

# Manuel d'utilisation & technique TS 45D – TS 45DN



**LEF / LABO ELECTROFRANCE**

Siège social :

31 rue Saint Lazare  
75009 PARIS

Usine :

PA des Bellevues - le Sunset  
15 avenue Fernand Chatelain  
BP 20087 Eragny sur Oise  
95612 CERGY-PONTOISE Cedex

Tél : 01 30 37 63 60

Fax : 01 30 37 66 69

Email : [mail@labo-electrofrance.com](mailto:mail@labo-electrofrance.com)

Site : [www.labo-electrofrance.com](http://www.labo-electrofrance.com)



P.A. des Bellevues - le Sunset  
 15, avenue Fernand Châtelain  
 95610 ERAGNY SUR OISE  
 ☎ : +33 (0)1 30 37 63 60  
 ☎ : +33 (0)1 30 37 66 69  
 ✉ : [mail@labo-electrofrance.com](mailto:mail@labo-electrofrance.com)

DECLARATION  DE CONFORMITE

Nous déclarons sous notre seule responsabilité, que les produits :  
*We declare, under our own responsibility, that the following products :*

Thermosoudeuses à défilement continu :

*Rotary heat sealers :*

- Réf. TS 45 – TS 45N\*
- Réf. TS 45D – TS 45DN\*
- Réf. TS 46 – TS 46N\*
- Réf. TS 47 – TS 47N\*
- Réf. TS 46T\* – TS 47T\*
- Réf. TS 48T\* – TS 48TP\*

sont conformes aux normes européennes harmonisées suivantes :

*are in accordance with the following concerning european harmonised standards requirements :*

- Compatibilité Electro-Magnétique : Directive CEM 2014/30/UE
  - o NF EN 61000-6-2 (janvier 2006)
  - o NF EN 61000-6-3 (mars 2017) A1
- Sécurité Basse Tension : Directive 2014/35/UE
- Autres Normes :
  - o NF 868-5 (tous modèles)
  - o NF EN ISO 11607-2 (modèles \*)

Nom, titre et adresse du signataire :

*Name, title and address of suscriber:*

**Delphine VERRON – Directrice générale**  
**31, rue St Lazare - 75009 PARIS**

Le 18 octobre 2017

LABO ELECTROFRANCE  
 P.A. des Bellevues  
 15, avenue Fernand Châtelain  
 95610 ERAGNY SUR OISE  
 SIRET 51420708800018  
 TEL: 01 30 37 63 60 - Fax: 01 30 37 66 69  
 Site: [www.labo-electrofrance.com](http://www.labo-electrofrance.com)

**THERMOUSOUEUSE A DEFILEMENT CONTINU****TS 45D / TS 45DN**

La **TS 45D / DN** est un matériel à thermo souder automatique à défilement continu pour tous sachets et gaines de stérilisation (vapeur – gaz plasma – oxyde éthylène – complexe alu...).

Ce matériel est tout particulièrement adapté aux exigences d'un conditionnement de qualité pour faible ou moyenne production et vous garantit le maintien stérile de vos dispositifs médicaux.

Utilisation : cliniques dentaires, laboratoires, tatoueurs, vétérinaires, petites unités de stérilisation...

La **TS 45DN** est conforme à la norme ISO 11607-2.

**1 - CARACTERISTIQUES :**

CARACTERISTIQUES GENERALES		TS 45D / TS 45DN
Type		défilement continu
Normes : CE / CEM / EN-868-5 / DIN 58953-7 / Basse tension		✓
Norme : ISO 11607-2		∅ / ✓
Certification de calibration (COFRAC att.)		∅ / ✓
Gestion par microprocesseur		✓
Affichage / écran de contrôle		LCD 1 Ligne
Température d'utilisation		20-230°C
Tolérance de température		2%
Sécurité : Démarrage automatique lorsque la température de consigne est atteinte		✓
Sécurité : Arrêt automatique de surchauffe (250°C)		✓

