

siegling blizzard®
splicing equipment

OPERATING INSTRUCTIONS BLIZZARD HEATING PRESS



Contents

3 English manual

37 German manual

 Dieses Gerät darf nur von Personen in Betrieb genommen werden, die die nachfolgende Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben.

 Този уред трябва да се използва само от лица, които са прочели и разбрали следното ръководство за употреба.

 本设备仅供阅读并理解以下使用手册的人员使用

 Dette apparat må kun sættes i drift af personer, som har læst og forstået den følgende driftsvejledning.

 This device should only be used by those personnel who have read and understood the following user manual.

 Seda seadet tohivad kasutada vaid inimesed kes on lugenud kasutusjuhendit.

 Tämä laite on tarkoitettu vain henkilöille, jotka ovat lukeneet ja ymmärtäneet kyseisen käyttöoppaan.

 Cet appareil ne doit être mis en service que par des personnes ayant lu et compris les instructions de service ci-après.

 Αυτή η συσκευή επιτρέπεται να τεθεί σε λειτουργία μόνο από μέλη του προσωπικού που έχουν διαβάσει και κατανοήσει τις οδηγίες χρήσης που ακολουθούν.

 Questo dispositivo può essere utilizzato solo da persone che hanno letto e compreso il seguente manuale.

 この装置は、次の取扱説明書をよく読んで理解した作業員のみが使用するようにしてください。

 Ovaj uređaj mogu koristiti samo osobe, koje su pročitale i razumjele upute za upotrebu.

 Šo ierīci drīkst lietot personāls, kurš ir izlasījis un sapratis lietošanas instrukcijas.

 Šį prietaisą leidžiama pradėti eksploatuoti tik asmenims, perskaičiusiems ir supratusiems toliau pateiktą instrukcijų žinyną.

 Dit apparaat mag alleen door personen in gebruik worden genomen die de volgende gebruiksaanwijzing hebben gelezen en begrepen.

 To urządzenie może być użytkowane tylko przez osoby, które przeczytały i zrozumiały następującą instrukcję obsługi.

 Este aparelho só pode utilizado por pessoas, que tenham lido e compreendido o Manual de instruções que se segue.

 Acest aparat poate fi pus în funcțiune doar de către persoanele care au citit și au înțeles instrucțiunile de utilizare de mai jos.

 Bara de personer som har läst och förstått den här bruksanvisningen får använda den här apparaten.

 Toto zariadenie môžu uviesť do prevádzky len osoby, ktoré si prečítali nasledujúci návod na použitie a porozumeli jeho obsahu.

 To napravo smejo uporabljati samo osebe, ki so prebrale in razumele naslednja navodila za uporabo.

 Este aparato solo deben emplearlo las personas que hayan leído y comprendido las siguientes instrucciones de uso.

 Tento přístroj směřj uvádět do provozu pouze osoby, které si přečetly následující návod k obsluze a rozumějí mu.

 A készülék üzembe helyezését csak olyan személyek végezhetik, akik elolvasták az alábbi használati utasítást és megértették annak tartalmát.

OPERATING INSTRUCTIONS BLIZZARD HEATING PRESS



INCORRECT or IMPROPER use of this heating press can cause injuries and damage to the heating press. These instructions contain important information on how the product works and safety issues. Please ensure you have read and understood these instructions before you start operating the heating press. Keep this manual handy for other users and owners so that they can read it before using the heating press.

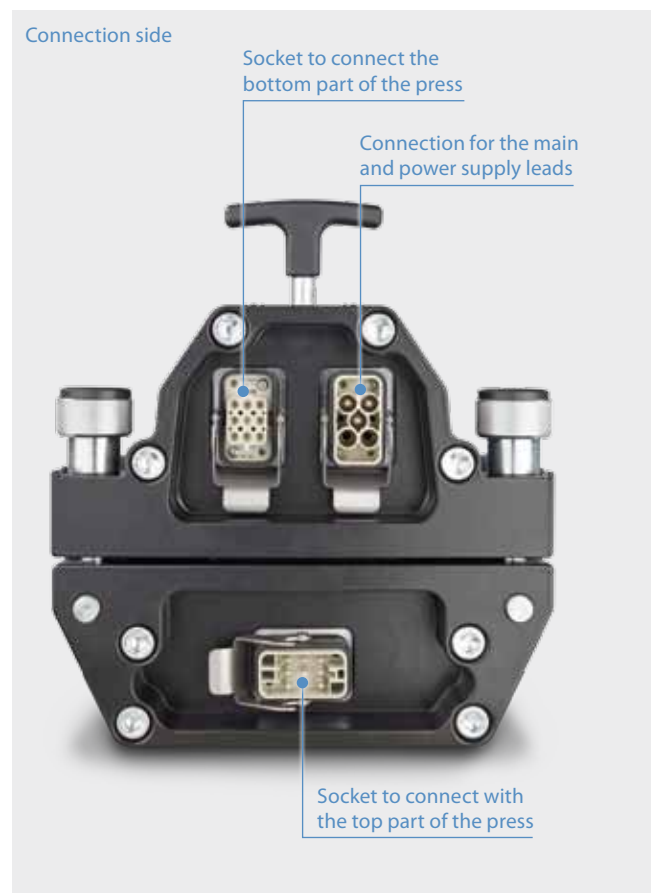
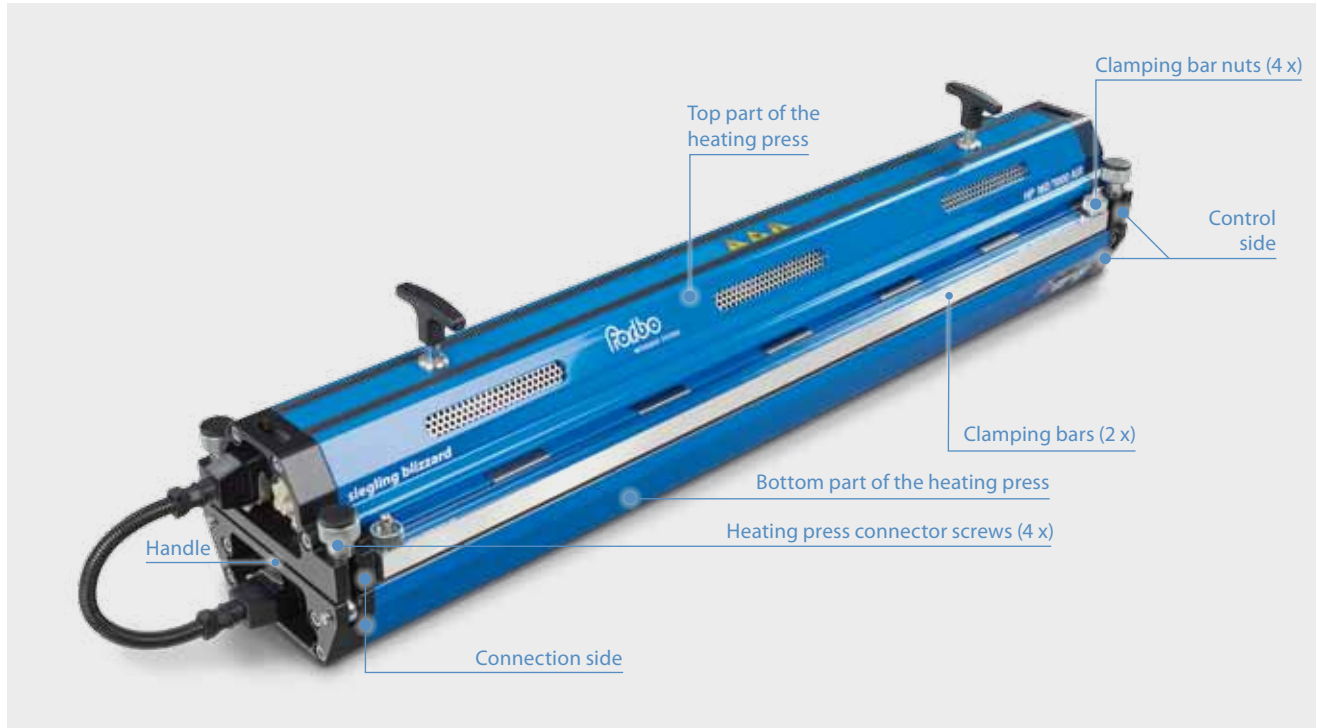
- 4 Main components
- 5 Technical information
- 6 Introduction
- 7 General safety rules
- 8 Safe operation
- 26 Design and diagrams
- 30 Power supply lead wiring diagram
- 32 Wiring diagram electrical components
- 36 Manufacturer's note/customer service/EC declaration of conformity



Blizzard HP 160/X00 | The web app
Device data, step-by-step instructions, current
belt-specific heating parameters for your work on site
<https://blizzard-hp160-x00.forbo.com>



MAIN COMPONENTS



TECHNICAL INFORMATION

	Blizzard HP 160/400 AIR	Blizzard HP 160/600 AIR	Blizzard HP 160/800 AIR	Blizzard HP 160/1000 AIR	Blizzard HP 160/1200 AIR	Blizzard HP 160/1500 AIR
Effective belt width [mm (in)]	400 (15.7)	600 (23.6)	800 (31.5)	1000 (39.4)	1200 (47.2)	1500 (59)
Effective splice length max. [mm (in)]	160 (6.3)	160 (6.3)	160 (6.3)	160 (6.3)	160 (6.3)	160 (6.3)
Weight bottom part [kg (lb)]	12 (26.5)	15.8 (34.8)	19.1 (42.1)	22.5 (49.6)	26.2 (57.8)	31 (68.3)
Weight top part [kg (lb)]	14.6 (32.2)	18.6 (41)	22.7 (50)	26.9 (59.3)	30.9 (68.1)	36.8 (81.1)
Total weight [kg (lb)]	26.6 (58.6)	34.4 (75.8)	41.8 (92.1)	49.4 (108.9)	57.1 (125.9)	67.8 (149.5)
Length [mm (in)]	590 (23.2)	790 (31.1)	990 (39)	1190 (46.8)	1390 (54.7)	1690 (66.5)
Width [mm (in)]	230 (9.1)	230 (9.1)	230 (9.1)	230 (9.1)	230 (9.1)	230 (9.1)
Height top part [mm (in)]	118 (4.6)	118 (4.6)	118 (4.6)	118 (4.6)	118 (4.6)	118 (4.6)
Height bottom part [mm (in)]	84 (3.3)	84 (3.3)	84 (3.3)	84 (3.3)	84 (3.3)	84 (3.3)
Pressure max. [bar (psi)]	2.5 (36.3)	2.5 (36.3)	2.5 (36.3)	2.5 (36.3)	2.5 (36.3)	2 (29)
Max. temperature [°C (°F)]	200 (392)	200 (392)	200 (392)	200 (392)	200 (392)	200 (392)
Transport sizes (LxWxH) [mm]	875 x 370 x 350	875 x 370 x 350	1275 x 370 x 350	1275 x 370 x 350	1775 x 370 x 350	1775 x 370 x 350
Transport sizes (LxWxH) [in]	34.5 x 14.6 x 13.8	34.5 x 14.6 x 13.8	50.2 x 14.6 x 13.8	50.2 x 14.6 x 13.8	69.9 x 14.6 x 13.8	69.9 x 14.6 x 13.8
Weight when transported [kg (lb)]	42.1 (92.8)	49.9 (110)	61.9 (136.5)	69.5 (153.2)	83.8 (184.8)	94.5 (208.3)

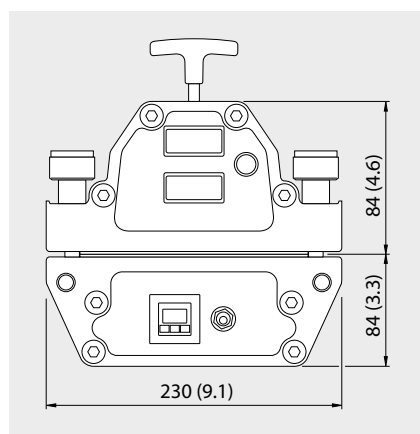
Power requirements basic model

1 Phase [Volt / Ampere / Watt] article number	230V / 9 A / 2200W Art. No. 873399 110V / 14 A / 1520W Art. No. 873400	230V / 14 A / 3200W Art. No. 873401 110V / 14 A / 1520W Art. No. 873402	230V / 16 A / 3680W Art. No. 873403 110V / 14.5 A / 1600W Art. No. 873404	230V / 16 A / 3680W Art. No. 873405 110V / 14 A / 1484W Art. No. 873406	230V / 16 A / 3680W Art. No. 873409	230V / 19.5 A / 4500W Art. No. 873412 230V / 16.0 A / 3680W Art. No. 873413 230V / 13.0 A / 3000W Art. No. 873414
3 Phase [Volt / Ampere / Watt] article number				400V / 11 A-5.5 A-5.5 A / 7600W Art. No. 873407	400V / 12 A-6.0 A-6.0 A / 8990W Art. No. 873408 480V / 11 A-5.5 A-5.5 A / 8900W Art. No. 873410	400V / 16 A-8.0 A-8.0 A / 11072W Art. No. 873411 480V / 13 A-6.5 A-6.5 A / 10700W Art. No. 873415

Power requirements iCON type

1 Phase [Volt / Ampere / Watt] article number	230V / 9 A / 2200W Art. No 873417 110V / 14 A / 1520W Art. No 873418	230V / 14 A / 3200W Art. No 873419 110V / 14 A / 1520W Art. No 873420	230V / 16 A / 3680W Art. No 873421 110V / 14.5 A / 1600W Art. No 873422	230V / 16 A / 3680W Art. No 873423 110V / 14 A / 1484W Art. No 873424	230V / 16 A / 3680W Art. No 873427	230V / 19.5 A / 4500W Art. No 873430 230V / 16.0 A / 3680W Art. No 873431 230V / 13.0 A / 3000W Art. No 873432
3 Phase [Volt / Ampere / Watt] article number				400V / 11 A-5.5 A-5.5 A / 7600W Art. No 873425	400V / 12 A-6.0 A-6.0 A / 8990W Art. No 873426 480V / 11 A-5.5 A-5.5 A / 8900W Art. No 873428	400V / 16 A-8.0 A-8.0 A / 11072W Art. No 873429 480V / 13 A-6.5 A-6.5 A / 10700W Art. No 873433

Main dimensions



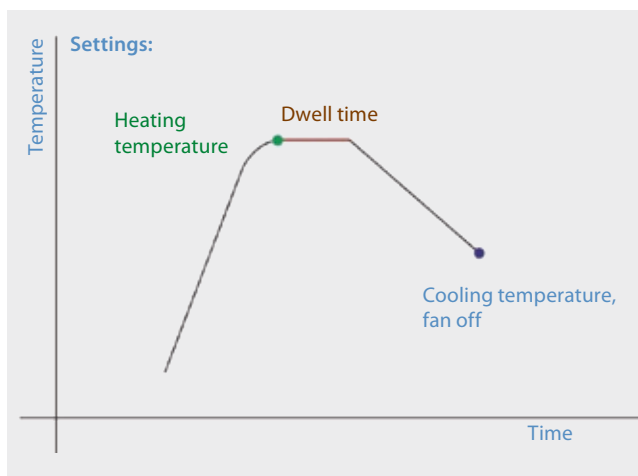
Main dimensions in mm and inches (in).
All Imperial measurements have been rounded up.

Supplied with the product and accessories

The following items are included with the heating press: Leads, transport box and 2 silicone pads. Embossing mats, glossy or matte release paper (VEZ) are available as accessories on request.

INTRODUCTION

The Siegling Blizzard heating press is a compact solution for heating thermoplastic conveyor belts (e.g. PVC, polyurethane). No extra equipment such as an external control unit box, air pump or water tank are required. Siegling Blizzard heating presses are heated electrically and air-cooled from inside. The heating procedure is fully automatic.

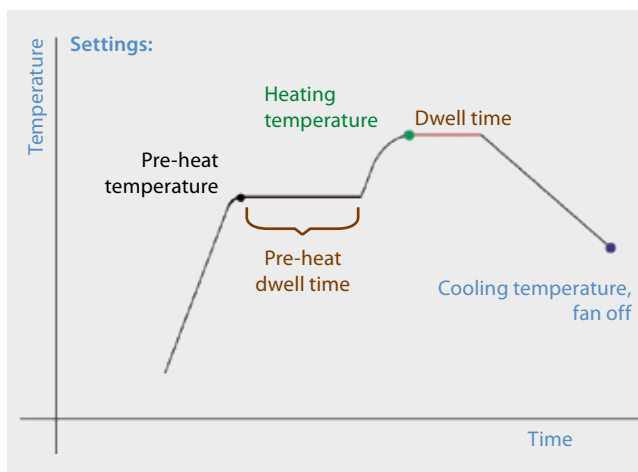


Graph of the procedure, program level 1

Basic procedure

- Heating pressure of up to 2.5 bar is generated. Siegling Blizzard HP 160/1500 AIR: max. 2.0 bar via the integrated compressor
- The heating device creates a heating temperature of up to 200°C
- The heating temperature is maintained (adjustable dwell time)
- Cools down to the cooling temperature (to a temperature safe enough to remove the belt)
- A pre-heat temperature and pre-heat dwell time can be applied if belts are thicker.
- The two heating platens' heating temperatures can be adjusted so that they are different.

Problems can occur in thicker belts if the outsides of the belts are kept at the heating temperature for too long until the inside has reached the required temperature. The melted material could dissolve or discolor and the fabric could shrink. The pre-heating option can be used to prevent this from happening. This option heats the inside and outside of the belt to a temperature just below melting point. After the pre-heating stage, the heating temperature on the inside is reached much more quickly, minimizing the risk of material dissolving, discoloration or fabric shrinkage.



Graph of the procedure, program level 2 with pre-heating

GENERAL SAFETY RULES

Risks

Danger indicates an immediate source of danger, which, if ignored, may be fatal or lead to serious injuries. This safety word is only used in exceptionally extreme circumstances.

Warning indicates a potential source of danger, which, if ignored, could be fatal or result in serious injuries.

Caution indicates an immediate source of danger, which, if ignored, could cause minor injuries. It can be used to warn users not to use the device improperly.

Safety symbol

 The purpose of this international safety symbol is to call attention to specific safety issues.

General safety rules

Danger

In order to prevent serious injuries or damage to property, please ensure you have read and understood this manual before you start to operate the device.

Danger

Remove the main power supply cable from the socket or the power outlet at the bottom of the device to rule out any electrical hazards.

Warning

Press the red pressure relief button to rule out any pressure hazards.

Caution

The press's heating platens develop over 5 tons of clamping force. Tighten the four heating press connector screws manually before starting to operate the heating press.

Caution

To prevent any temperature hazards, only touch the heating press's components and the conveyor belt once they have cooled down.

Transport box



- Siegling Blizzard heating presses come with a transport box for storage purposes and so that the device is easy to carry on site.
- Siegling Blizzard 400 – 1500 presses are stowed in transport boxes with four wheels and a pull-out handle.
- The transport boxes can be stacked on top of each other, but need to be secured during transportation.
- All transport boxes come with a pull-out handle to make transporting them easier and more practical. Squeeze the button in the handle to pull the handle out.

SAFE OPERATION

1 To operate the heating press, find somewhere with the right voltage and connection options

Warning

Operating the heating press at the wrong voltage can cause serious damage and other risks.

Before starting work, ensure you have enough belt material to cover the edges of the heating press. The belt material for the edges must be of the same type and thickness as the rest of the material.

2 Inspecting the power supply lead

Danger

- a. Inspect the lead for any damage. Don't use a damaged power supply lead. Either replace the lead or ask an electrician to remove the faulty part and reattach the plug. The electrician must refer to the wiring diagram on page 32 to ensure everything is wired correctly.
- b. Check whether the plug fits in the socket. If this isn't the case, find another power outlet or ask an electrician to attach the right plug (refer to the wiring diagram on page 32).



Fig. 1



Fig. 2

Danger

- c. Don't plug the power supply lead into the socket yet. As soon as all preparations to connect to the socket have been carried out, follow these safe instructions:
 - Use the connection lead to attach the top and bottom part of the heating press with one another. (Fig. 1)
 - Now attach the power supply lead to the power outlet at the bottom of the device.
 - Put the plug into the socket. (Fig. 2)

Danger

- Never leave the power supply lead in the socket when the lead is not attached to the device because this could be very dangerous if it comes into contact with liquids such as water.

Danger

- d. All the heating press's electricity outlets and plugs have coded (uniquely shaped) guide pins and jacks. This means it's virtually impossible to connect it up wrongly.

3 Remove the heating press from the transport box

Heavy object

Note: Use proper lifting methods to prevent injuries. If you find it hard to lift the heating press out of the transport box yourself, ask someone to help you.

