Número de serie:

Número de modelo:

Fecha de compra:

Comprada en:

AVISO DE LA FCC (COMISIÓN FEDERAL DE COMUNICACIONES DE EE.UU.) CLASE B

Nota: Este equipo fue probado y se comprobó que cumple con los límites correspondientes a un dispositivo digital clase B, según la Parte 15 de las Reglamentaciones de la FCC. Estos límites están diseñados para proporcionar una razonable protección contra las interferencias perjudiciales en una instalación residencial. Este equipo genera, usa y puede irradiar energía de radiofrecuencia y, si no se instala y usa de acuerdo con las instrucciones, puede causar interferencias perjudiciales a las comunicaciones de radio. No obstante, no existe garantía de que no se produzcan interferencias en una instalación en particular. Si este equipo causa interferencias perjudiciales a la recepción de radio o televisión, lo que puede comprobarse encendiendo y apagando el equipo, se recomienda al usuario intentar corregir la interferencia mediante una o más de las siguientes medidas:

- Reorientar o cambiar de posición la antena receptora.
- Aumentar la separación entre el equipo y el receptor.
- Conectar el equipo a un tomacorriente de un circuito diferente al que está conectado el receptor.
- Consultar a un distribuidor o a un técnico experimentado de radio/TV para obtener asistencia.

CLASE B (CANADÁ)

Este equipo digital de Clase B cumple con las normas de ICES-003 de Canadá.

MODIFICACIONES

Cualquier modificación que se le realice a este dispositivo puede invalidar la autorización otorgada al usuario por la FCC o Industry Canada para operar este equipo.

Hecho en China.

GBC y HeatSeal son marcas registradas de
General Binding Corporation.

ACCO es una marca registrada de ACCO Brands.

Copyright © 2010 ACCO Brands. Todos los derechos reservados.

Edición 2 julio 2010