Sécurité : Contrôle et validation des paramètres critiques suivant ISO 11607-2 (température & pression)	∅ / ✓
Température d'utilisation	20-230°C
Tolérance de température	2%
Sécurité : Démarrage automatique lorsque la température de consigne est atteinte	✓
Sécurité : Arrêt automatique de surchauffe (250°C)	✓
Sécurité : Contrôle et validation des paramètres critiques suivant ISO 11607-2 (température & pression)	∅ / ✓
Sécurité : Arrêt automatique si dérive des paramètres critiques	∅ / ✓
Cellule de démarrage moteur	✓
Guide papier réglable en profondeur (0-30mm du bord du sachet)	✓
Largeur de soudure	15mm
Longueur de soudure	illimitée
Sachets compatibles : vapeur / OE / alu / Tyvek® / ULTRA® ...	✓
Alimentation électrique	230 V - 50/60 Hz
Alimentation électrique : 115 V	Nous consulter
Puissance	400 W max.
Capot carrosserie	inox
Dimensions : L x l x H (mm)	350 x 260 x 160
Poids (Kg)	8
<b>ACCESSOIRES</b>	
Support de travail lisse inox (590 x 160 x 50mm)	Option (TABLE)
Support de travail avec rouleaux convoyeurs (800 x 300 x 50mm)	Option (RLX)

## 2 - GARANTIE :

La **TS 45D** et la **TS 45DN** de **fabrication française** sont garanties 1 an pièces et main-d'œuvre, à compter de leur livraison.

Aucune garantie ne sera appliquée sur nos matériels en cas d'utilisation de pièces détachés ou de consommables autres que fournis par Labo Electrofrance.

Sont exclus de cette garantie, tous les frais d'entretien normaux justifiés pour le bon fonctionnement de la soudeuse : téflons, courroies, mécanismes d'écrasements, guides courroies ainsi que toutes les conséquences résultant d'une mauvaise utilisation.

(\* ) Aucune garantie ne sera appliquée sur nos matériels en cas d'utilisation de produits ou consommables autres que ceux fournis par Labo Electrofrance

### 3 - PRECAUTIONS D'EMPLOI :

- Vérifier le branchement électrique.
- Ne pas mettre les doigts dans la soudeuse en fonctionnement.
- Ne pas introduire d'instruments dans le guide papier et dans le corps de la soudeuse.
- Ne pas inonder la soudeuse (attention au nettoyage).
- Débrancher la soudeuse avant toute intervention.
- Démontez avec précaution le capot pour éviter de détériorer l'afficheur LCD et le clavier.
- **Ne pas toucher les composants internes de la soudeuse en fonctionnement.**  
**Attendre une demi-heure après l'arrêt total pour intervenir sur la soudeuse.**

Par souci d'amélioration, la Société LABO ELECTROFRANCE® se réserve le droit d'apporter des modifications aux caractéristiques mentionnées dans cette notice.

### 4 - PROTOCOLE DE MISE EN SERVICE :

- Relier le cordon d'alimentation au bloc prise de la thermo soudeuse.
- Vérifier la tension d'alimentation (230 volts 50/60 Hz).
- Brancher la prise de courant 2 pôles + terre sur secteur.
- Basculer l'**interrupteur « marche/arrêt »** (ou « 0/1 ») sur marche (1) ce qui a pour effet :
  - 1) d'allumer l'écran LCD.
  - 2) d'effectuer un **auto test**.
  - 3) de tester le mécanisme d'entraînement ainsi que de mettre en marche la régulation électronique, de tester les alarmes de surchauffe (affichage rouge).
- Préchauffage : patienter 3 à 4 minutes pour obtenir la température de soudure demandée, pendant ce temps, l'écran affiche **la montée en température** en temps réel de la soudeuse (écran vert clignotant).
- La soudeuse ne démarre que si la température de consigne est atteinte (écran vert fixe) : présenter les sachets à souder.
- L'écran affiche en permanence la température en temps réel.
- Pour changer la température de consigne, appuyer simultanément sur les flèches « ↑ » et « ↓ » pendant 3 secondes pour afficher une nouvelle température de consigne. Modifier ensuite la température en appuyant sur les flèches, la température se validera automatiquement dès qu'elle sera atteinte.
- La soudeuse démarre automatiquement dès présentation d'un sachet
- Le moteur de la soudeuse s'arrête automatiquement après 10 secondes de non présentation de sachet
- Lorsque vous n'utilisez plus la soudeuse, appuyer sur l'interrupteur « marche-arrêt » pour éteindre le moteur.