4 Inspect the heating press for damage



Warning

Broken or missing components can make the workspace unsafe and therefore cause more damage to the heating press or injuries to operatives.



Danger

- a. Ensure that all four heating press connector screws are undamaged. Don't attempt to operate the heating press if a screw is broken or missing.
- b. Inspect the press's heating platens for damage.
- c. Ensure that there are no deposits or dirt on the press's heating platens. If dirty, proceed as follows:
 - Carefully wipe off any dirt and deposits with a clean cloth and an ammonium-based cleaning agent.



Warning

- Don't clean the heating platens with flammable solutions.



Caution

- Do not hose down the heating press with water. Soak a cloth in an ammonia-based solvent and use it to wipe the heating press. Dry the heating press off with a clean, dry cloth.
- d. Ensure all the leads are in perfect condition. Don't use the heating press if the leads are damaged.

5 Checking the heating press works

Forbo Movement Systems recommends checking the heating press twice a year.

Tools required

- Temperature measurement device (with $\pm 1^\circ\text{C}$ accuracy) including temperature sensor
- Pressure measurement device including pressure sensor
- Straightedge

Use the tools listed to check the temperature, pressure and flatness of your Siegling Blizzard heating press's heating platens. If the heating press doesn't comply with the set parameters, we recommend sending in the heating press for calibration or repair. Please get in touch with your Forbo Movement Systems contact for more details.



Warning

- Before attaching the sensors, unplug the heating press from the power supply
- The press's heating platens can be hot

SAFE OPERATION

6 Inspecting the silicone pads

In order to produce a perfect splice, the pads must have no dirt or deposits on them. The pads can also be cleaned using an ammonia-based, non-flammable cleaning agent that will not adversely affect the splice.



Fig. 3

7 Removing the top part of heating press (Fig. 3)

- Loosen all four heating press connector screws.
- Grab the handles on the heating press to lift up the top part of the press



Heavy object

You might need to ask somebody else to help you lift the heating press depending on its width and weight.

- Place the bar to one side, without the heating platen facing downward. It's important to keep the heating platens in good condition at all times. The top part of the heating press should lie on its side to protect the heating platens from scratches or getting dirty. The top part of heating press has a rubber strip on the long side of the heating press to prevent any scratches. (Fig. 3)

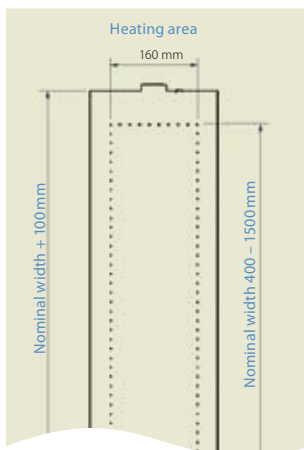


Fig. 4

8 Insert the prepared ends of the belt into the heating press

- Place a clean silicone pad onto the clean bottom heating platen. Ensure the silicone pad lies flat because any creases will impact the appearance of the splice. The purpose of the silicone pads is to prevent the belt material from sticking to the press's heating platens.
- Place the prepared ends of the belt onto the bottom heating platen.
Note: The area heated is 160 mm wide and situated in the middle of the heating platen. Make sure the area to be heated is correctly centered. Depending on the belt type, slight heat loss can occur in the outer areas of the heating zone. A prepared finger splice or layer separation must be within the heating zone because otherwise the material won't melt outside the heating zone. (Fig. 4)

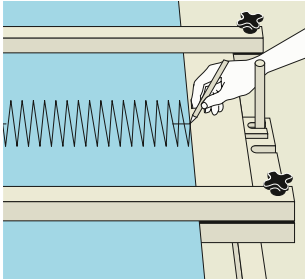


Fig. 5

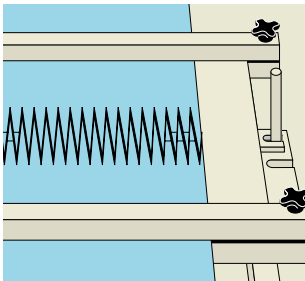


Fig. 6

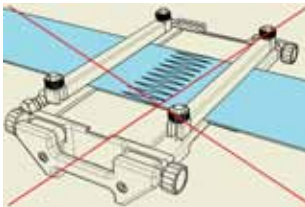


Fig. 7

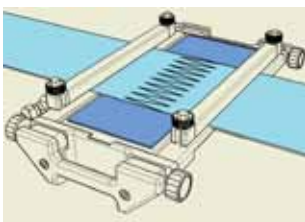


Fig. 8

c. Please follow this procedure if you want to make a finger splice:

- For splices **without** any additional materials:

The fingers must interlock completely and there must be no gaps between the fingertips. Distance between the fingers = 0 mm

- For splices **with film** on the top face:

Push the fingers into one another completely and draw a marking line (see Fig. 5). Then pull the ends of the belt apart again until there is a 6 mm distance between the lines. The distance between the fingers is 2 mm. (Fig. 6).

d. Apply extra belt material to the edges of the belt to be spliced until all of the heating press is covered over the entire area to be pressed. This prevents melted material from being squeezed out.

Caution

Ensure the belt material covers the entire width of the heating press so that even pressure is applied and damage to the press prevented.

e. Apply the clamping bars so that the fingers are secured firmly onto the bottom part of the press.

f. Depending on the splicing instructions for the material to be prepared, place film/ release paper/silicone pad onto the prepared heating zone. Ensure no creases form.

Incorrect: Area at the edge not covered (Fig. 7)

Correct: Area at the edge covered with extra belt material (Fig. 8)

Caution

Don't use any metal shim bars due to the risk of thermal bridges forming between the top and bottom heating platen.

SAFE OPERATION



Fig. 9

9 Insert the top part of heating press

- Carefully place the top part of heating press onto the prepared ends of the belt. Ensure that the prepared ends of the belt or the fingers aren't separated.

Heavy object

Ask another person to help you if you find it hard to lift the heating press because of its width or weight.

Danger

- Center the top bar so that all four connecting screws can easily rotate upward. This is vital in order to align the heating press correctly. Tighten the screws by hand and ensure these are positioned properly in the recess on the top bar. (Fig. 9)

Caution

Ensure you don't get your fingers caught in areas where they could be crushed.

Danger

The heating press can exert pressure of up to 2.5 bar.

Do not operate the heating press if a screw is missing or broken as this could cause serious injury and/or damage to the press. Missing or broken screws may only be replaced by parts authorized by the company.

Warning

To ensure the screws engage properly with the thread, the prepared ends of the belt (including the pads) must not exceed 15 mm (0.59 in). This would not necessarily impair the heating press's ability to heat. If this thickness is exceeded, the threads on the connecting screws can't reliably clamp to the heating press, which could damage the heating press and lead to injuries.

10 Remove clamping bars as soon as the top part of heating press has been secured

If the clamping bars can't be removed, it is possible that heating might not be even across the belt width.



Fig. 10

11 Using the power lead to connect the top and bottom part of the press (Fig. 10)

- Put the power lead's plug into the cable connector at the bottom of the device.
- Lock the plug in place. If the plug is not locked in place, the power supply to the controls at the base of the heating press might be temporarily interrupted.



Fig. 11



Fig. 12

12 Connecting the power supply lead to the heating press (Fig. 11)

Warning

It is very important that the power cable is connected to the heating press first and then to the socket. Doing this in reverse order could cause a fatal electric shock and dangerous electrical arcing.

- a. Pull the power supply lead's plug out of the power outlet at the bottom of the device.
- b. Lock the plug in place. If the plug is not locked in place, the power supply to the heating press might be temporarily interrupted.

Danger

- c. Double check to ensure that the voltage and connections are appropriate for the power supply lead. Incorrect or too much voltage can cause serious damage to the heating press and accidents (e.g. a short circuit or a fire to break out if a 230-volt cable is connected to a 460-volt socket).
- d. Now insert the power supply lead into the appropriate socket. (Fig. 12)

Important

Only plug the power supply lead into the socket once it has been connected to the heating press.

Danger

- e. If you connect a plug to a bare power lead or a permanently fitted cable, you must always comply with the wiring diagram for the power supply lead shown on page 30. Ensure that the right wiring diagram is used for the lead concerned. Ensure that the right plug is used. This may only be done by qualified personnel.

The heating press has three controls:

1. Temperature control on the top part of heating press to adjust:
The heating temperature at the top (200°C max.), pre-heat temperature at the top.
2. Temperature control on the bottom part of the heating press to adjust:
The heating temperature at the bottom (200°C max), dwell time, pre-heat temperature at the bottom and cooling temperature.
3. Pressure control switch on the bottom part of the press. This controls the pressure of up to 2.5 bar.

SAFE OPERATION



Fig. 13

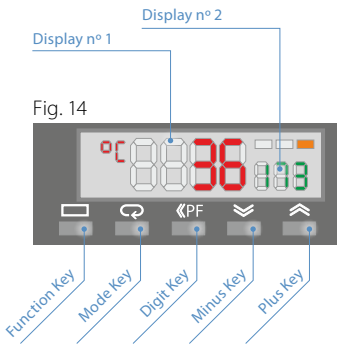


Fig. 14

13 Configuring the parameters

The Blizzard heating press has two digital control units, a pressure switch and an air bleeder knob. These components can be used to set all process parameters. (Fig. 13)

a. Digital control unit on the bottom part of the press

- Control functions:
- Heating temperature at the bottom and relevant dwell time
 - Pre-heat temperature at the bottom and relevant dwell time
 - Cooling temperature

Please refer to the following table to set the heating parameters:

Display 1 on the main screen (Fig. 14) shows the current temperature. Display 2 shows the heating temperature selected (default: 173°C). Before pressing the start button, display 1 shows StoP.		
Adjusting the heating temperature		Increasing temperature
		Decreasing temperature
		Jump to 1, 10 or 100 decimal places
Adjusting the pre-heat temperature SP-0		LAdj
		Use the arrow buttons and to adjust the pre-heat temperature
Adjusting the dwell time SoAK		Use the arrow buttons and to adjust the pre-heat temperature and dwell time (default: 240 s)
Adjust the dwell time's pre-heat temperature W60-N		Use the arrow buttons and to adjust the pre-heat temperature and dwell time
Cooling temperature AL-1		Back to the main screen StoP
		Press the arrow buttons and to adjust the cooling temperature (default: 70°C)

b. Digital control unit for the top part of the press

- Control functions:
- Heating temperature at the top
 - Pre-heat temperature at the top and relevant dwell time
- Parameters are entered in the same way as for the bottom part of the press's digital control unit. The heating temperature's dwell time and the cooling temperature are taken from the settings for the bottom part of the press. This means that SoAK and AL-1 will not be shown.

c. Pressure switch

Select the required working pressure and maximum pressure deviation, which would restart the compressor should pressure drop. (Forbo Movement Systems recommends working pressure of -0.2 bar). As soon as the heating press is connected to the mains, the display shows the current pressure, in other words 0 bar when idle.



Fig. 15

- Briefly press the SET button to access OUT1 (on). Then select the maximum working pressure by pressing the +  or –  buttons (2.5 bar max.). (Fig. 15)
- Then briefly press SET again to access OUT1 (off). Then press the +  or –  buttons to adjust the pressure at which the compressor switches on again to achieve the working pressure set. This figure should be 0.2 bar lower than the working pressure.

Warning

Make sure that this figure is 0.2 bar lower than the working pressure because the pressure control could be damaged otherwise.

- Then press SET again for about 3 seconds. The main screen will then show the current pressure.

The heating press has a pressure relief device that restricts maximum pressure to 2.7 bar.

Warning

When the main screen is open, don't press the SET button for a long period of time. Otherwise, the screen will display Unt. In this case, press SET again for about 3 seconds to return to the main screen.



Fig. 16

d. Start button

Once all the parameters have been set and the belt is prepared, start the process by pressing the button on the top part. This button will light up during the entire process. (Fig. 16)

- Before pressing the start button, make sure that all the screws have been tightened.
- As soon as the process has been completed and the fans switch off because the heating press has reached the cooling temperature, a buzzer will indicate that the process is finished. The buzzer must be deactivated manually.

e. Air bleeder knob

As soon as the process is finished, press the air bleeder knob to release the pressure.

Danger

Ensure that the start button has been switched off. Otherwise, the air compressor will switch on again to generate pressure. This can cause injuries or damage the heating press.

- If you want the press to repeat a process, just press the start button again and the press will make another splice.
- Once the pressure has been released, carefully remove the top part of the heating press.
- Once the mains plug has been pulled out of the heating press, the last splice's parameters are stored.

SAFE OPERATION

If you've chosen a Blizzard HP with an iCON app control, you can leave out step 13 and operate the Blizzard HP via the app. Point 14 describes how to do this. Otherwise proceed to point 15.

14 Operating the Blizzard HP via the iCON app

a. Connecting with the iCON heating press

The Blizzard heating press with iCON has an extra module that the press uses to generate a Wi-Fi signal. In order to control the heating press with your mobile device, connect to the Wi-Fi network belonging to the press which is connected to the power supply:

Wi-Fi network (SSID)	iCON-XXXXXX
Wi-Fi password	forboicon

Open a browser on your mobile device and enter the following address:
http://192.168.1.1

Depending on your mobile device's operating system, we recommend using the following

iOS: Safari	Unix: Chrome
Android: Chrome	Windows: Chrome

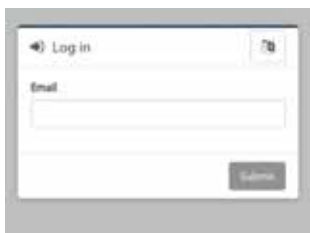


Fig. 17

b. Logging in or creating a new user

Once you've entered your address in your browser's address bar, you'll be forwarded to the log-in section (Fig. 17). Click on  to choose the language required. The language can be changed in the settings (section d). If you already have a user account on this heating press, enter your e-mail address and click on *Submit*. Enter your password in the next screen that appears. If your log-in data is correct, you'll be forwarded to the cockpit.

If you're logging in for the first time (Fig. 18), enter your e-mail address that you'd like to log in with in the future and press *Submit*. Once you've read and accepted the terms of use (by clicking on terms of use)*, enter your name in the window and confirm by clicking on *Submit*. You will now be asked to provide a password. You will then be able to log on as described above.

** Your data will only be stored in the iCON heating press's own memory. The data won't be stored anywhere else. You can only enter your user data to log onto the heating press for which you are a registered user.*



Fig. 18



Fig. 19

c. Cockpit and options menu

Once you've logged in, you'll be forwarded to the cockpit (Fig. 19). You can enter the heating parameters here (section e), store them (section f) and retrieve recipes already stored (section g).

You will find the  and  symbols in the top right-hand corner. The  symbol will display notifications, e.g. about missing entries. Clicking on  will show the log-out button. By clicking on  in the top-left corner, you'll access the options menu (Fig. 20). This will give you access to the following menus:

	Preferences	Section d
	Managing recipes	Section g
	Retrieving reports	Section h
	Managing belts	Section i
	Managing splice types	Section j
	View company account	Section h
	View current user data	Section l
	Selecting and managing customers	Section m



Fig. 20

SAFE OPERATION



Fig. 21

d. Settings

You can reach the settings (Fig. 21) via the options menu (section c) and by clicking on . You can enter the relevant language and time zone here.

To select the language, click on the dropdown menu in the top box under language. You can choose between the following languages:

- German
- Italian
- English
- Chinese
- French
- Japanese
- Spanish
- Korean

You can select the time zone in the time zone section. Select the right one from the dropdown menu.

Save your language and time zone by clicking on the submit button.



Fig. 22

e. Configuring the parameters

You can enter the heating parameters in the cockpit (Fig. 22). Each of the parameters are explained in the table below:

Name	Top/bottom part of the heating press	Meaning
SP	Top part of the press	Heating temperature
SP_0		Pre-heat temperature
W6ON		Pre-heat temperature dwell time
SP	Top part of the press	Heating temperature
SP_0		Pre-heat temperature
SOAK		Heating temperature dwell time
W6ON		Pre-heat temperature dwell time
AL_1		Cooling temperature



Fig. 23

Click on the buttons and a box will appear where you can add your entry (Fig. 23). Clicking on confirms the entry you have made and sends it to the heating press.



Fig. 24

Enter the air pressure for the heating procedure. To do so, click in the appropriate box (Fig. 24). Please note that for safety reasons, the air pressure must be set manually on the press control unit. The air pressure entered into the iCON control unit appears on the heating procedure report (section h).



Fig. 25

After entering the parameters, click in the belt & splice box to enter the belt type and relevant splice. A dropdown list (Fig. 25) appears once you have clicked on Belt. You can select an existing belt type here.

If the belt type is not on the list, click on  next to the dropdown list. Now add the article number and the name of the belt type in the window and click on Save. You can then select the belt types in the dropdown list. Section i describes how to manage the stored belt types.



Fig. 26

Proceed in the same way for the splice type. Click on splice on the belt & splice menu and select the splice type from the dropdown list.

If it's not there, add it by pressing  (Fig. 26). Section j describes how to manage the splice types.

Before starting the heating, enter your customer's information or select an existing customer (see section l). This is the only way of ensuring that these customer data are displayed correctly on the report.



Fig. 27

After entering all the data and parameters in the heating press, you can start the heating procedure as usual by pressing the press's start button. You can monitor the procedure on your mobile device. (Fig. 27)



Fig. 28

f. Storing recipes

Heating parameters can be stored for quick and easy retrieval in future. To store the parameters, enter these into the home screen as described in section e.

Then click on  (Fig. 28). A window will then open with a field for the name of the recipe so that you can find it afterwards (pre-saved recipes are stored with "Article Number Splice Type", e.g. 900025 Z 70:11.5). Click on *Submit* to confirm you want to save it. (Fig. 29)

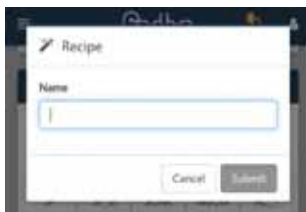


Fig. 29

SAFE OPERATION



Fig. 30

g. Retrieving and managing stored recipes

In order to retrieve recipes that you or the factory have stored, click on  in the cockpit to get to the recipe menu. Or you can click on  in the top left-hand corner. The options menu will then open (section c). Click on recipes to get to the recipe menu. (Fig. 30)

This menu provides a list of all recipes stored on the heating press. You can use the filter to find a recipe easily.

Click on one of the recipes to display all the relevant recipes and information. Click on  to confirm your selection and the data will be sent to the press. You will then be sent to the home screen automatically. Click on  to delete a recipe selected.

After selecting a recipe, you can start the heating procedure as usual by pressing the press's start button. You can monitor the heating procedure on your mobile device (Fig. 27).



Fig. 31

h. Retrieving reports

The Blizzard iCON heating press logs every heating procedure in detail and stores it automatically. Click on  in the top left-hand corner to get to the options menu (section c). Click on Reports to get to the menu required (Fig. 31).



Fig. 32

In this menu, you can use various filters to find the report you're looking for easily. Click on it in the list to open it. The report you require will appear (Fig. 32). You'll find all the information about the relevant heating procedure here:

Serial number of the heating press	User
Customer	Parameters set
Belt type	Splice type
Date and times of the heating procedure	Diagram of the heating curves

Click on the download button to download a PDF version of the report onto your mobile device.



Fig. 33

i. Managing belt types

You can reach Belt Type Management via the options menu (click on , see section c) and click on Belts. This menu will show you a list of all belt types previously stored on the heating press (Fig. 33).

To create a new belt type, click on Add (as described in section e, creating a new belt type via the cockpit). Enter the required data in the relevant boxes and click on *Submit*. You can find the newly stored belt type in the belt type management list. You can now also select this one as the belt type for a heating procedure in the cockpit (section e).

Clicking on an existing belt type lets you change and save the data. You can also delete a belt type by clicking on .

SAFE OPERATION



Fig. 34

j. Managing splice types

Similarly to belt type management, you can reach splice type management via the options menu (section c) – click on  and then on Splices. The stored splice types are listed here. (Fig. 34)

To create a new splice type, click on Add (as described in section e, you can also create a new splice type via the cockpit). Enter the required data in the relevant boxes and click on *Submit*. You can now find the newly saved splice type in the splice type management list. You can now also select this as a splice type for a heating procedure in the cockpit (section e).

By clicking on an existing splice type, you can change and save the data and press  to delete this splice type.



Fig. 35

k. Company account

The data of the company using the heating press are saved in the company account (options menu [section c and by clicking on ] (Fig. 35). The data will be listed on the reports (section h).

These data will be stored on the heating press before it is shipped* and can only be changed if you have admin rights. Please contact us if you want these data to be changed.

** Your data will be stored on the iCON heating press's in-built memory. The data won't be stored anywhere else.*

Fig. 36

I. User account

The data belonging to the user logged in are stored in the user account (which you can reach via the options menu [section c] and by clicking on  (Fig. 36). The user's name can be changed in this menu. Section b describes how to log in and create a new user.

Fig. 37

m. Customer management

Go to customer management via the options menu (section c) and clicking on  Customer (Fig. 37).

Click on Add to create new customers. Enter the appropriate data into the box and click on *Submit*. The new customer has now been created and is on the customer list.

Click on an existing customer to change the data and click on  to delete the data set.

Click on the options menu and  (top section) to select a customer who is to be shown on the heating procedure's report. Select the customer required from the dropdown menu and press *Submit*. (Fig. 38)

Fig. 38

SAFE OPERATION



Fig. 39

15 Disconnecting the power supply lead

Danger

- a. It is vital that you remove the power supply lead from the socket. (Fig. 39)
- b. Then release the device's plug from the power outlet at the base of the device and pull it out carefully.

It is critical that you do so in this order to ensure the operative and other people nearby are safe. If you pull the plug out of the socket first, you interrupt any current in the cable. If you don't follow this procedure and pull out the device's plug first, there will still be current in the power supply lead, which can cause a severe to fatal electric shock if there is any contact with water or other fluids.

16 Pulling the power cable out of the top part of the press:

- a. Release the device's plug.
- b. Be careful when pulling it out.

17 Removing the top part of the press

- a. Loosen all four heating press connector screws.
- b. Lift up the top part of the press and place it to one side. The heating platen must not be facing downward or touch any surface.

Caution

The heating platen can be very hot.

- c. Remove the silicone pad at the top and inspect the splice. A perfectly prepared splice will have the following features:
 - There will be a restricted but consistent flow of PVC/urethane through the splice.
 - The bond will be neat, especially at the tips of the splice fingers. There will be no blisters at the tops of the splice fingers.
 - If the splice is bent, the edges of the splice fingers must not separate from one another.
 - The belt's top or bottom face must not be scorched.

18 Packing the heating press in the transport box

- a. Place the top bar onto the heating press, tighten all four heating press connector screws and put the clamping bar onto the heating press.
- b. Carefully place the heating press into the transport box.
- c. Close and lock the box.

19 Maintenance

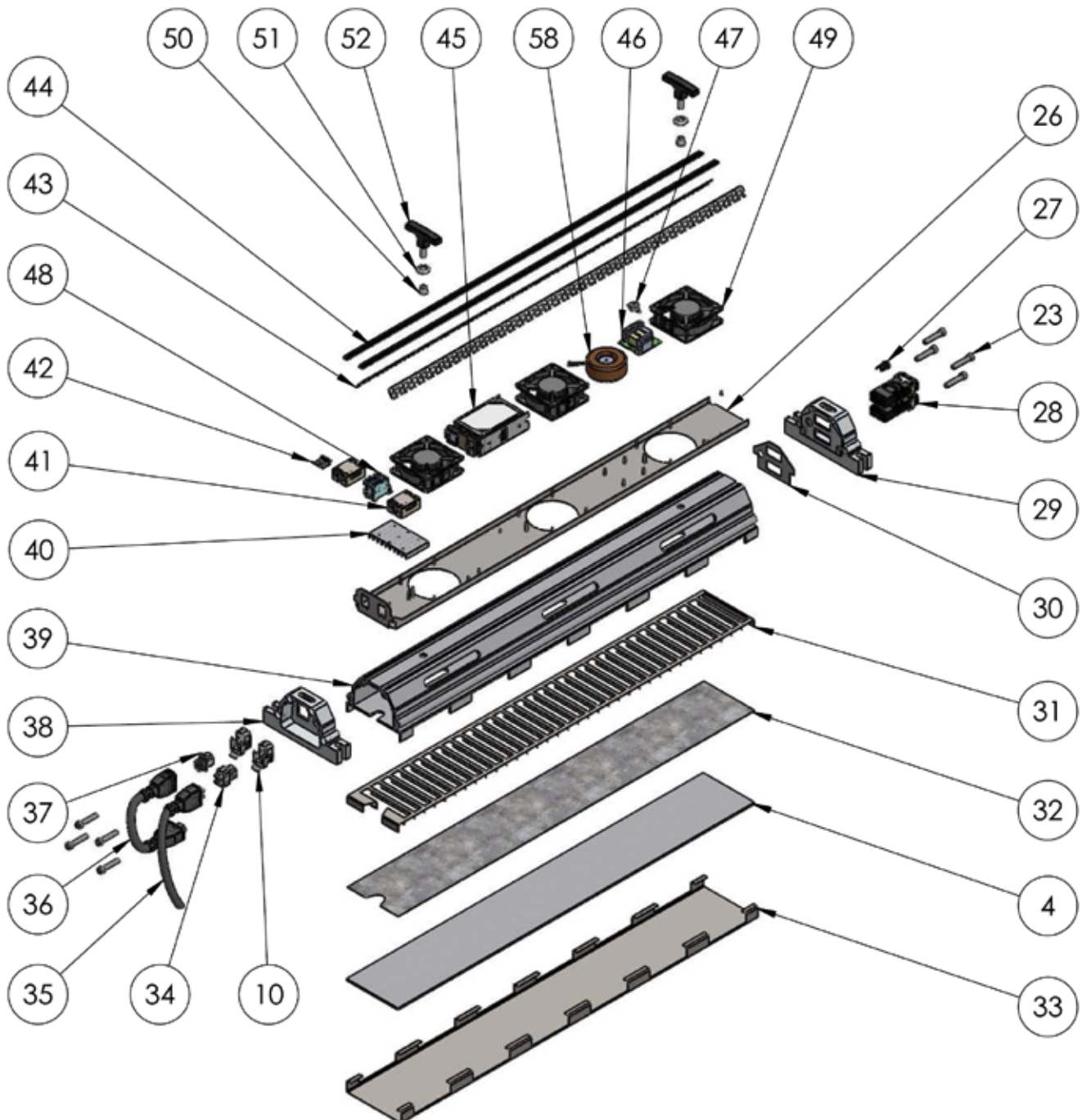
- a. In addition to using the Blizzard heating press as intended, you must read and follow all the instructions in this manual. This is very important to ensure proper maintenance and retain the functionality of the Forbo Movement Systems heating presses.
- b. Each time you use the Blizzard, Forbo Movement Systems recommends inspecting the whole system, including the pressure displays and electrical connections. The owner or operative is responsible for using the product. Forbo Movement Systems only gives recommendations for the right procedure in this manual in order to ensure the safety of people and protect the devices.

20 Troubleshooting

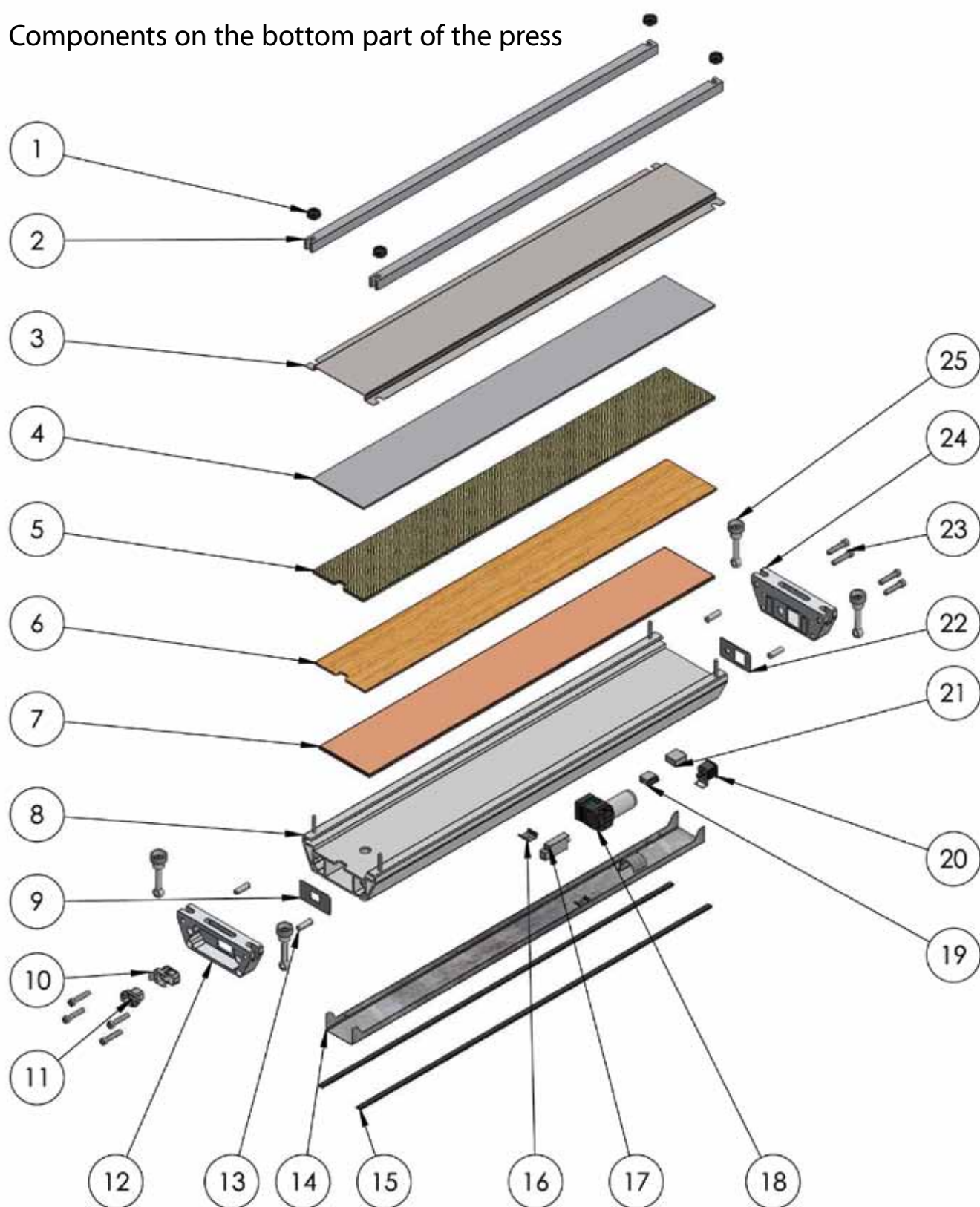
Symptom	Possible solution
No power	Check power outlet
No power	Check fuses, thermometers and switching devices in the control cabinet (should only be done by qualified personnel)
No pressure	Check the pneumatic connections and compressor
Faulty splice	Center the belt properly on the platen
Faulty splice	Wrong parameters; change parameters and try again so that a perfect splice is made on each belt.
Thermometer displays S.ERR	Check the connection to the sensor

DESIGN AND DIAGRAMS

Components on the top part of the press



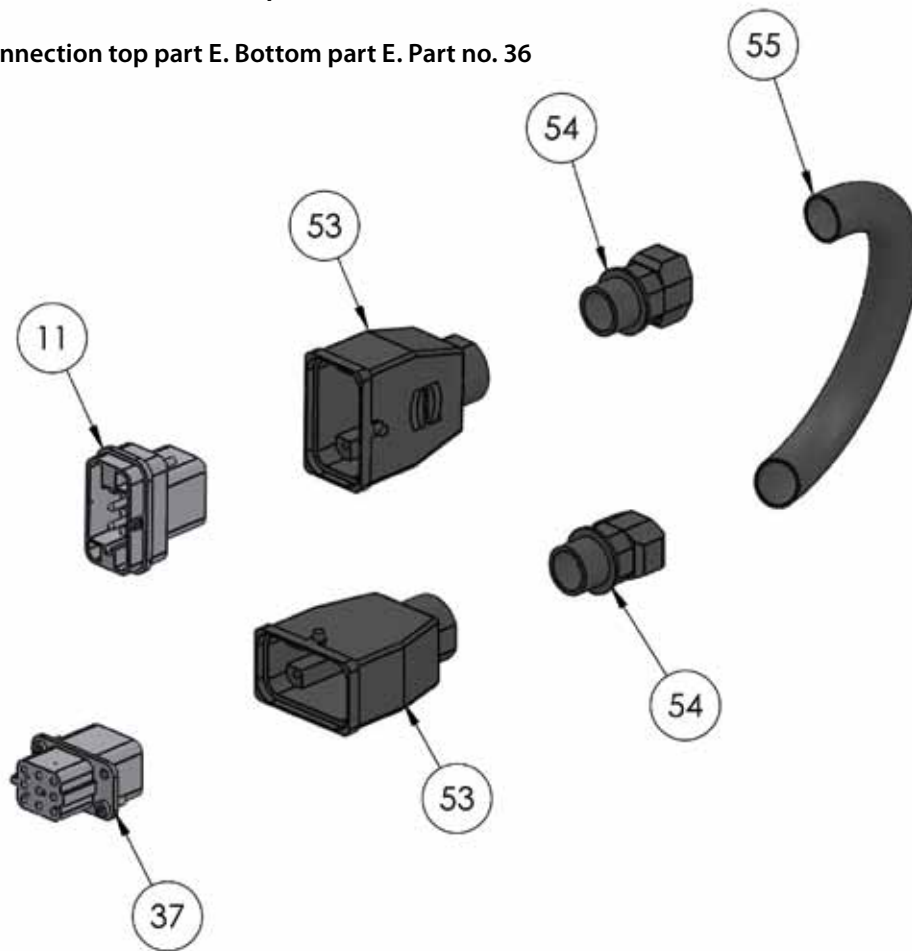
Components on the bottom part of the press



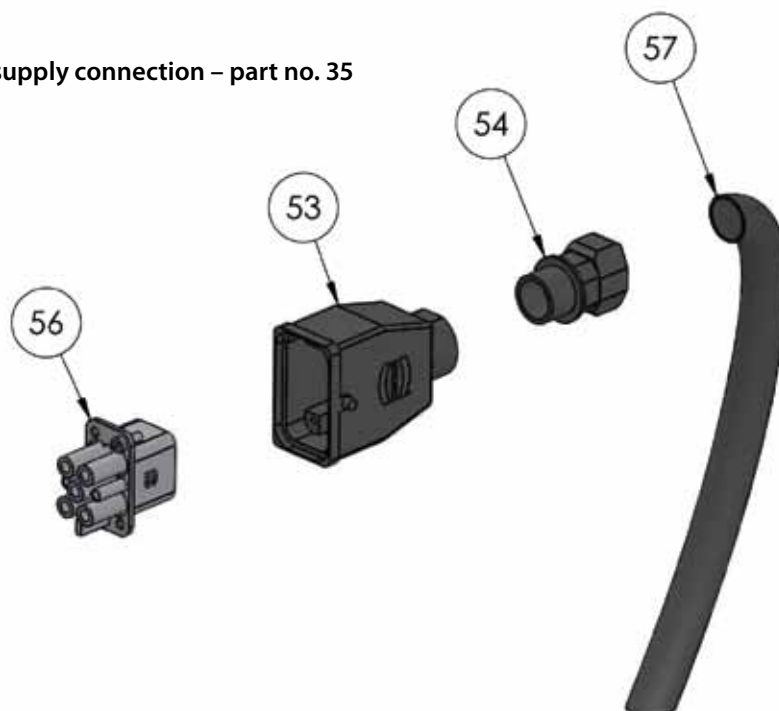
DESIGN AND DIAGRAMS

Connections' components

Connection top part E. Bottom part E. Part no. 36



Power supply connection – part no. 35



Component list

Components on the top part of the press

Part no.	Description	Quantity
4	Resistor	1
10	Frame connection	2
23	Screw DIN 912 M 10 x 50	8
26	Top instrument panel	1
27	Start button	1
28	Digital unit	2
29	Top cover on the control side	1
30	Top instrument panel, thermometer	1
31	Top cooler grille	1
32	Platen	1
33	Top heating platen	1
34	Inside part of power outlet	1
35	Power outlet	1
36	Connection between the top and bottom part	1
37	Bridge link	1
38	Top cover connection side	1
39	Top frame	1
40	Relay holder	1
41	Relay	2
42	Bar	1
43	Perforated plate	2
44	Non-slip rubber strip	2
45	Power supply	1
46	Digital control unit	1
47	Buzzer	1
48	Clamp	4
49	Fan A441352	3
50	Handle, part 1	2
51	Handle, part 2	2
52	Handle	2
58	Transformer, 150 VA	1

Components on the bottom part of the press

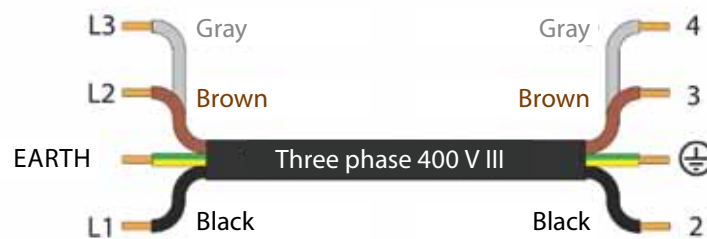
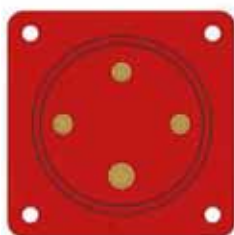
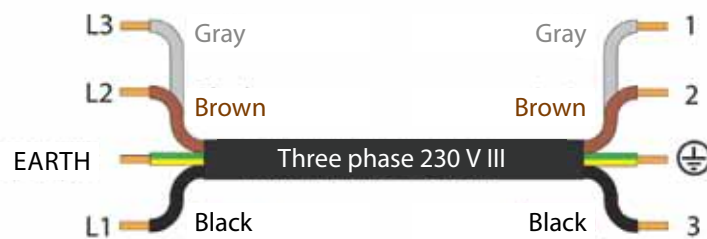
Part no.	Description	Quantity
1	Belt clamp screw	4
2	Belt clamps	2
3	Bottom heating platen	1
4	Resistor	1
5	Epoxy plate	1
6	Wood	1
7	Silicone	1
8	Bottom frame	1
9	Bottom frame, instrument panel	1
10	Frame connection	1
11	Power outlet	1
12	Bottom cover connection side	1
13	Bolts	4
14	Bottom instrument panel	1
15	Non-slip rubber strip	2
16	Bar	1
17	Pressure switch	1
18	Compressor	1
19	Relay	1
20	Pressure control switch	1
21	Valve	1
22	Bottom instrument panel, power switch	1
23	Screw DIN 912 M 10 x 50	8
24	Bottom cover, control side	1
25	Nut M12	4

Connections' components

Part no.	Description	Quantity
11	Base part electrical connection, 8-pin plug	1
37	Base part electrical connection, 8-pin socket	1
53	Housing	3
54	Connector	3
55	Electric wire to connect the top and bottom part	1
56	Base part electrical connection, 4-pin socket	1
57	Three-phase electric cable	1