## 5 - ENGAGEMENT DES SACHETS :

- **Adapter la taille des sachets en fonction du contenu : règle des 2/3 – 1/3 (2/3 de DM et 1/3 libre de contenu) – Norme DIN 5895-7**
- Vérifier que le contenu du sachet soit correctement disposé.
- Laisser un minimum de 10 cm libre de contenu et plat, pour engagement dans la soudeuse.
- Engager la partie libre et plate du sachet dans le guide d'engagement situé à gauche de la soudeuse, puis laisser défilier le sachet de gauche à droite. Ne pas chercher à le guider ou à le retenir.
- Le sachet sort par l'extrémité droite de la soudeuse, il est thermo soudé.
- Il faut attendre quelques secondes que la soudure refroidisse, pour que la solidité de celle-ci soit optimale.

## 6 - ENTRETIEN ET MAINTENANCE :

**TOUJOURS ATTENDRE LE COMPLET REFROIDISSEMENT DE LA SOUDEUSE avant toute intervention**

### Entretien quotidien :

- Nettoyage de la carrosserie avec un chiffon doux légèrement humidifié d'un produit adapté à l'inox.
- Vérification de la température de consigne.
- Vérification de la qualité de la soudure (uniformité – résistance de la soudure)

### Entretien mensuel :

- Dévisser et soulever le capot inox fixé par 4 vis (2 avant / 2 arrière).
- Souffler de l'air pulsé à l'intérieur de la soudeuse en veillant à faire tourner le moteur et les courroies (attention aux doigts) pour évacuer les particules sales (poussières, papiers, ...)

### Maintenance préventive annuelle :

En tant que concepteur et fabricant des thermosoudeuses TS 45D / TS 45DN, nous vous recommandons fortement une maintenance préventive et une certification de température 1 fois par an.

Notre département Maintenance-Qualité se tient à votre entière disposition pour toutes informations sur nos forfaits ou contrats de maintenance (soudeuses tous types / toutes marques).

**CONTRAT de maintenance préventive Labo Electrofrance®**

Notre révision préventive comprend :

- Le prêt d'une soudeuse à défilement continu durant immobilisation de votre matériel
- Les coûts de main d'œuvre (mécanique – électronique – réglage) nécessaire à la maintenance préventive.
- Les pièces détachées suivantes : courroies crantées d'entraînement, téflons guides courroies, téflons fers chauffants, petites fournitures courantes (clips, graisse, ...) nécessaire pour assurer une maintenance préventive.
- Contrôle de tous les organes vitaux de la soudeuse (mécanique et électronique), et établissement d'un devis curatif si nécessaire.
- Réglage de la soudeuse (barres de chauffe, écrasement, température) aux gaines de stérilisation utilisées sur ce matériel.
- Tests et essais des soudures suivant protocole qualité interne et normes AFNOR.
- Rodage sur banc d'essai minimum 48 heures.
- Nettoyage et soufflage intérieur complet.
- Fourniture d'un Certificat de contrôle de température à 180°C – rattaché COFRAC.
- Fourniture d'un Certificat dynamométrique (résistance soudure), suivant normes AFNOR NF 868-5.

**Département MAINTENANCE – QUALITE Labo Electrofrance® :**

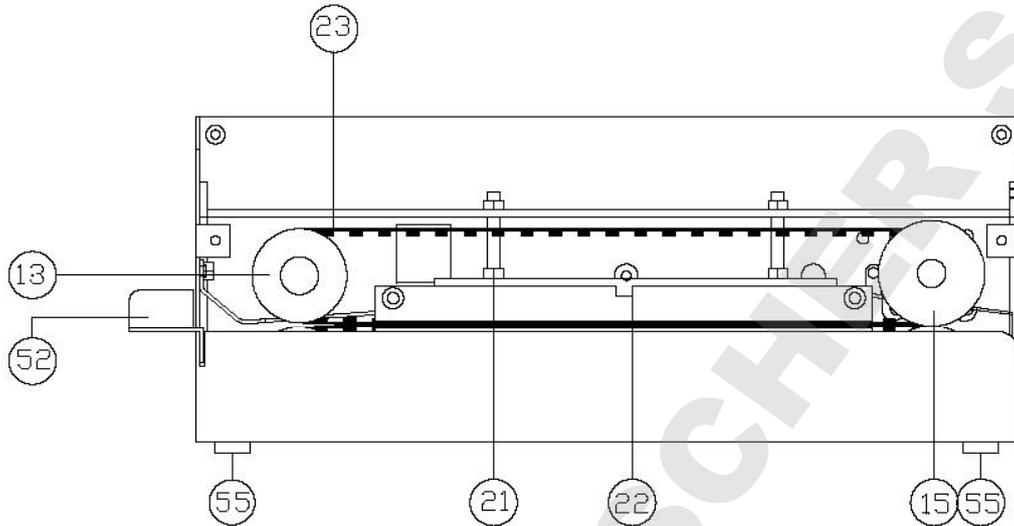
**Tél. : 01 30 37 63 60 – Fax : 01 30 37 66 69**