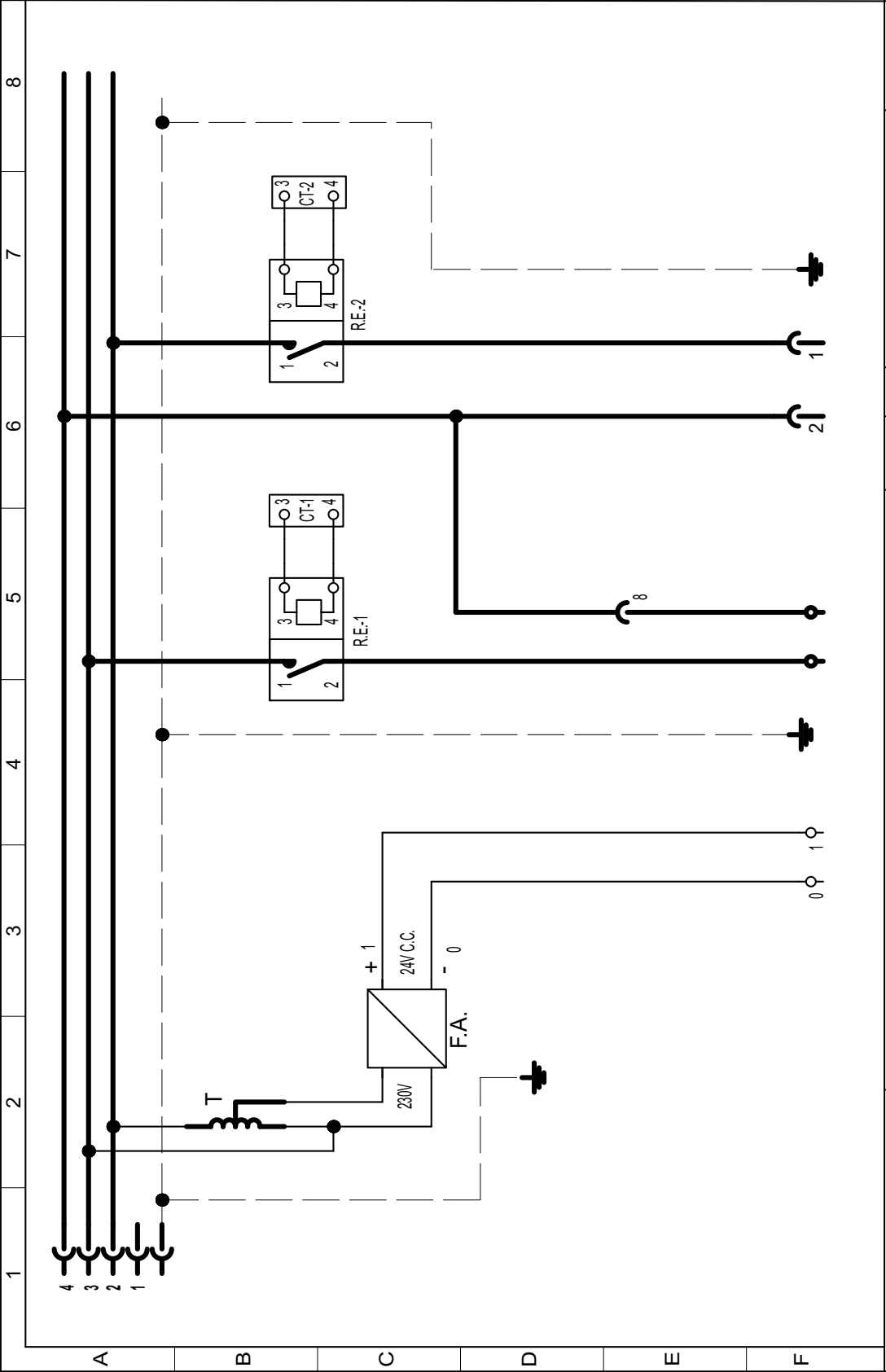
POWER SUPPLY LEAD WIRING DIAGRAM

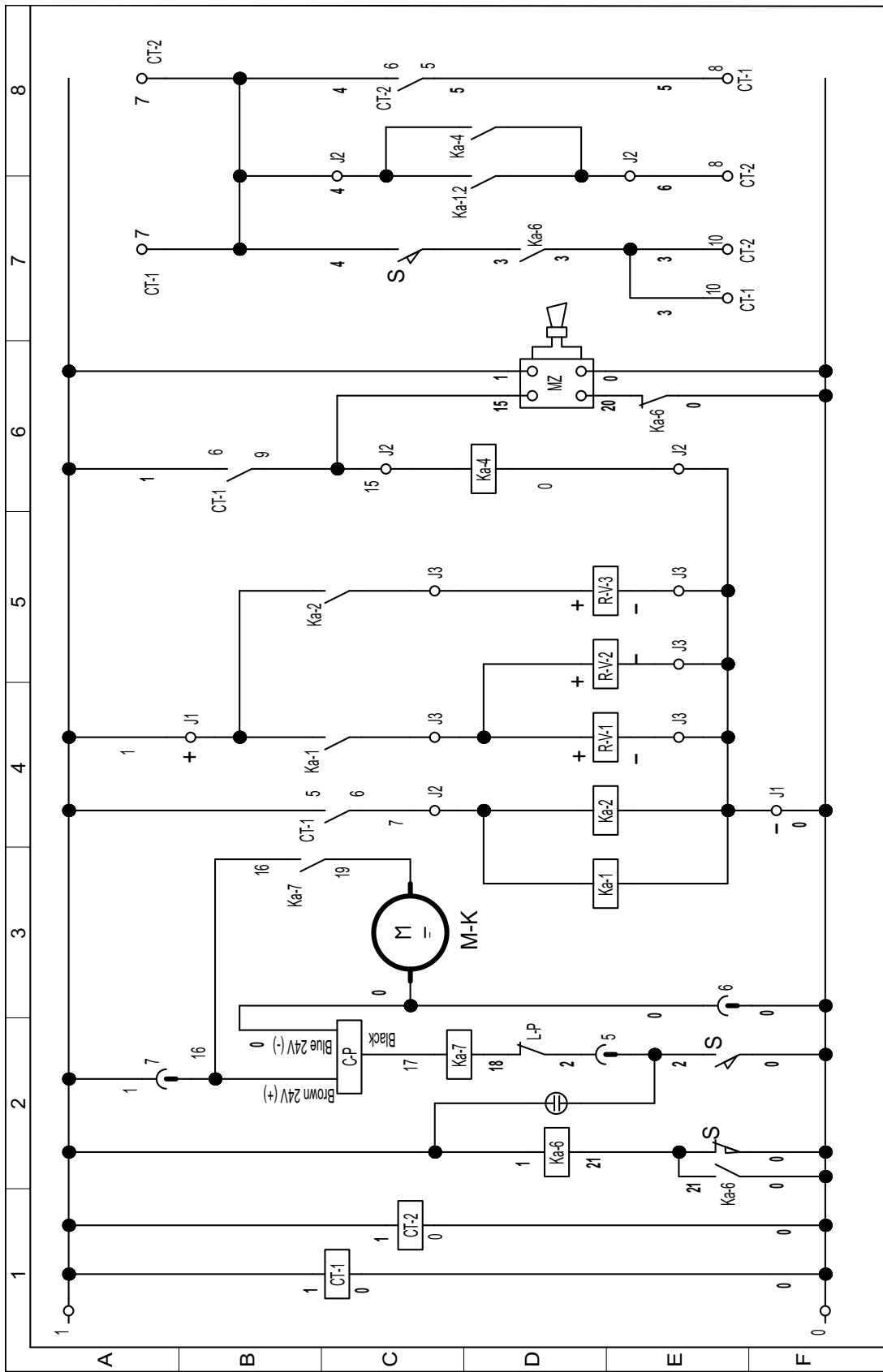
EU and UK cables



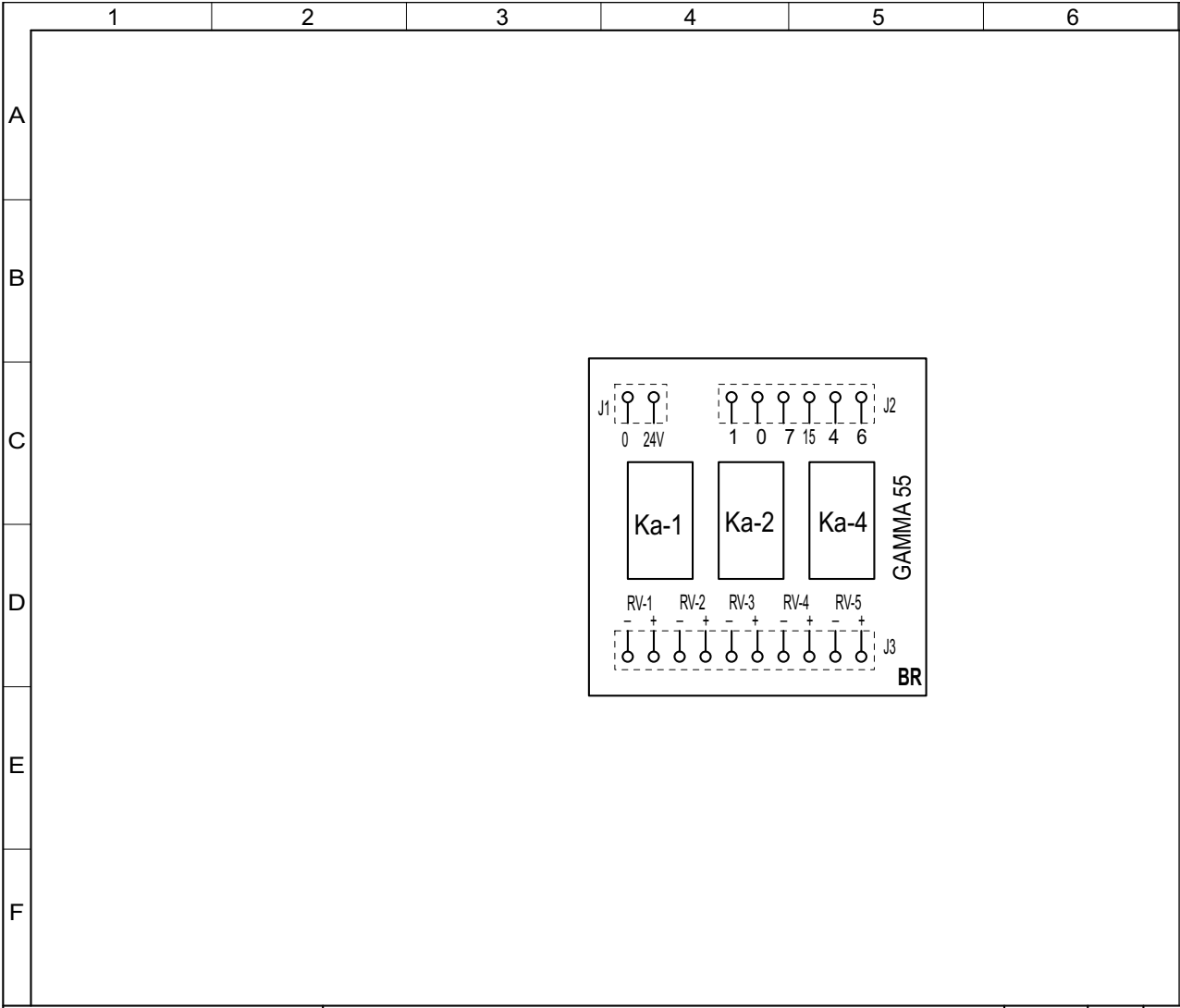
WIRING DIAGRAM ELECTRICAL COMPONENTS

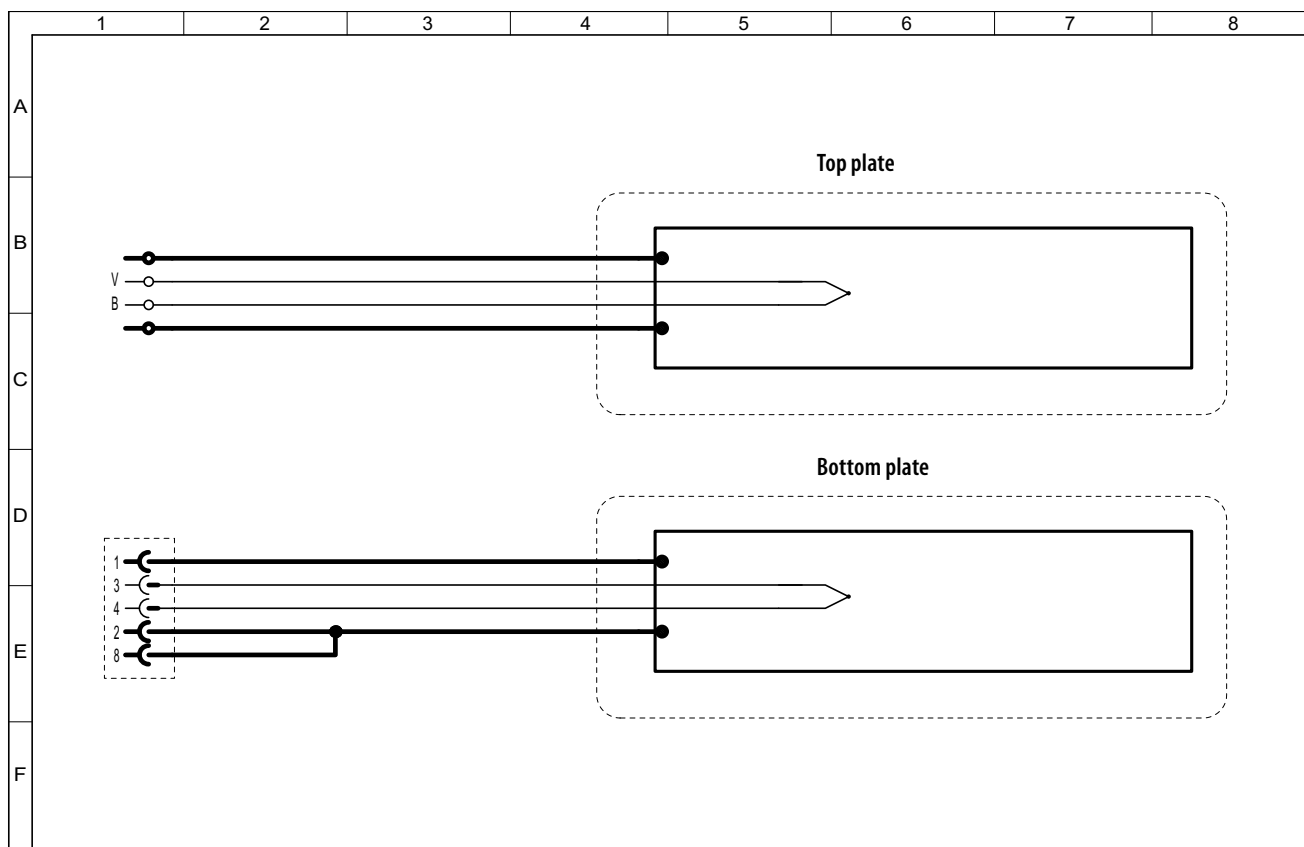
Wiring diagram electrical components





WIRING DIAGRAM ELECTRICAL COMPONENTS





Code	Description
F.A	Power supply 230 V, 24 V DC, 160 W
R.E-2	Solid state relay (top part)
R.E-1	Solid state relay (bottom part)
CT-2	Temperature control (top part)
CT-1	Temperature control (bottom part)
C-P	Pressure control switch
S	Cycle start switch
Ka-1	Auxiliary relay (cooling)
Ka-4	Auxiliary relay (buzzer)
Ka-7	Auxiliary relay (air compressor)
M-K	Air compressor
R-V	Cooling fan
L-P	Pressure limiter
Ka-6	Control relay
T	Transformer 230 V/400 V – 300 VA

MANUFACTURER'S NOTE/CUSTOMER SERVICE/ EC DECLARATION OF CONFORMITY

Manufacturer's note/ customer service

The Blizzard 400, Blizzard 600, Blizzard 800, Blizzard 1000, Blizzard 1200 and Blizzard 1500 heating presses are made in Spain for Forbo Movement Systems.

Contact our customer service team if you need technical support or spare parts:
www.forbo-siegling.com

EC declaration of conformity

We certify that the Blizzard 400, Blizzard 600, Blizzard 800, Blizzard 1000, Blizzard 1200 and Blizzard 1500 heating presses for splicing thermoplastic conveyor belts comply with the following EC directives:

- Machine Directive 2006/42/EC
- Low Voltage Directive 2006/95/EC
- EMC Directive 2004/108/EC

BETRIEBSANLEITUNG BLIZZARD HEIZPRESSE



Eine FALSCHER oder UNSACHGEMÄSSE Anwendung dieser Heizpresse kann zu Schäden an der Heizpresse und zu Verletzungen führen. Dieses Handbuch enthält wichtige Informationen bezüglich Funktion und Sicherheit des Produkts. VOR DER BEDIENUNG der Heizpresse sollten Sie dieses Handbuch gelesen und verstanden haben. Halten Sie dieses Handbuch auch für andere Nutzer und Eigentümer griffbereit, damit sie es vor Benutzung der Heizpresse lesen können.

- 38 Hauptkomponenten
- 39 Technische Daten
- 40 Einführung
- 41 Allgemeine Sicherheitsregeln
- 42 Sichere Bedienung
- 60 Aufbau und Schemata
- 64 Schaltplan der Stromversorgungskabel
- 66 Schaltplan Elektrik
- 70 Herstellerhinweis/Kundendienst
EG-Konformitätserklärung



Blizzard HP 160/X00 | Die Webapp

Gerätedaten, Schritt für Schritt Anleitung, aktuelle bandspezifische Heizparameter für Ihre Arbeit vor Ort
<https://blizzard-hp160-x00.forbo.com>



HAUPTKOMPONENTEN



TECHNISCHE DATEN

	Blizzard HP 160/400 AIR	Blizzard HP 160/600 AIR	Blizzard HP 160/800 AIR	Blizzard HP 160/1000 AIR	Blizzard HP 160/1200 AIR	Blizzard HP 160/1500 AIR
Bandbreite effektiv [mm (in)]	400 (15,7)	600 (23,6)	800 (31,5)	1000 (39,4)	1200 (47,2)	1500 (59)
Effektive Verbindungslänge max. [mm (in)]	160 (6,3)	160 (6,3)	160 (6,3)	160 (6,3)	160 (6,3)	160 (6,3)
Gewicht Unterteil [kg (lb)]	12 (26,5)	15,8 (34,8)	19,1 (42,1)	22,5 (49,6)	26,2 (57,8)	31 (68,3)
Gewicht Oberteil [kg (lb)]	14,6 (32,2)	18,6 (41)	22,7 (50)	26,9 (59,3)	30,9 (68,1)	36,8 (81,1)
Gesamtgewicht [kg (lb)]	26,6 (58,6)	34,4 (75,8)	41,8 (92,1)	49,4 (108,9)	57,1 (125,9)	67,8 (149,5)
Länge [mm (in)]	590 (23,2)	790 (31,1)	990 (39)	1190 (46,8)	1390 (54,7)	1690 (66,5)
Breite [mm (in)]	230 (9,1)	230 (9,1)	230 (9,1)	230 (9,1)	230 (9,1)	230 (9,1)
Höhe Oberteil [mm (in)]	118 (4,6)	118 (4,6)	118 (4,6)	118 (4,6)	118 (4,6)	118 (4,6)
Höhe Unterteil [mm (in)]	84 (3,3)	84 (3,3)	84 (3,3)	84 (3,3)	84 (3,3)	84 (3,3)
Druck maximal [bar (psi)]	2,5 (36,3)	2,5 (36,3)	2,5 (36,3)	2,5 (36,3)	2,5 (36,3)	2 (29)
Temperatur maximal [°C (°F)]	200 (392)	200 (392)	200 (392)	200 (392)	200 (392)	200 (392)
Transportmaße (L x B x H) [mm]	875 x 370 x 350	875 x 370 x 350	1275 x 370 x 350	1275 x 370 x 350	1775 x 370 x 350	1775 x 370 x 350
Transportmaße (L x B x H) [in]	34,5 x 14,6 x 13,8	34,5 x 14,6 x 13,8	50,2 x 14,6 x 13,8	50,2 x 14,6 x 13,8	69,9 x 14,6 x 13,8	69,9 x 14,6 x 13,8
Transportgewicht [kg (lb)]	42,1 (92,8)	49,9 (110)	61,9 (136,5)	69,5 (153,2)	83,8 (184,8)	94,5 (208,3)

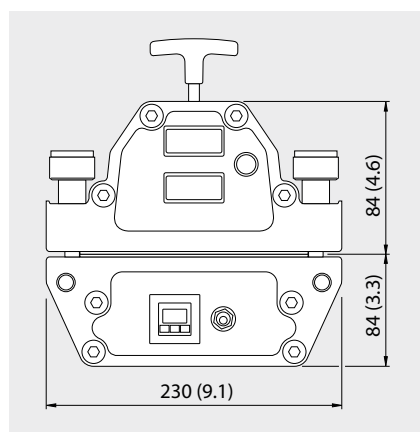
Anschlussanforderungen Basismodell

1 Phase [Volt/ Ampere/ Watt] Artikelnummer	230V/ 9A/ 2200W Art.-Nr. 873399 110V/ 14A/ 1520W Art.-Nr. 873400	230V/ 14A/ 3200W Art.-Nr. 873401 110V/ 14A/ 1520W Art.-Nr. 873402	230V/ 16A/ 3680W Art.-Nr. 873403 110V/ 14,5A/ 1600W Art.-Nr. 873404	230V/ 16A/ 3680W Art.-Nr. 873405 110V/ 14A/ 1484W Art.-Nr. 873406	230V/ 16A/ 3680W Art.-Nr. 873409	230V/ 19,5A/ 4500W Art.-Nr. 873412 230V/ 16,0A/ 3680W Art.-Nr. 873413 230V/ 13,0A/ 3000W Art.-Nr. 873414
3 Phasen [Volt/ Ampere/ Watt] Artikelnummer				400V/ 11A-5,5A-5,5A / 7600W Art.-Nr. 873407	400V/ 12A-6,0A-6,0A/ 8990W Art.-Nr. 873408 480V/ 11A-5,5A-5,5A/ 8900W Art.-Nr. 873410	400V/ 16A-8,0A-8,0A/ 11072W Art.-Nr. 873411 480V/ 13A-6,5A-6,5A/ 10700W Art.-Nr. 873415

Anschlussanforderungen iCON

1 Phase [Volt/ Ampere/ Watt] Artikelnummer	230V/ 9A/ 2200W Art.-Nr. 873417 110V/ 14A/ 1520W Art.-Nr. 873418	230V/ 14A/ 3200W Art.-Nr. 873419 110V/ 14A/ 1520W Art.-Nr. 873420	230V/ 16A/ 3680W Art.-Nr. 873421 110V/ 14,5A/ 1600W Art.-Nr. 873422	230V/ 16A/ 3680W Art.-Nr. 873423 110V/ 14A/ 1484W Art.-Nr. 873424	230V/ 16A/ 3680W Art.-Nr. 873427	230V/ 19,5A/ 4500W Art.-Nr. 873430 230V/ 16,0A/ 3680W Art.-Nr. 873431 230V/ 13,0A/ 3000W Art.-Nr. 873432
3 Phasen [Volt/ Ampere/ Watt] Artikelnummer				400V/ 11A-5,5A-5,5A / 7600W Art.-Nr. 873425	400V/ 12A-6,0A-6,0A/ 8990W Art.-Nr. 873426 480V/ 11A-5,5A-5,5A/ 8900W Art.-Nr. 873428	400V/ 16A-8,0A-8,0A/ 11072W Art.-Nr. 873429 480V/ 13A-6,5A-6,5A/ 10700W Art.-Nr. 873433

Hauptmaße



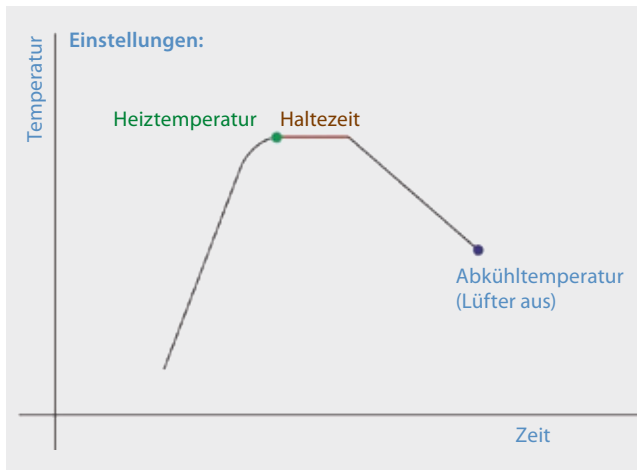
Hauptmaße in mm und Zoll (in).
Alle zölligen Maße sind gerundet.

Lieferumfang und Zubehör

Im Lieferumfang der Presse enthalten sind:
Anschlusskabel, Transportbox sowie 2 Silikon-
matten. Als Zubehör sind Prägematten, glänzen-
des oder mattes Trennpapier (VEZ) auf Anfrage
erhältlich.

EINFÜHRUNG

Die Siegling Blizzard Heizpresse ist eine Kompaktlösung zum Heizen von Förderbändern aus thermoplastischen Kunststoffen (z. B. PVC, Polyurethan). Es werden keine Zusatzmittel wie externer Steuerungskasten, Luftpumpe oder Wassertank benötigt. Siegling Blizzard Heizpressen sind elektrisch beheizt und von innen luftgekühlt. Der Heizvorgang läuft vollautomatisch ab.

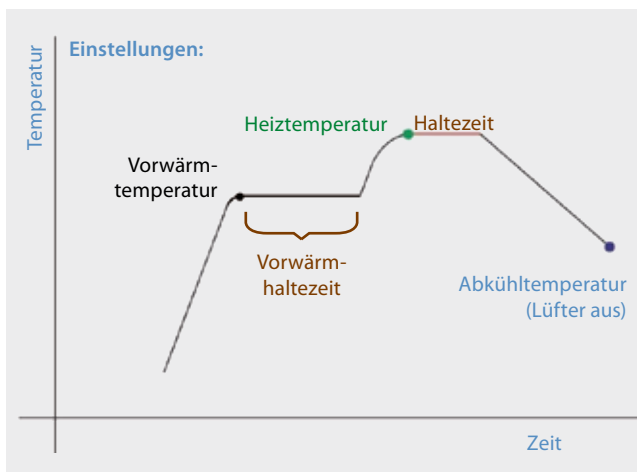


Ablaufdiagramm Programmierstufe 1

Grundsätzlicher Ablauf

- Aufbau des Heizdrucks von bis zu 2,5 bar. Siegling Blizzard HP 160/1500 AIR: max. 2,0 bar durch den integrierten Kompressor
- Erzeugung der Heiztemperatur von bis zu 200 °C durch die Heizvorrichtung
- Halten der Heiztemperatur (einstellbare Haltezeit)
- Abkühlen auf Kühltemperatur (sichere Temperatur für die Bandentnahme)
- Bei stärkeren Bändern kann eine Vorwärmtemperatur und Vorwärmhaltezeit angewandt werden.
- Die Heiztemperaturen der beiden Heizplatten können unterschiedlich eingestellt werden.

Bei dickeren Bändern können Probleme auftreten, wenn die Außenflächen des Bandes zu lange auf Heiztemperatur gehalten werden, bis die Innenseite auch die erforderliche Temperatur erreicht hat. Das geschmolzene Material könnte zerfließen oder sich verfärben und das Gewebe schrumpfen. Um diesem Phänomen vorzubeugen, kann die Vorwärmoption verwendet werden. Mit dieser Option wird das Band innen wie außen auf eine Temperatur knapp unterhalb des Schmelzpunktes gebracht. Nach der Vorwärmphase lässt sich die Heiztemperatur im Inneren viel schneller erreichen und so das Risiko eines unerwünschten Materialflusses, einer Verfärbung oder einer Gewebeschrumpfung minimieren.



Ablaufdiagramm, Programmierstufe 2 mit Vorwärmung

ALLGEMEINE SICHERHEITSREGELN

Gefahrenhinweise

„**Gefahr**“ weist auf eine unmittelbare Gefahrenquelle hin, bei deren Nichtbeachtung mit schweren bis tödlichen Verletzungen zu rechnen ist. Dieses Signalwort beschränkt sich auf äußerst extreme Situationen.

„**Warnung**“ weist auf eine mögliche Gefahrenquelle hin, bei deren Nichtbeachtung u. U. mit schweren bis tödlichen Verletzungen zu rechnen ist.

„**Vorsicht**“ weist auf eine unmittelbare Gefahrenquelle hin, bei deren Nichtbeachtung u. U. mit leichteren Verletzungen zu rechnen ist. Dies kann auch als Warnung vor unsachgemäßer Handhabung gemeint sein.

Sicherheitssymbol

 Dieses internationale Sicherheitssymbol dient zum Kennzeichnen bestimmter sicherheitsrelevanter Bereiche.

Generelle Sicherheitsregeln

Gefahr

Zur Vermeidung schwerer Verletzungen bzw. Sachschäden sollten Sie vor der Arbeit mit dem Gerät die folgenden Sicherheitsvorschriften gelesen und verstanden haben.

Gefahr

Zur Beseitigung von Gefahrenquellen in Verbindung mit der Elektrik entfernen Sie das Haupt-Stromversorgungskabel aus der Steckdose oder dem Netzanschluss am Fuß des Geräts.

Warnung

Zur Beseitigung von Gefahren in Verbindung mit Druck betätigen Sie den roten Druckentlastungsknopf.

Vorsicht

Die Press-Heizplatten entwickeln über 5 Tonnen Klemmkraft. Vor Betrieb der Heizpresse müssen Sie die vier Heizpressenverbindungsschrauben mit der Hand festschrauben.

Vorsicht

Zur Vermeidung von Gefahren in Verbindung mit der Temperatur sollten Sie die Bauteile der Heizpresse und das Transportband erst anfassen, nachdem diese abgekühlt sind.

Transportbox



- Zum Lieferumfang der Sieglings Blizzard Heizpressen gehört eine Transportbox für die Aufbewahrung und den einfachen Transport vor Ort.
- Sieglings Blizzard 400 – 1500 sind in Transportboxen mit vier Rädern und einem ausziehbaren Griff verstaut.
- Die Transportboxen lassen sich aufeinander stapeln, müssen jedoch vor dem Transport gesichert werden.
- Alle Transportboxen sind mit einem ausziehbaren Haltegriff ausgestattet, um den Transport leichter und bequemer zu machen. Drücken Sie die Taste innerhalb des Griffes, um diesen herausziehen zu können.

SICHERE BETDIENUNG

1 Wählen Sie für den Betrieb der Heizpresse eine Stelle mit den passenden Spannungs- und Anschlussvoraussetzungen

Warnung

Bei Betrieb der Heizpresse mit falscher Spannung sind schwerwiegende Schäden und sonstige Gefahren möglich.

Stellen Sie vor Beginn der Arbeiten sicher, dass Sie ausreichend Bandmaterial zum Auslegen der Randbereiche der Presse zur Verfügung haben. Das Bandmaterial zum Auslegen muss vom gleichen Typ und von gleicher Dicke sein wie das zu verbindende Material.

2 Sichtprüfung des Stromversorgungskabels

Gefahr

- a. Untersuchen Sie das Kabel auf Schäden. Verwenden Sie kein beschädigtes Stromversorgungskabel. Ersetzen Sie das Kabel, oder lassen Sie den schadhafte Teil von einem Elektriker entfernen und den Stecker wieder anbringen. Für eine korrekte Verdrahtung muss der Elektriker den Schaltplan auf Seite 66 beachten.
- b. Prüfen Sie, ob der Stecker in die vorhandene Steckdose passt. Ist dies nicht der Fall, suchen Sie nach einer alternativen Stromquelle, oder lassen Sie einen Elektriker den richtigen Stecker anbringen (dafür den Schaltplan auf Seite 66 beachten).



Abb. 1

Gefahr

- c. Das Stromversorgungskabel noch nicht in die Steckdose stecken. Sobald alle Vorbereitungen zum Anschließen an die Steckdose erledigt sind, befolgen Sie diese sichere, korrekte Anleitung:
 - Verbinden Sie zuerst das Ober- und Unterteil der Presse über das Verbindungskabel miteinander. (Abb. 1)
 - Stecken Sie nun das Stromversorgungskabel in den Netzanschluss am Fuß des Geräts.
 - Stecken Sie den Stecker in die Steckdose. (Abb. 2)



Abb. 2

Gefahr

- Lassen Sie niemals das Stromversorgungskabel in der Steckdose, während das Kabel vom Gerät getrennt ist, da Letzteres bei Kontakt mit Flüssigkeiten wie Wasser sehr gefährlich werden kann.

Gefahr

- d. Alle Stromanschlüsse und Stecker der Heizpresse sind mit codierten (eindeutig geformten) Führungsstiften und Buchsen versehen. Dadurch ist ein falscher Anschluss praktisch ausgeschlossen.

3 Entnehmen Sie die Heizpresse aus der Transportbox

Schwerer Gegenstand

Hinweis: Um Verletzungen zu vermeiden, verwenden Sie korrekte Hebetechniken. Wenn Sie Mühe haben, die Heizpresse aus der Transportbox zu heben, bitten Sie jemanden um Unterstützung.

4 Untersuchen Sie die Heizpresse visuell auf Schäden

Warnung

Gebrochene oder fehlende Teile können zu einer unsicheren Arbeitsumgebung und somit zu weiteren Schäden an der Heizpresse bzw. zu Verletzungen führen.

Gefahr

- a. Stellen Sie sicher, dass alle vier Heizpressenverbindungsschrauben unbeschädigt sind. Versuchen Sie nicht, die Heizpresse zu bedienen, wenn eine Schraube gebrochen ist oder fehlt.
- b. Untersuchen Sie die Press-Heizplatten auf Schäden.
- c. Stellen Sie sicher, dass die Press-Heizplatten frei von Schmutz und Ablagerungen sind. Bei Verunreinigungen verfahren Sie wie folgt:
 - Wischen Sie Schmutz und Ablagerungen behutsam mit einem sauberen Lappen und Ammoniakreiniger ab.

Warnung

- Die Heizplatten nicht mit entzündlichen Lösungen reinigen.

Vorsicht

- Die Heizpresse darf nicht mit Wasser abgespritzt werden. Zum Reinigen einen Lappen mit einem Lösungsmittel auf Ammoniakbasis tränken und die Heizpresse damit abwischen. Die Heizpresse mit einem sauberen, trockenen Lappen abtrocknen.
- d. Alle Kabel auf einwandfreien Zustand untersuchen. Die Heizpresse nicht mit beschädigten Kabeln verwenden.

5 Funktionsprüfung der Heizpresse

Forbo Movement Systems empfiehlt die Heizpresse 2-mal jährlich zu überprüfen.

Erforderliche Werkzeuge

- Temperatur-Messgerät (Genauigkeit $\pm 1^\circ\text{C}$) inkl. Temperatursensor
- Druck-Messgerät inkl. Drucksensor
- Haarlineal

Überprüfen Sie mit Hilfe der genannten Werkzeuge die Temperatur, den Druck und die Planlage der Heizflächen Ihrer Siegling Blizzard Heizpresse. Wenn die Heizpresse die eingestellten Parameter nicht erreicht, empfehlen wir, die Heizpresse zur Kalibrierung bzw. Reparatur einzuschicken. Kontaktieren Sie hierzu Ihren Forbo Movement Systems Ansprechpartner.

Warnung

- Heizpresse vor Anbringen der Sensoren vom Stromnetz trennen
- Die Heizflächen der Presse können heiß sein

SICHERE BETRIEB

6 Silikonmatten visuell prüfen

Für eine einwandfreie Verbindung müssen die Matten frei von Schmutz und Ablagerungen sein. Die Matten können auch mit einem nicht entzündlichen Lösungsmittel auf Ammoniakbasis gereinigt werden, das keine unerwünschten Reaktionen mit der Verbindung bewirkt.



Abb. 3

7 Heizpressenoberteil ausbauen (Abb. 3)

- Lösen Sie alle vier Heizpressenverbindingsschrauben.
- Heben Sie das Pressenoberteil mit Hilfe der Griffe von der Heizpresse ab

Schwerer Gegenstand

Je nach Breite und Gewicht Ihrer Heizpresse kann eine zweite Person zum Anheben des Geräts nötig sein.

- Legen Sie den Balken beiseite, jedoch ohne dass die Heizplatten nach unten zeigen. Es ist wichtig, die Heizplatten stets in arbeitsfähigem Zustand zu halten. Zum Schutz der Heizplatten vor Kratzern oder Verunreinigungen sollte das Heizpressenoberteil auf der Seite liegen. Das Heizpressenoberteil ist längs der Heizpresse mit einer Gummileiste versehen, die vor Kratzern schützt (Abb. 3).

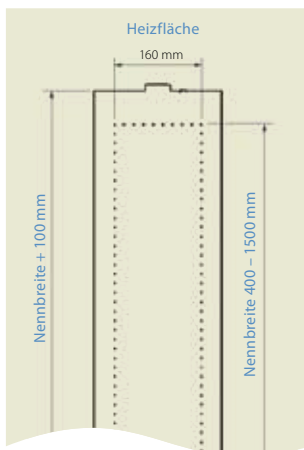


Abb. 4

8 Legen Sie die vorbereiteten Bandenden in die Heizpresse ein

- Legen Sie eine saubere Silikonmatte auf die saubere untere Heizplatte. Die Silikonmatte muss flach aufliegen, damit das Erscheinungsbild der Verbindung nicht durch Quetschfalten beeinträchtigt wird. Die Silikonmatten sollen verhindern, dass das Bandmaterial an den Press-Heizplatten haftet.
- Legen Sie die vorbereiteten Bandenden auf die untere Heizplatte.
Hinweis: Der beheizte Bereich ist 160 mm breit und befindet sich in der Mitte der Heizplatte. Achten Sie auf korrekte Zentrierung auf der Heizfläche. Je nach Bandausführung kann es in den äußeren Bereichen der beheizten Zone zu geringen Wärmeverlusten kommen. Eine vorbereitete Fingerverbindung oder Lagentrennung muss sich innerhalb der Heizzone befinden, da das Material außerhalb der Heizzone nicht schmilzt. (Abb. 4)

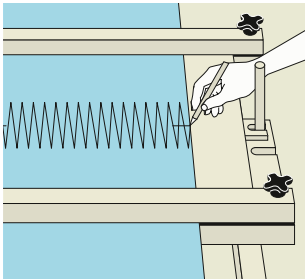


Abb. 5

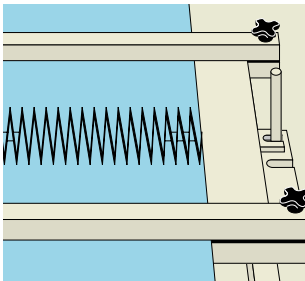


Abb. 6

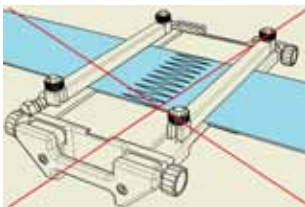


Abb. 7

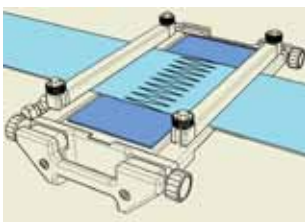


Abb. 8

- c. Wenn Sie eine Fingerverbindung herstellen wollen gilt:
- Für Verbindungen **ohne** Verbindungshilfswerkstoffe:
Die Finger müssen vollständig und ohne Lücken zwischen den Fingerspitzen ineinander greifen. Flankenabstand = 0 mm
 - Für Verbindungen **mit Folie** auf der Trageseite:
Schieben Sie die Finger vollständig ineinander und bringen einen Markierungsstrich auf (gemäß Abb. 5). Ziehen Sie dann die Bandenden wieder auseinander bis die Markierungsstriche einen Abstand von 6 mm haben. Es ergibt sich ein Flankenabstand von 2 mm. (Abb. 6)

- d. Es ist erforderlich an den Bandkanten des zu verbindenden Bandes zusätzlich Bandmaterial anzulegen bis die Heizpresse über den gesamten Pressbereich gefüllt ist. Damit wird verhindert, dass geschmolzenes Material nach außen verläuft.

Vorsicht

Sie müssen die Breite der Heizpresse mit Bandmaterial so ausfüllen, dass ein gleichmäßiger Druck ausgeübt und die Heizpresse vor Schäden geschützt wird.

- e. Bringen Sie die Klemmbalken so an, dass die Finger fest auf dem Pressenunterteil gesichert sind.
- f. Legen Sie entsprechend der Endlos-Anleitung für das zu verbindenden Material Folie/Trennpapier/Silikonmatte auf die vorbereitete Heizzone. Vermeiden Sie die Bildung von Quetschfalten.

Falsch: Randbereich nicht aufgefüllt (Abb. 7)

Korrekt: Randbereich mit zusätzlichem Bandmaterial aufgefüllt (Abb. 8)

Vorsicht

Verwenden Sie keine Beilegeschienen aus Metall, da andernfalls Wärmebrücken zwischen der oberen und unteren Heizplatte entstehen können.

SICHERE BETRIEBUNG



Abb. 9

9 Heizpressenoberenteil einsetzen

- a. Setzen Sie das Heizpressenoberenteil vorsichtig auf die vorbereiteten Bandenden auf. Achten Sie darauf, dass die vorbereiteten Bandenden bzw. die Finger nicht getrennt werden.

⚠ Schwerer Gegenstand

Wenn Sie aufgrund der Breite bzw. des Gewichts der Heizpresse Mühe haben, sie anzuheben, bitten Sie eine weitere Person um Unterstützung.

⚠ Gefahr

- b. Den oberen Balken zentrieren, so dass alle vier Verbindungsschrauben ungehindert nach oben gedreht werden können. Dies ist die Voraussetzung für eine korrekte Ausrichtung der Presse. Die Schrauben von Hand festziehen, wobei diese korrekt in der Mulde am oberen Balken sitzen müssen. (Abb. 9)

⚠ Vorsicht

Achten Sie darauf, dass Ihre Finger nicht in potenzielle Quetschzonen gelangen.

⚠ Gefahr

Die Heizpresse kann einen Druck von bis zu 2,5 bar ausüben.

Die Heizpresse darf nicht betrieben werden, wenn eine Schraube fehlt oder gebrochen ist, da sonst mit ernsthaften Verletzungen und/oder Schäden an der Presse zu rechnen ist. Fehlende oder gebrochene Schrauben dürfen nur durch werksseitig zugelassene Teile ersetzt werden.

⚠ Warnung

Damit sich die Schrauben weit genug eindrehen lassen, dürfen die vorbereiteten Bandenden (einschließlich der Matten) nicht dicker als 15 mm sein. Dies hängt nicht unbedingt mit der Heizfunktion der Heizpresse zusammen.