**E-Mail : [mail@labo-electrofrance.com](mailto:mail@labo-electrofrance.com)**

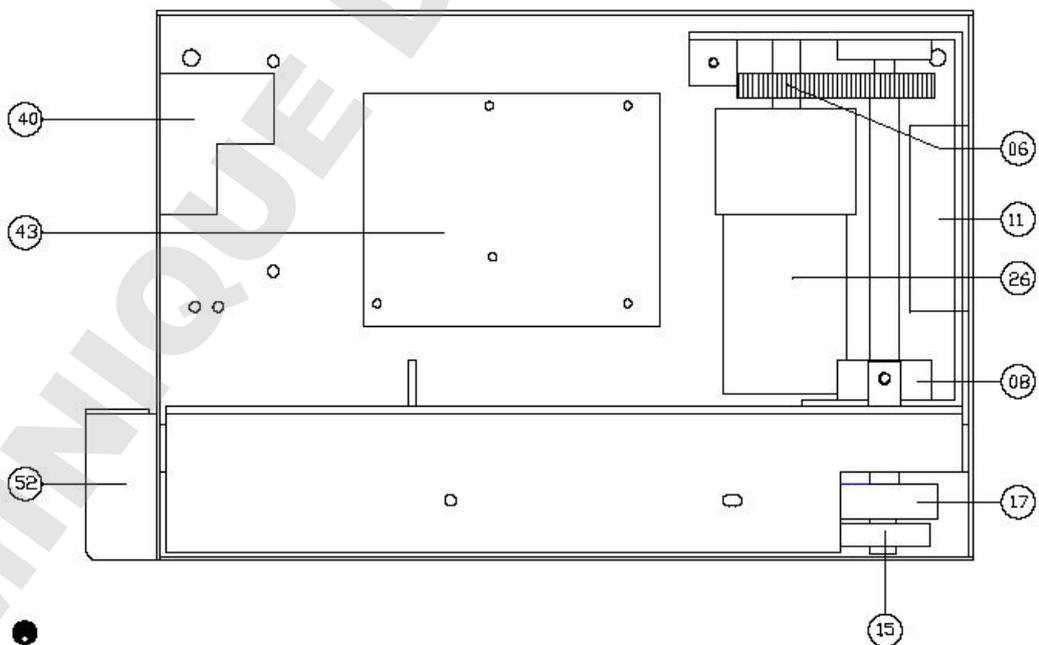
## 10 – LISTE DES PIECES DETACHEES

Réf.	Libellé
3	Roulement 608
6	Pignon moteur
8	Capteur de pression
9	Roulement
15	Poulie crantée avant
16	Ecrasement alu lisse 15 mm
17	Écrasement souple pour TS 46/TS 45
21	Ressort barre de chauffe L.65
22	Sonde double de température
23	Courroie crantée pour TS 45 / TS 46 (le lot de 2)
25	Ventilateur pour soudeuse
26	Moteur réducteur complet pour TS 45/TS 46 (230V-50/60Hz)
27	Moteur reducteur 115V pour soudeuse TS45/TS46
32	Vis de serrage noire pour guide papier
38	Sérigraphie TS 45
39	Ressort de pression (ancien modèle)
40	Bloc filtre M/A
41	Cordon d'alimentation secteur 2 + terre
42	Ecran LCD couleur 1 ligne
43	Carte électronique pour soudeuse TS 45
51	Téflon pour barre de chauffe pour soudeuse TS 46 / TS 45 (le lot de 2)
55	Pied antidérapant PM
73	Téflon pour guide courroie soudeuse TS 46/ TS 45 (le lot de 2)
74	Résistances chauffantes 700W (le lot de 2)
KIT45	Kit de maintenance préventive pour TS 45

SOUDEUSE TS 45 / TS 45N  
VUE DE FACE



SOUDEUSE TS45/TS45N  
VUE DE DESSUS



LAPO ELECTROFRANCE