Wird diese Dicke überschritten, können die Gewinde der Verbindungsschrauben keine sichere Klemmung der Heizpresse gewährleisten, was zur Beschädigung der Heizpresse und zu Verletzungen führen kann.

10 Entfernen Sie die Klemmbalken, sobald das Heizpressenoberenteil gesichert ist

Wenn die Klemmbalken nicht entfernt werden können, kann die Heizzone möglicherweise nicht gleichmäßig über die ganze Bandbreite wirken.



Abb. 10

11 Verbindung des Pressenoberteils mit dem -unterteil durch das Stromverbindungskabel (Abb. 10)

- a. Den Stecker des Stromverbindungskabels in den Kabelanschluss am Fuß des Geräts stecken.
- b. Den Stecker mit der Verriegelung sichern. Bei ungesichertem Stecker kann die Stromversorgung der Steuerung am Fuß der Heizpresse zeitweilig aussetzen.



Abb. 11



Abb. 12

12 Stromversorgungskabel an der Heizpresse anschließen (Abb. 11)

⚠️ Warnung

Es ist äußerst wichtig, dass das Stromverbindungskabel zuerst an der Heizpresse und erst danach an die Steckdose angeschlossen wird. Erfolgt dies in umgekehrter Reihenfolge besteht die Gefahr eines tödlichen Elektroschocks, und es kann ein gefährlicher Lichtbogen entstehen.

- a. Den Gerätestecker des Stromversorgungskabels in den Netzanschluss am Fuß des Geräts stecken.
- b. Den Stecker mit der Verriegelung sichern. Bei unverriegeltem Stecker kann die Stromversorgung der Heizpresse zeitweilig aussetzen.

⚠️ Gefahr

- c. Prüfen Sie genau nach, ob die richtigen Spannungs- und Anschlussvoraussetzungen für das verwendete Stromversorgungskabel gegeben sind. Eine falsche bzw. überhöhte Versorgungsspannung kann zu schwerwiegenden Schäden an der Heizpresse und zu Unfällen führen (z. B. Kurzschluss bzw. Feuer bei Anschluss eines 230-Volt-Kabels an eine 460-Volt-Steckdose).
- d. Als nächstes stecken Sie das Stromversorgungskabel in die entsprechende Steckdose. (Abb. 12)

⚠️ Wichtig

Stecken Sie das Stromversorgungskabel erst in die Steckdose, nachdem das Stromversorgungskabel an der Heizpresse angeschlossen wurde.

⚠️ Gefahr

- e. Der Anschluss eines Elektrosteckers an ein blankes Stromversorgungskabel oder eines festverlegten Kabels zum Anschlusskasten muss mit dem Schaltplan der Stromversorgungskabel auf der Seite 64 im Einklang stehen. Stellen Sie sicher, dass der richtige Kabelplan für das entsprechende Kabel verwendet wird. Stellen Sie sicher, dass ein korrekter Stecker verwendet wird. Diese Tätigkeit ist ausschließlich von Fachpersonal durchzuführen.

Die Heizpresse verfügt über drei Regler:

1. Temperaturregler am Heizpressenoberteil zum Einstellen von:
Heiztemperatur oben (maximal 200 °C), Vorwärmtemperatur oben.
2. Temperaturregler am Heizpressenunterteil zum Einstellen von:
Heiztemperatur unten (maximal 200 °C), Haltezeit, Vorwärmtemperatur unten und Abkühltemperatur.
3. Druckregler am Pressenunterteil. Dieser steuert den Druck von bis zu 2,5 bar.



Abb. 13

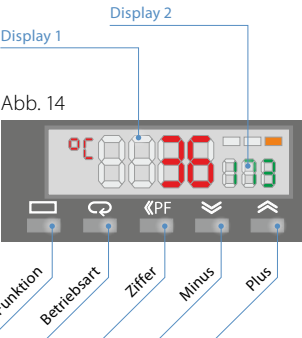


Abb. 14

13 Konfigurieren der Parameter

Die Blizzard Heizpresse verfügt über zwei digitale Controller, einen Druckschalter und einen Entlüftungsknopf. Mithilfe dieser Elemente können alle Prozessparameter eingestellt werden. (Abb. 13)

a. Digitaler Controller Pressenunterteil

- Steuerungsfunktionen:
- Heiztemperatur unten und dazugehörige Haltezeit
 - Vorwärmtemperatur unten und dazugehörige Haltezeit
 - Abkühltemperatur

Zum Einstellen der Heizparameter beachten Sie folgende Tabelle:

Auf dem Hauptbildschirm (Abb. 14) zeigt Display 1 die aktuelle Temperatur an. Display 2 zeigt die gewählte Heiztemperatur (Voreinstellung: 173 °C) an. Vor dem Betätigen des Startknopfes zeigt Display 1 „StoP“ an.		
Heiztemperatur einstellen		Temperatur erhöhen
		Temperatur senken
		Springen in 1er-, 10er-, 100er-Stelle
Vorwärmtemperatur einstellen „SP-0“		„LAdj“
		Mit Pfeiltasten , und die Vorwärmtemperatur einstellen
Haltezeit einstellen „SoAK“		Mit Pfeiltasten , und die Haltezeit einstellen (Voreinstellung: 240 s)
Vorwärmtemperatur der Haltezeit einstellen „W6o-N“		Mit Pfeiltasten , und die Vorwärmtemperatur der Haltezeit einstellen
Abkühltemperatur einstellen „AL-1“		Zurück zum Hauptbildschirm „StoP“
		Mit Pfeiltasten , und die Abkühltemperatur einstellen (Voreinstellung 70 °C)

b. Digitaler Controller Pressenoberteil

- Steuerungsfunktionen:
- Heiztemperatur oben
 - Vorwärmtemperatur oben und dazugehörige Haltezeit
 - Die Parameter werden wie im digitalen Controller des Pressenunterteils eingegeben. Die Haltezeit der Heiztemperatur und die Abkühltemperatur werden aus den Einstellungen am Pressenunterteil übernommen. Das bedeutet, SoAK und AL-1 werden nicht angezeigt.

c. Druckschalter

Stellen Sie hier den gewünschten Betriebsdruck und die maximale Druckabweichung ein, die zum erneuten Start des Kompressors im Fall eines Druckabfalls führen soll (Forbo Movement Systems empfiehlt Betriebsdruck -0,2 bar). Sobald die Presse an die Netzversorgung angeschlossen ist zeigt das Display den aktuellen Druck an, also 0 bar im Ruhezustand.



Abb. 15

- Drücken Sie kurz auf die „SET“-Taste, um auf „OUT1 (on)“ zuzugreifen. Wählen Sie dann den maximalen Betriebsdruck mithilfe der Tasten + oder – aus (max. 2,5 bar). (Abb. 15)
- Drücken Sie erneut kurz auf „SET“, um auf „OUT1 (off)“ zuzugreifen. Stellen Sie mithilfe der Tasten + oder – den Druck ein, beim dem der Kompressor sich wieder einschaltet, um den eingestellten Betriebsdruck zu erreichen. Dieser Wert sollte um 0,2 bar niedriger sein als der Betriebsdruck.

Warnung

Stellen Sie sicher, dass dieser Wert um 0,2 bar niedriger ist als der Betriebsdruck. Andernfalls kann der Druckregler beschädigt werden.

- Drücken Sie erneut auf „SET“ und halten Sie die Taste etwa 3 Sekunden lang gedrückt. Daraufhin wird der Hauptbildschirm mit dem aktuellen Druck angezeigt.

Die Presse ist mit einer Druckentlastungsvorrichtung ausgestattet, die den maximal aufgebrauchten Druck auf 2,7 bar begrenzt.

Warnung

Drücken Sie nicht für längere Zeit auf die „SET“-Taste, während der Hauptbildschirm geöffnet ist. Andernfalls wird auf dem Bildschirm „Unt“ angezeigt. Drücken Sie in diesem Fall erneut auf „SET“ und halten Sie die Taste etwa 3 Sekunden lang gedrückt, um wieder zum Hauptbildschirm zurückzukehren.



Abb. 16

d. Start-Taste

Wenn alle Parameter eingestellt und das Band vorbereitet ist, starten Sie den Prozess, indem Sie auf die Taste am Oberteil drücken. Diese Taste leuchtet während des Prozesses dauerhaft. (Abb. 16)

- Vergewissern Sie sich, dass alle Schrauben festgezogen sind, bevor Sie die Start-Taste betätigen.
- Sobald der Prozess abgeschlossen ist und sich die Lüfter ausschalten, weil die Presse die Abkühltemperatur erreicht hat, meldet ein Summer, dass der Prozess abgeschlossen ist. Der Summer muss manuell deaktiviert werden.

e. Entlüftungsknopf

Sobald der Prozess abgeschlossen ist, drücken Sie den Entlüftungsknopf, um den Druck abzulassen.

Gefahr

Stellen Sie sicher, dass die Start-Taste auf „Aus“ gestellt ist. Andernfalls schaltet sich der Luftkompressor erneut ein, um wieder einen Druck aufzubauen. Dies kann zu Personenschäden oder einer Beschädigung der Presse führen.

- Wenn die Presse einen Prozess wiederholen soll, drücken Sie einfach erneut die Start-Taste und die Presse wird eine weitere Verbindung herstellen.
- Nachdem der Druck abgelassen wurde, nehmen Sie vorsichtig das Oberteil der Presse ab.
- Wenn der Netzstecker der Presse getrennt wird, werden die Parameter der letzten Verbindung gespeichert.

SICHERE BETRIEBUNG

Wenn Sie sich für eine Blizzard HP mit iCON-App-Steuerung entschieden haben, können Sie alternativ zu Schritt 13 die Blizzard HP auch per App-Steuerung bedienen. In Punkt 14 wird die Bedienung beschrieben. Ansonsten fahren Sie mit Punkt 15 fort.

14 Bedienung Blizzard HP mit iCON-App-Steuerung

a. Verbindung mit der iCON-Press

Die Blizzard Heizpresse mit iCON verfügt über ein zusätzliches Modul, mit dem die Presse ein WLAN-Signal aufbaut. Um die Heizpresse mit Ihrem mobilen Endgerät zu steuern, verbinden Sie sich mit dem WLAN-Netzwerk der mit dem Stromnetz verbundenen Presse:

WLAN-Netzwerk (SSID): **iCON-XXXXXX**
WLAN-Passort: **forboicon**

Öffnen Sie einen Browser auf Ihrem Mobilgerät und geben Sie folgende Adresse ein:
http://192.168.1.1

Wir empfehlen die Verwendung folgender Browser, abhängig vom Betriebssystem Ihres Mobilgerätes:

iOS: Safari Unix: Chrome
Android: Chrome Windows: Chrome

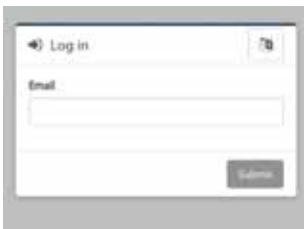


Abb. 17

b. Anmeldung bzw. neuen Benutzer anlegen

Nach Eingabe der Adresse in die Adresszeile Ihres Browsers, werden Sie in den Anmeldebereich weitergeleitet (Abb. 17). Mit Klick auf  können Sie die gewünschte Sprache einstellen. Die Sprache kann auch über die Einstellungen (Abschnitt d) angepasst werden. Verfügen Sie bereits über einen Benutzeraccount auf dieser Heizpresse, geben Sie zunächst Ihre E-Mail-Adresse ein und klicken Sie auf „Senden“. In der nächsten Maske geben Sie das von Ihnen gewählte Passwort ein. Bei Eingabe der korrekten Anmeldedaten werden Sie zum Cockpit weitergeleitet.

Bei erstmaliger Anmeldung geben Sie im Anmeldebereich (Abb. 18) Ihre E-Mail-Adresse, mit welcher Sie sich zukünftig anmelden möchten, ein und klicken auf „Senden“. Nachdem Sie die Nutzungsbedingungen gelesen und akzeptiert haben (Einhaken mit Klick auf „Nutzungsbedingungen“)*, geben Sie in dem auftauchenden Fenster Ihren Namen ein und bestätigen Sie Ihre Eingaben mit Klick auf „Senden“. Im letzten Schritt werden Sie aufgefordert, ein Passwort zu vergeben. Im Anschluss können Sie sich wie oben beschrieben anmelden.

** Ihre Daten werden ausschließlich im integrierten Speicher der iCON Heizpresse gespeichert. Die Daten werden an keiner anderen Stelle gespeichert. Mit Ihren Benutzerdaten können Sie sich ausschließlich auf der Presse anmelden, auf der Sie sich als Benutzer registriert haben.*



Abb. 18



Abb. 19



Abb. 20

c. Cockpit und Optionsmenü

Nach dem Anmeldevorgang werden Sie zum Cockpit weitergeleitet (Abb. 19). Hier können Sie die Parameter für einen Heizvorgang eingeben (Abschnitt e), diese Parameter abspeichern (Abschnitt f) und bereits abgespeicherte Rezepte abrufen (Abschnitt g).

In der oberen rechten Ecke finden Sie die Symbole  und . Unter  werden Ihnen Benachrichtigungen angezeigt, z.B. über fehlende Eingaben. Mit Klick auf  wird der Logout-Button eingeblendet. Außerdem gelangen Sie durch einen Klick auf  in der linken oberen Ecke in das Optionsmenü (Abb. 20). Hier haben Sie Zugriff auf die folgenden Menüs:

	Einstellungen	Abschnitt d
	Rezepte verwalten	Abschnitt g
	Abrufen von Berichten	Abschnitt h
	Bandtypen verwalten	Abschnitt i
	Verbindungsarten verwalten	Abschnitt j
	Firmenaccount einsehen	Abschnitt h
	Aktuelle Benutzerdaten einsehen	Abschnitt l
	Kunden auswählen und verwalten	Abschnitt m

SICHERE BETRIEBUNG



Abb. 21

d. Einstellungen

Die Einstellungen (Abb. 21) erreichen Sie über das Optionsmenü (Abschnitt c) und Klick auf . Hier können Sie die gewünschte Sprache einstellen und die korrekte Zeitzone wählen.

Für die Sprachauswahl klicken Sie auf das Dropdown-Menü im oberen Feld unter Sprache. Sie können zwischen folgenden Sprachen wählen:

- Deutsch
- Englisch
- Französisch
- Spanisch
- Italienisch
- Chinesisch
- Japanisch
- Koreanisch

Im Bereich Zeitzone können Sie die korrekte Zeitzone anpassen. Dazu klicken Sie auf das Dropdown-Menü und wählen diese aus.

Speichern Sie Ihre Eingabe zur Sprach- und Zeitzonenauswahl jeweils durch einen Klick auf den Button Bestätigen.



Abb. 22

e. Konfigurieren der Parameter

Die gewünschten Parameter für Ihren Heizprozess können direkt im Cockpit eingegeben werden (Abb. 22). Die einzelnen Parameter sind in der nachfolgenden Tabelle erläutert:

Bezeichnung	Pressenober-/unterteil	Bedeutung
SP	Pressenoberteil	Heiztemperatur
SP_0		Vorwärmtemperatur
W6ON		Haltezeit der Vorwärmtemperatur
SP	Pressenunterteil	Heiztemperatur
SP_0		Vorwärmtemperatur
SOAK		Haltezeit der Heiztemperatur
W6ON		Haltezeit der Vorwärmtemperatur
AL_1		Abkühltemperatur



Abb. 23

Durch Klick auf die einzelnen Buttons erscheint ein Eingabefeld, in welches Sie den gewünschten Parameterwert eingeben können (Abb. 23). Durch klicken von bestätigen Sie Ihre Eingabe und der Wert wird an die Presse gesendet.



Abb. 24

Geben Sie den für den Heizvorgang erforderlichen Luftdruck ein. Klicken Sie hierfür in das entsprechende Feld (Abb. 24). Bitte beachten Sie, dass die Einstellung des gewünschten Luftdrucks aus Sicherheitsgründen manuell an der Pressensteuerung ausgeführt werden muss. Der in der iCON-Steuerung eingegebene Luftdruck erscheint auf dem Bericht des Heizvorgangs (Abschnitt h).



Abb. 25



Abb. 26



Abb. 27



Abb. 28

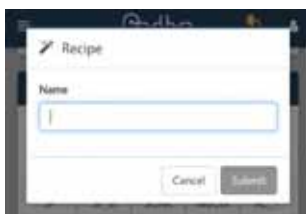


Abb. 29

Nach Eingabe der einzelnen Parameter klicken Sie in das Feld Band & Verbindung, um den entsprechenden Bandtyp und die entsprechende Art der Verbindung einzugeben. Nach einem Klick auf Band erscheint ein Feld mit Dropdown-Liste (Abb. 25). Hier können Sie einen bereits vorhandenen Bandtyp auswählen.

Ist der gewünschte Bandtyp nicht in der Liste vorhanden, klicken Sie auf  neben der Dropdown-Leiste. Geben Sie in dem eingeblendeten Fenster nun die Artikelnummer und die Bezeichnung Ihres gewünschten Bandtypen ein und klicken Sie auf Speichern. Im Anschluss können Sie den Bandtypen in der Dropdown-Liste auswählen. Wie Sie die gespeicherten Bandtypen verwalten, wird in Abschnitt i beschrieben.

Analog dazu gehen Sie bei der Art der Verbindung vor. Klicken Sie im Menü Band & Verbindung auf Verbindung und wählen Sie die gewünschte Verbindungsart in der Dropdown-Liste aus. Ist sie nicht vorhanden, fügen Sie sie über  hinzu (Abb. 26). Die Verwaltung der Verbindungsarten wird in Abschnitt j beschrieben.

Bevor der Heizvorgang gestartet wird, geben Sie die Daten Ihres Kunden ein bzw. wählen Sie einen schon angelegten Kunden aus (siehe Abschnitt I). Nur so werden diese Kundendaten auf dem Bericht korrekt angezeigt.

Nach erfolgreicher Eingabe aller Daten und Parameter in der Presse können Sie den Heizvorgang wie gewohnt durch Betätigen des Startknopfes an der Presse starten. Während des Vorgangs können Sie auf Ihrem Mobilgerät den Verlauf verfolgen. (Abb. 27)

f. Speichern von Rezepten

Heizparameter können gespeichert werden, um sie zukünftig schnell und einfach abrufen zu können. Zum Speichern der Parameter, geben Sie diese zunächst wie in Abschnitt e beschrieben, auf der Startseite ein.

Klicken Sie anschließend auf  (Abb. 28). Daraufhin öffnet sich ein Fenster mit einem Eingabefeld für den Speichernamen des Rezeptes, unter dem sie im Anschluss wiedergefunden werden kann (Vorgespeicherte Rezepte werden mit Speichernamen „Artikelnummer Verbindungsart“, z.B. „900025 Z 70:11,5“ gespeichert). Mit Klick auf „Senden“ bestätigen Sie die Speicherung. (Abb. 29)

SICHERE BETRIEBUNG



Abb. 30

g. Laden und Verwalten von gespeicherten Rezepten

Um sowohl werkseitig vorgespeicherte als auch von Ihnen gespeicherte Rezepte zu laden, klicken Sie im Cockpit auf  um in das Rezept-Menü zu gelangen. Alternativ klicken Sie auf  in der linken oberen Ecke. Daraufhin öffnet sich das Optionsmenü (Abschnitt c). Mit Klick auf Rezepte gelangen Sie in das Rezept-Menü. (Abb. 30)

In diesem Menü sehen Sie eine Auflistung aller auf der Heizpresse gespeicherten Rezepte. Über die Filterfunktion kann leicht das gewünschte Rezept gefunden werden.

Klicken Sie auf eines der Rezepte, werden Ihnen alle dazugehörigen Parameter und Informationen angezeigt. Mit Klick auf  bestätigen Sie die Auswahl und die hinterlegten Daten werden an die Presse gesendet. Im Anschluss werden Sie automatisch auf die Startseite weitergeleitet. Ein ausgewähltes Rezept kann mit Klick auf  gelöscht werden.

Nach erfolgreicher Rezeptausswahl können Sie den Heizvorgang wie gewohnt durch Betätigen des Startknopfes an der Presse starten. Während des Heizvorgangs können Sie den Verlauf auf Ihrem Mobilgerät verfolgen (Abb. 27).



Abb. 31

h. Abrufen von Berichten

Die Blizzard iCON Heizpresse protokolliert jeden Heizvorgang detailliert und speichert diesen automatisch ab. Klicken Sie auf  in der linken oberen Ecke, um in das Optionsmenü (Abschnitt c) zu gelangen. Mit Klick auf Berichte gelangen Sie in das gewünschte Menü (Abb. 31).



Abb. 32

In diesem Menü können Sie über verschiedene Filter leicht den gewünschten Bericht finden. Um dieses zu öffnen, klicken Sie es in der Auflistung an. Sie werden in den gewünschten Bericht weitergeleitet (Abb. 32). Hier finden Sie alle Informationen zu dem entsprechenden Heizvorgang:

Seriennummer der Heizpresse	Benutzer
Kunde	Eingestellte Parameter
Bandtyp	Art der Verbindung
Daten und Zeiten des Heizvorgangs	Diagramm der Heizkurven

Mit Klick auf den Download-Button können Sie sich den Bericht im PDF-Format auf Ihr mobiles Endgerät herunterladen.



Abb. 33

i. Bandtypen verwalten

Über das Optionsmenü (Klick auf ☰; vgl. Abschnitt c) und einen weiteren Klick auf Bänder gelangen Sie in die Bandtypenverwaltung. In diesem Menü finden Sie eine Auflistung aller bisher auf der Presse gespeicherten Bandtypen (Abb. 33).

Um einen neuen Bandtypen anzulegen, klicken Sie auf „Hinzufügen“ (genauso können Sie wie in Abschnitt e beschrieben, einen neuen Bandtypen über das Cockpit anlegen). Tragen Sie dazu die abgefragten Daten in die entsprechenden Felder ein und klicken Sie auf „Senden“. Den neu gespeicherten Bandtyp finden Sie nun in der Liste der Bandtypenverwaltung. Außerdem können Sie diesen jetzt als Bandtyp für einen Heizvorgang im Cockpit auswählen (Abschnitt e).

Mit Klick auf einen bestehenden Bandtyp können Sie die Daten ändern und speichern. Mit 🗑️ können Sie diesen Bandtyp löschen.

SICHERE BETRIEBUNG



Abb. 34

j. Verbindungsarten verwalten

Ähnlich zur Bandtypenverwaltung gelangen Sie über das Optionsmenü (Abschnitt c) in die Verbindungsartenverwaltung (Klick auf  und anschließend auf Verbindungen). Hier werden alle gespeicherten Verbindungsarten aufgelistet. (Abb. 34)

Um eine neue Verbindungsart anzulegen, klicken Sie auf „Hinzufügen“ (genauso können Sie wie in Abschnitt e beschrieben, eine neue Verbindungsart über das Cockpit anlegen). Tragen Sie dazu die abgefragten Daten in die entsprechenden Felder ein und klicken Sie auf „Senden“. Die neu gespeicherte Verbindungsart finden Sie nun in der Liste der Verbindungsartenverwaltung. Außerdem können Sie diese jetzt als Verbindungsart für einen Heizvorgang im Cockpit auswählen (Abschnitt e).

Mit Klick auf eine bestehende Verbindungsart können Sie die Daten ändern und speichern und mit  diese Verbindungsart löschen.



Abb. 35

k. Firmen-Account

Im Firmen-Account (Optionsmenü (Abschnitt c) und Klick auf ) sind die Daten der Firma hinterlegt, welche die Heizpresse verwendet (Abb. 35). Die Daten werden auf den Berichten aufgeführt (Abschnitt h).

Diese Daten werden bereits vor Auslieferung auf der Presse hinterlegt* und können nur mit Administrator-Rechten geändert werden. Sollten Sie eine Änderung dieser Daten wünschen, sprechen Sie uns gerne an.

** Ihre Daten werden im integrierten Speicher der iCON Heizpresse gespeichert. Die Daten werden an keiner anderen Stelle gespeichert.*

Abb. 36



Abb. 37

Abb. 38

I. Benutzer-Account

Im Benutzer-Account (zu erreichen über das Optionsmenü (Abschnitt c) und Klick auf  (Abb. 36)) werden die Daten des angemeldeten Nutzers gespeichert. In diesem Menü kann der Name des Benutzers angepasst werden. Das Anmelden und Anlegen eines neuen Benutzers ist in Abschnitt b beschrieben.

m. Kunden verwalten

Die Kundenverwaltung erreichen Sie über das Optionsmenü (Abschnitt c) und einem weiteren Klick auf  Kunden (Abb. 37).

Mit Klick auf „Hinzufügen“ können Sie neue Kunden anlegen. Tragen Sie die abgefragten Daten in die Maske ein und klicken Sie auf „Senden“. Der neue Kunde ist angelegt und befindet sich in der Kundenliste.

Durch Klick auf einen bestehenden Kunden können die Daten angepasst werden und mit  kann der Datensatz gelöscht werden.

Ebenfalls über das Optionsmenü und  (oberer Bereich) kann der Kunde ausgewählt werden, welcher auf dem Bericht des Heizvorgangs angezeigt werden soll. Über ein Dropdown-Menü können Sie den gewünschten Kunden auswählen und mit „Senden“ bestätigen. (Abb. 38)

SICHERE BETRIEB



Abb. 39

15 Trennen des Stromversorgungskabels

⚠ Gefahr

- Es ist äußerst wichtig, zuerst das Stromversorgungskabel aus der Steckdose zu ziehen. (Abb. 39)
- Als Nächstes den Gerätestecker am Netzanschluss am Fuß des Geräts entriegeln und vorsichtig abziehen.

Die Einhaltung dieser Reihenfolge ist wichtig für die Sicherheit des Bedieners und anderen Personen in der Nähe. Wenn Sie zuerst die Stecker aus der Steckdose ziehen, unterbrechen Sie den gesamten Stromfluss des Kabels. Wenn Sie diese Vorgehensweise nicht beachten und zuerst den Gerätestecker ziehen, liegt weiterhin Spannung am Stromversorgungskabel an, was bei Kontakt mit Wasser oder anderen Flüssigkeiten zu einem schweren bis tödlichen Stromschlag führen kann.

16 Stromverbindungskabel vom Pressenoberteil trennen:

- Gerätestecker entriegeln.
- Vorsicht beim Abziehen.

17 Pressenoberteil ausbauen

- Lösen Sie alle vier Heizpressenverbindungsschrauben.
- Heben Sie das Pressenoberteil ab und legen es beiseite. Die Heizplatte darf nicht nach unten zeigen und auch keine Oberfläche berühren.

⚠ Vorsicht

Die Heizplatte kann sehr heiß sein.

- Oberen Silikonbelag entfernen und Verbindung untersuchen. Eine einwandfreie vorbereiteter Endlosverbindung weist folgende Merkmale auf:
 - Begrenzter, aber konsistenter Fluss des PVC-/Urethanmaterials durch die Verbindungsstelle.
 - Saubere Verklebung, insbesondere an den Spitzen der Finger. Keine Randblasen an den Spitzen der Finger.
 - Durch eine Biegung der Verbindung dürfen die Ränder der Finger nicht voneinander getrennt werden.
 - Die Deckschicht oder untere Lage des Bandes darf nicht angesengt sein.

18 Einpacken der Heizpresse in die Transportbox

- Oberen Balken auf die Heizpresse setzen, alle vier Heizpressenverbindungsschrauben festschrauben und die Klemmbalken auf die Heizpresse stecken.
- Die Heizpresse vorsichtig in die Transportbox legen.
- Kiste schließen und verriegeln.

19 Wartung

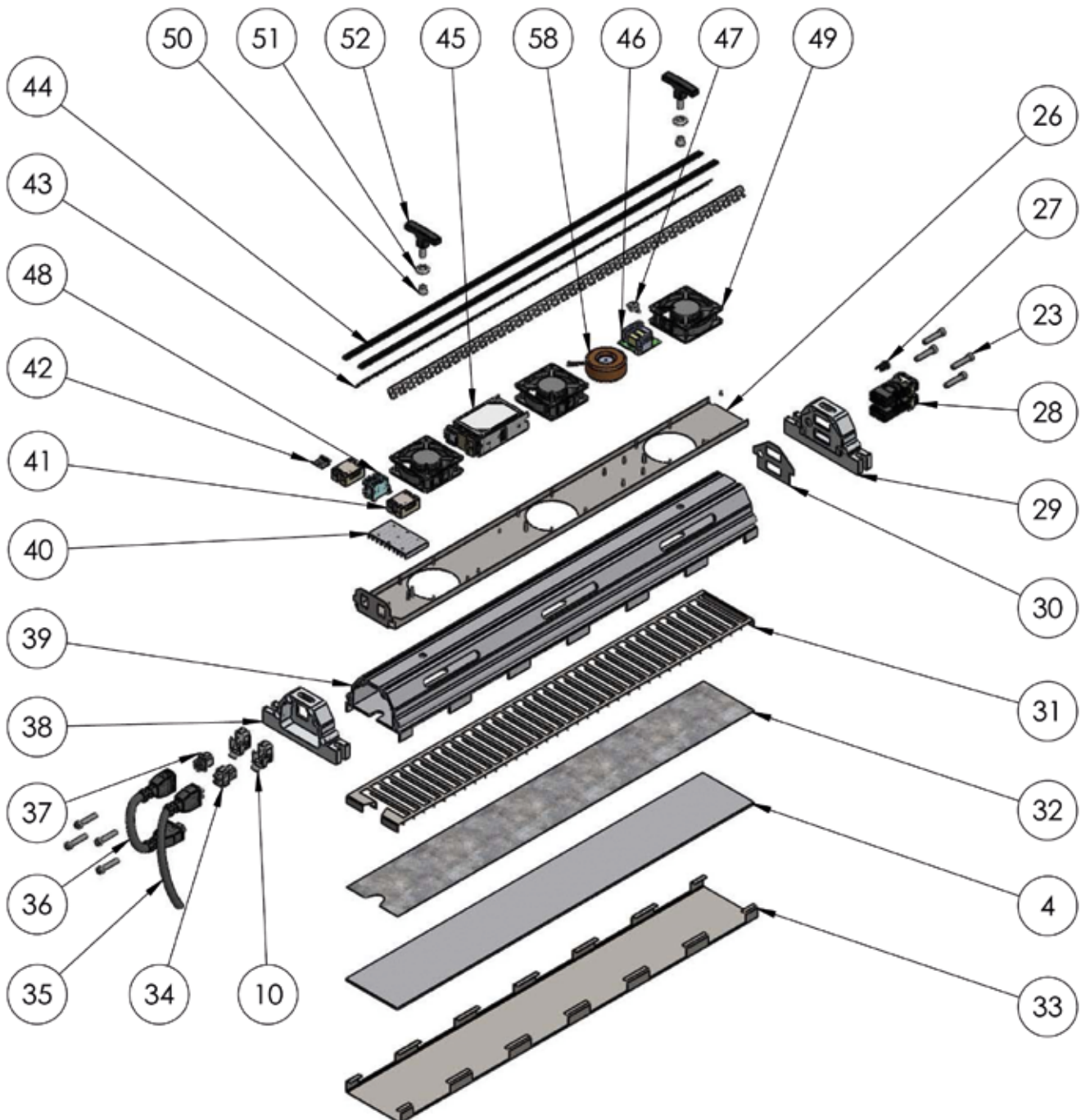
- a. Neben einem bestimmungsgemäßen Gebrauch der Blizzard Heizpresse ist es auch zwingend erforderlich, alle Anweisungen in diesem Handbuch sorgfältig zu lesen und zu befolgen. Dies sind die Voraussetzungen für eine ordnungsgemäße Wartung und den Funktionserhalt der Pressen von Forbo Movement Systems.
- b. Forbo Movement Systems empfiehlt, vor jedem Gebrauch der Blizzard eine Sichtprüfung des gesamten Systems durchzuführen, einschließlich Druckanzeigen und elektrischer Anschlüsse. Die Verwendung des Produkts liegt in der Verantwortung des Eigentümers bzw. Bedieners. Forbo Movement Systems gibt in diesem Handbuch nur Empfehlungen für die richtige Vorgehensweise, um die Sicherheit von Personen zu gewährleisten und die Geräte zu schützen.

20 Störungssuche und -behebung

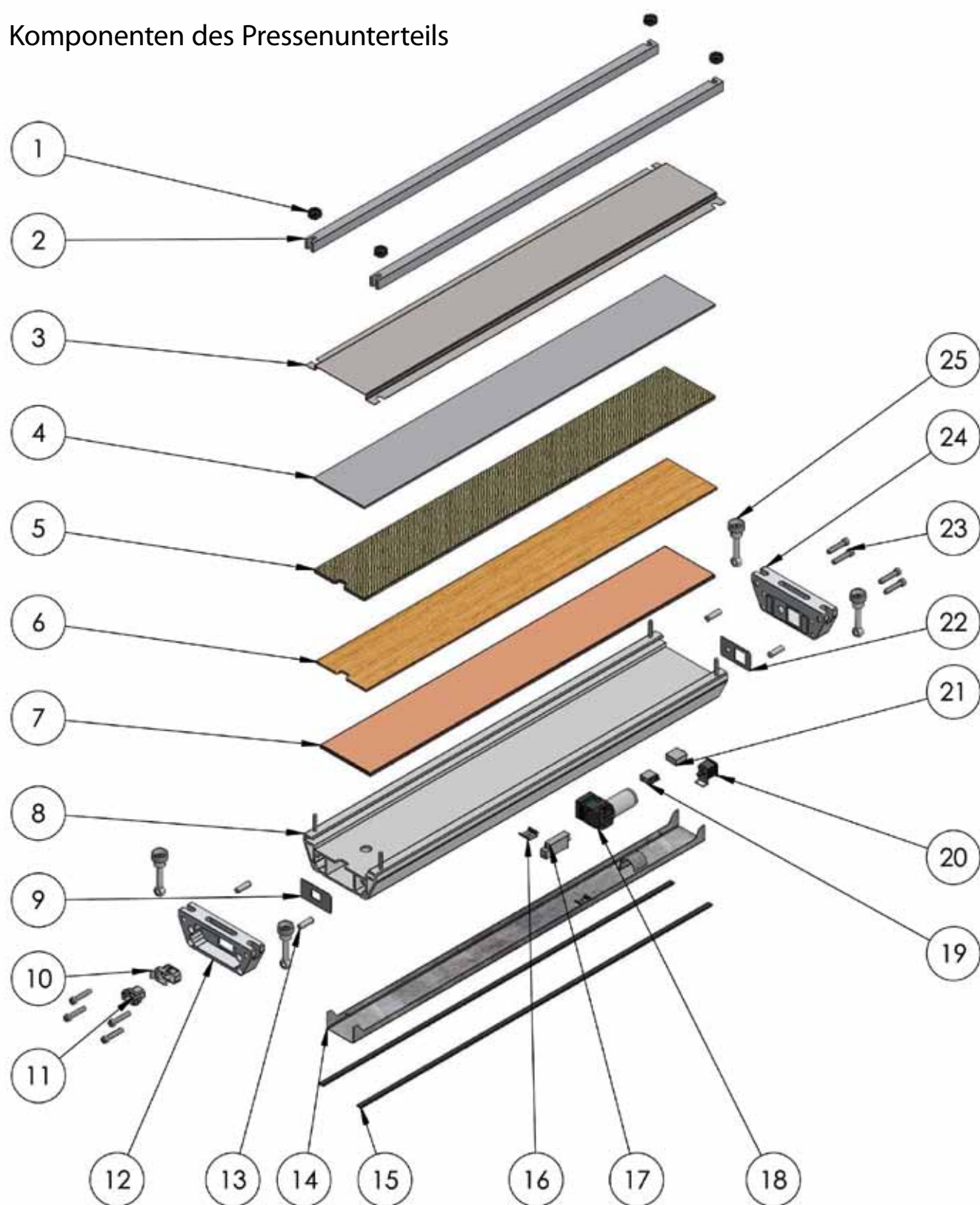
Symptom	Mögliche Abhilfe
Keine Stromzufuhr	Netzanschluss überprüfen
Keine Stromzufuhr	Sicherungen, Thermometer und Schaltvorrichtungen im Schaltschrank überprüfen (nur durch technische Fachkräfte)
Kein Druck	Pneumatische Anschlüsse und Kompressor überprüfen
Fehlerhafte Pressverbindung	Das Band ordnungsgemäß auf der Platte zentrieren
Fehlerhafte Pressverbindung	Parameter falsch eingegeben; Parameter anpassen und erneut versuchen, damit für jedes einzelne Band eine perfekte Verbindung hergestellt wird
Thermometer zeigt S.ERR an	Verbindung zum Sensor überprüfen

AUFBAU UND SCHEMATA

Komponenten des Pressenoberteils



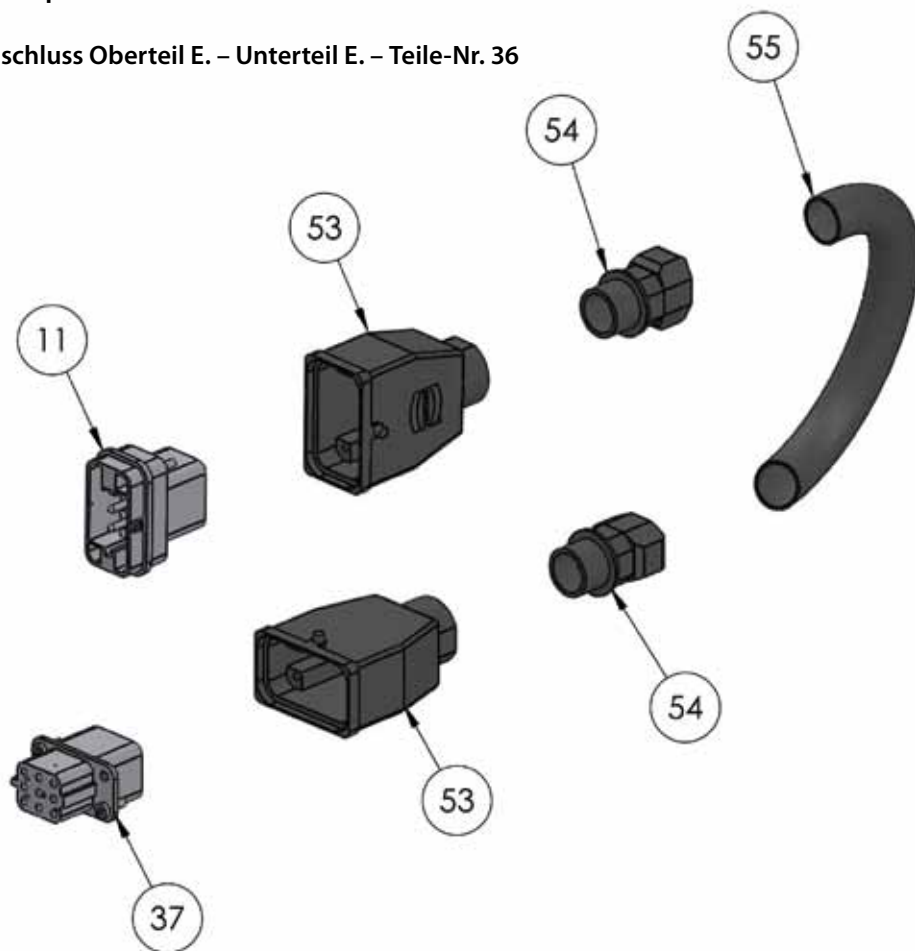
Komponenten des Pressenunterteils



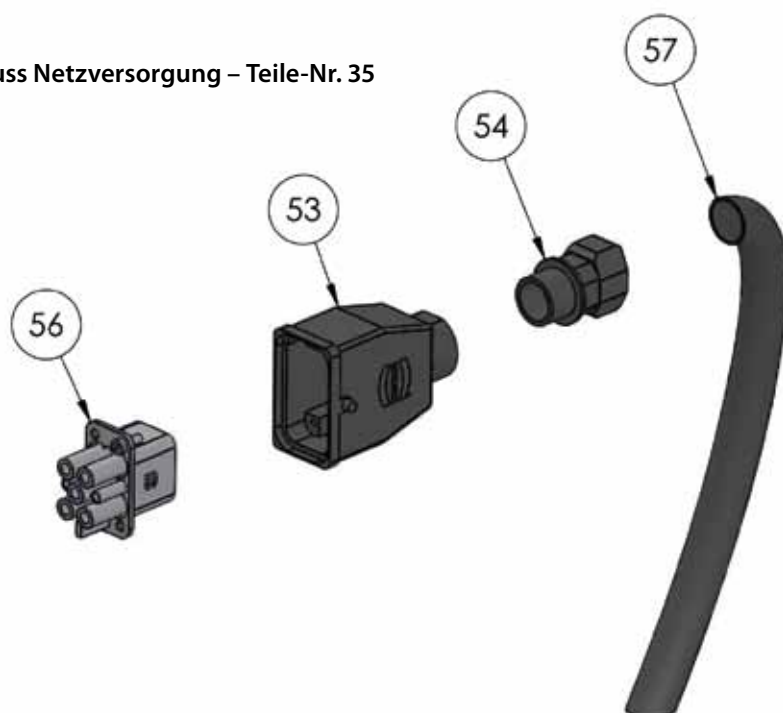
AUFBAU UND SCHEMATA

Komponenten der Anschlüsse

Anschluss Oberteil E. – Unterteil E. – Teile-Nr. 36



Anschluss Netzversorgung – Teile-Nr. 35



Komponentenliste

Komponenten des Pressenoberteils

Teile-Nr.	Beschreibung	Menge
4	Widerstand	1
10	Anschluss Rahmen	2
23	Schraube DIN 912 M 10 x 50	8
26	Oberer Instrumententräger	1
27	Start-Taste	1
28	Digitale Einheit	2
29	Obere Abdeckung Reglerseite	1
30	Oberer Instrumententräger, Thermometer	1
31	Oberer Kühlgrill	1
32	Platte	1
33	Obere Heizplatte	1
34	Innenteil Netzanschluss	1
35	Netzanschluss	1
36	Verbindung zwischen Ober- und Unterteil	1
37	Brückenverbindung	1
38	Obere Abdeckung Anschlussseite	1
39	Oberer Rahmen	1
40	Relaishalterung	1
41	Relais	2
42	Schiene	1
43	Perforierte Platte	2
44	Rutschfester Gummi	2
45	Stromversorgung	1
46	Digitale Steuereinheit	1
47	Summer	1
48	Klemme	4
49	Lüfter A441352	3
50	Griff, Teil 1	2
51	Griff, Teil 2	2
52	Griff	2
58	Transformator, 150 VA	1

Komponenten des Pressenunterteils

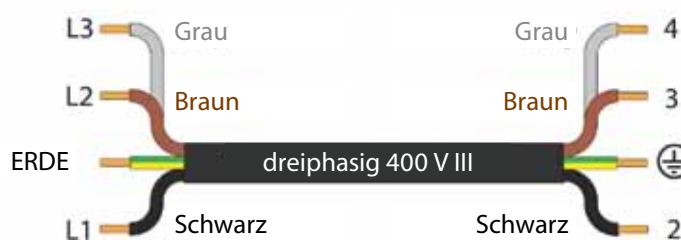
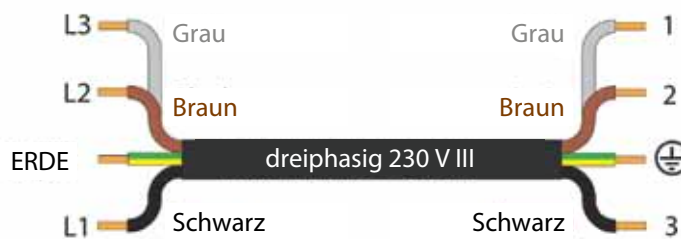
Teile-Nr.	Beschreibung	Menge
1	Schraube für Bandklemme	4
2	Bandklemmen	2
3	Untere Heizplatte	1
4	Widerstand	1
5	Epoxidplatte	1
6	Holz	1
7	Silikon	1
8	Unterer Rahmen	1
9	Unterer Rahmen, Instrumententräger	1
10	Anschluss Rahmen	1
11	Netzanschluss	1
12	Untere Abdeckung Anschlussseite	1
13	Bolzen	4
14	Unterer Instrumententräger	1
15	Rutschfester Gummi	2
16	Schiene	1
17	Druckschalter	1
18	Kompressor	1
19	Relais	1
20	Druckregler	1
21	Ventil	1
22	Unterer Instrumententräger, Netzschalter	1
23	Schraube DIN 912 M 10 x 50	8
24	Untere Abdeckung Reglerseite	1
25	Mutter M 12	4

Komponenten der Anschlüsse

Teile-Nr.	Beschreibung	Menge
11	Basisteil elektrischer Anschluss, Stecker, 8-polig	1
37	Basisteil elektrischer Anschluss, Buchse, 8-polig	1
53	Gehäuse	3
54	Anschlussstück	3
55	Elektrokabel für Verbindung zwischen Ober- und Unterteil	1
56	Basisteil elektrischer Anschluss, Buchse, 4-polig	1
57	Elektrokabel, dreiphasig	1

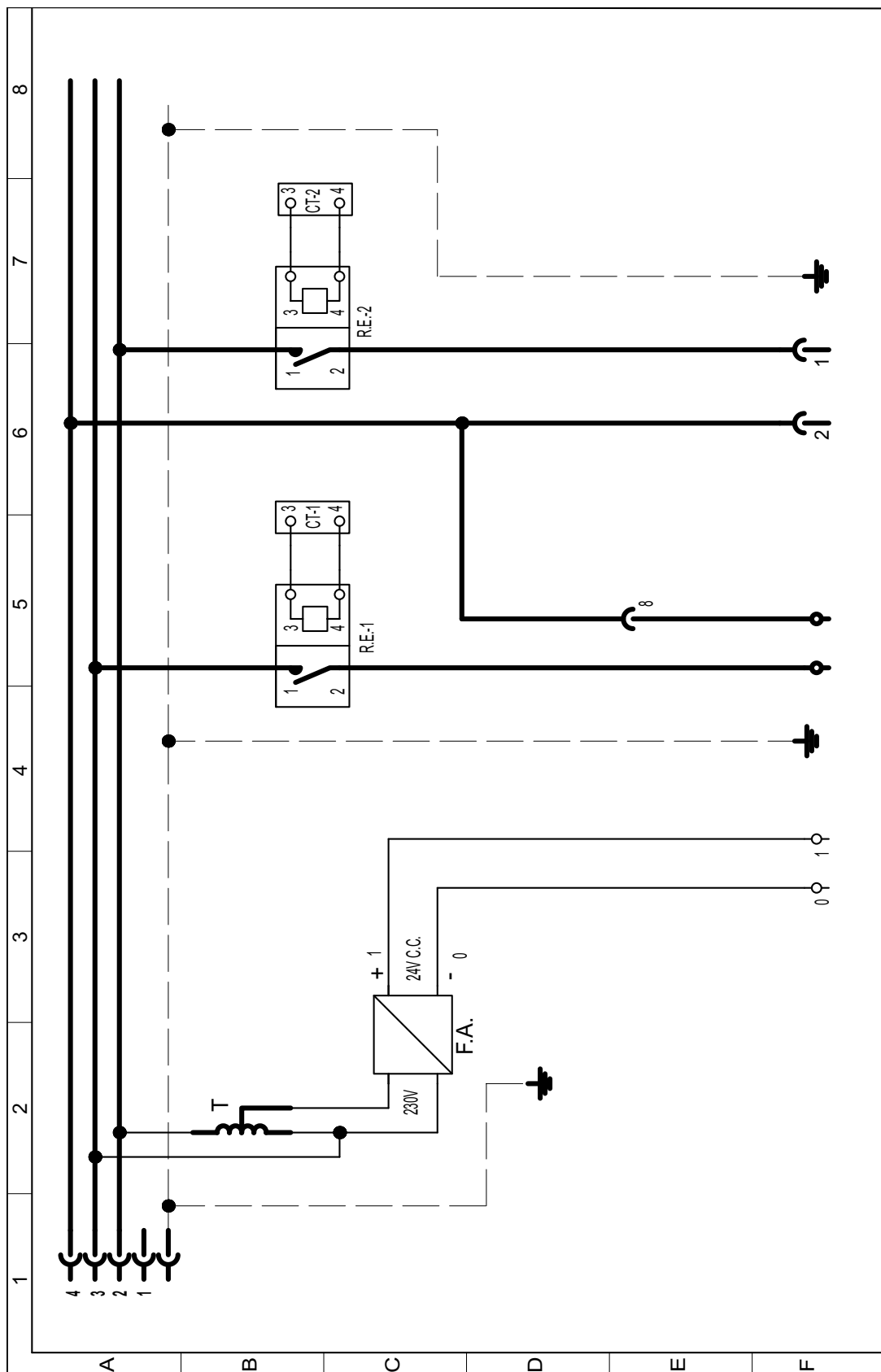
SCHALTPLAN DER STROMVERSORGUNGSKABEL

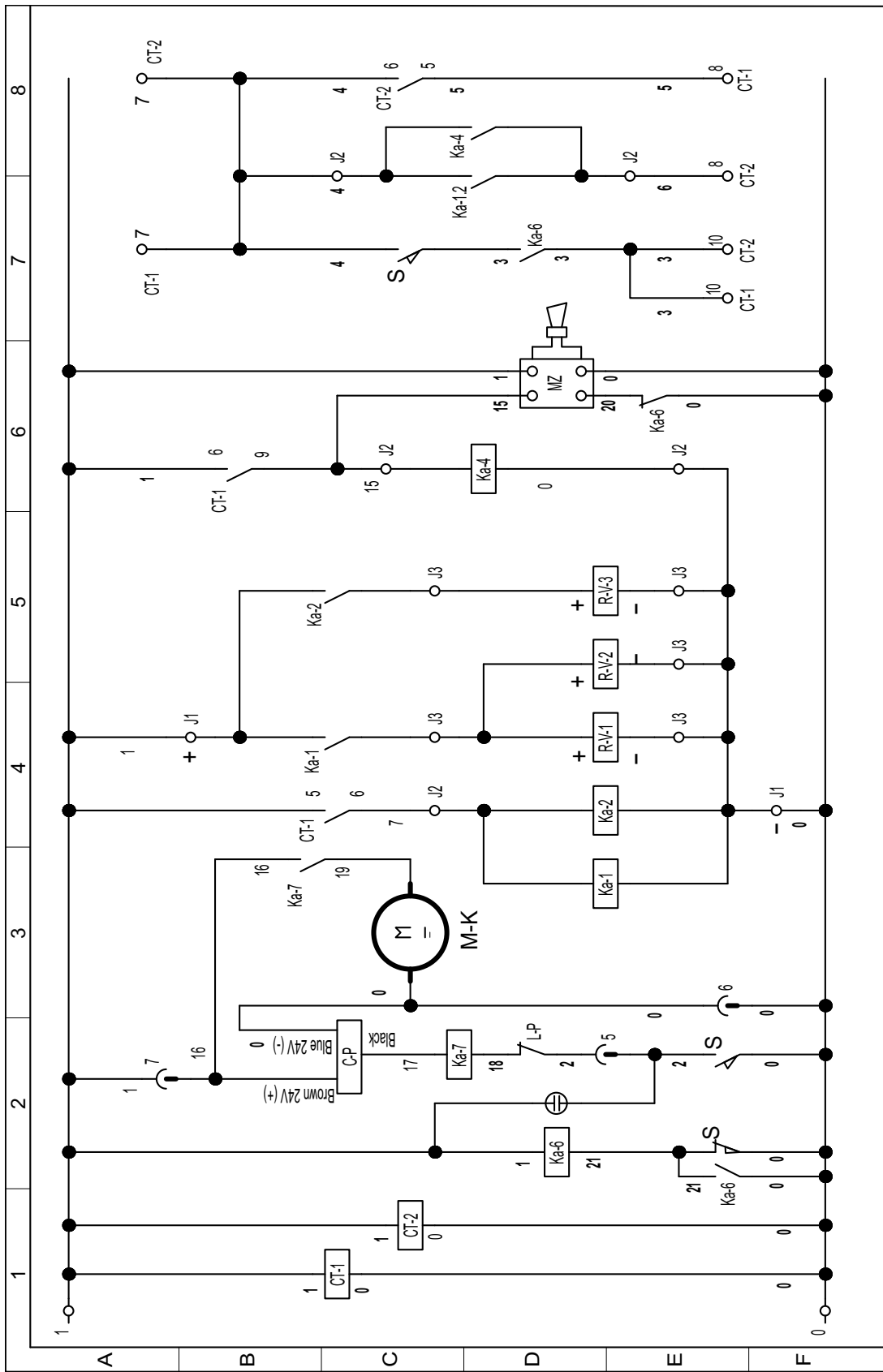
EU- und UK-Kabel



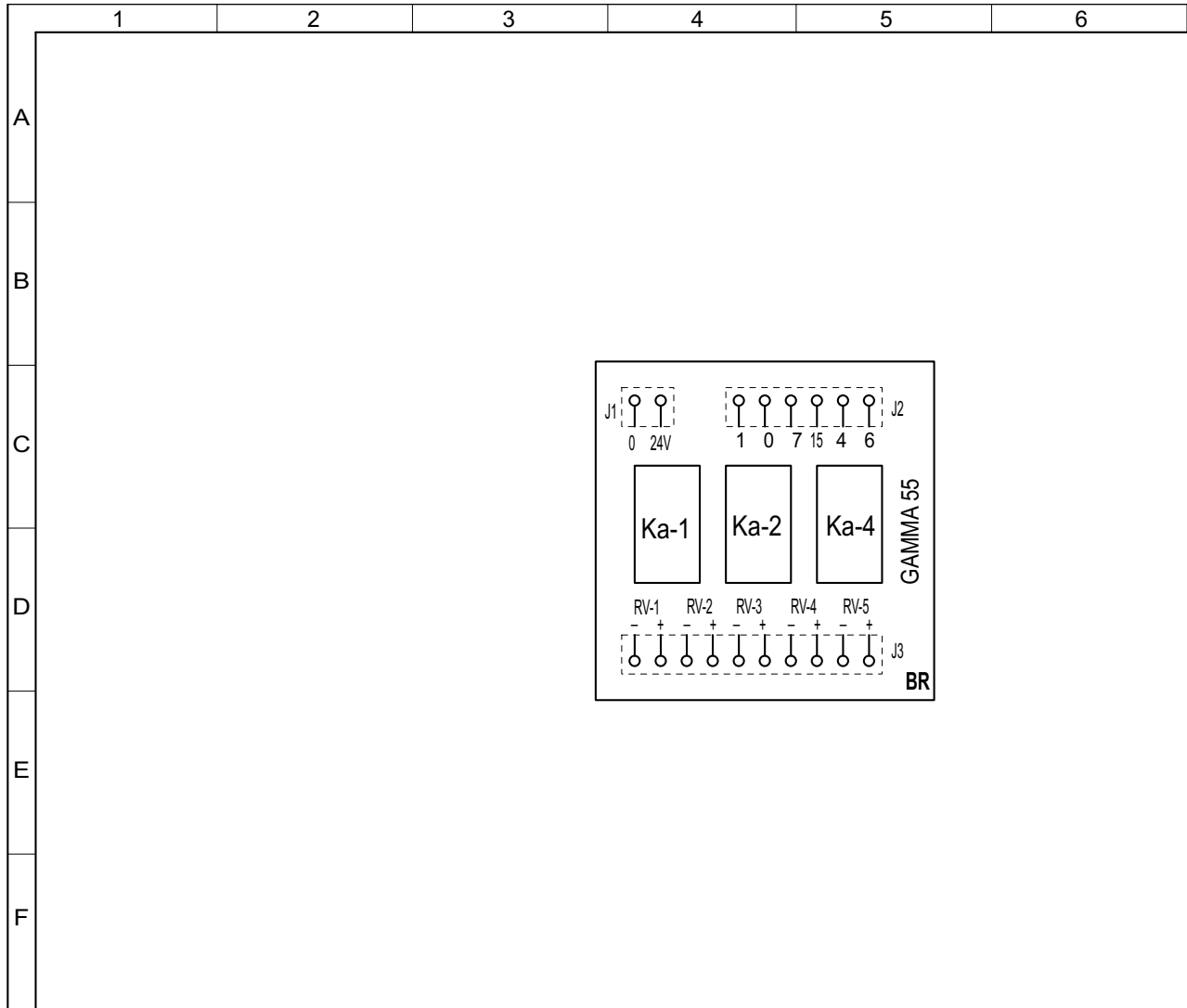
SCHALTPLAN ELEKTRIK

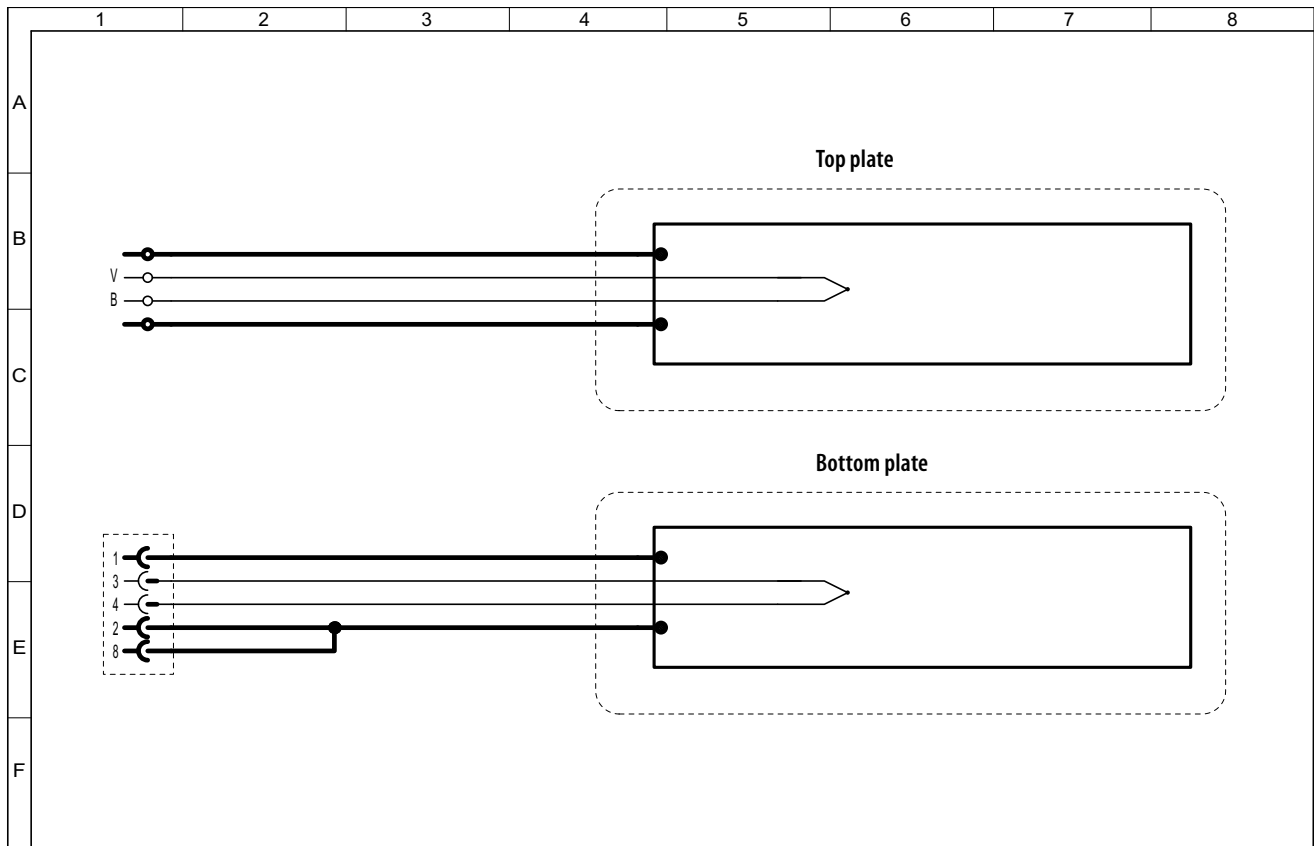
Elektrischer Schaltplan





SCHALTPLAN ELEKTRIK





Code	Beschreibung
F.A	Stromversorgung 230 V, 24 V DC, 160 W
R.E-2	Halbleiterrelais (Oberteil)
R.E-1	Halbleiterrelais (Unterteil)
CT-2	Temperaturregler (Oberteil)
CT-1	Temperaturregler (Unterteil)
C-P	Druckregler
S	Schalter zum Starten des Zyklus
Ka-1	Hilfsrelais (Kühlung)
Ka-4	Hilfsrelais (Summer)
Ka-7	Hilfsrelais (Luftkompressor)
M-K	Luftkompressor
R-V	Lüfter für Kühlung
L-P	Druckbegrenzer
Ka-6	Steuerrelais
T	Transformator 230 V/400 V – 300 VA

HERSTELLERHINWEIS/KUNDENDIENST EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Herstellerhinweis/Kundendienst

Die Heizpressen Blizzard 400, Blizzard 600, Blizzard 800, Blizzard 1000, Blizzard 1200, and Blizzard 1500 werden in Spanien für Forbo Movement Systems hergestellt.

Wenn Sie technische Unterstützung oder Ersatzteile benötigen, wenden Sie sich an unseren Kundendienst:
www.forbo-siegling.com

EG-Konformitätserklärung

Hiermit wird bescheinigt, dass die Heizpressen Blizzard 400, Blizzard 600, Blizzard 800, Blizzard 1000, Blizzard 1200 und Blizzard 1500 zum Verbinden von thermoplastischem Förderbandmaterial die folgenden EG-Richtlinien erfüllen:

- Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG
- EMV-Richtlinie 2004/108/EG

Siegling – total belting solutions



MOVEMENT SYSTEMS