



**METTLER TOLEDO**

**SOLO<sup>®</sup> XL**

**Empacadora  
automática**

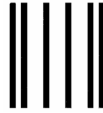
**Guía de  
Referencia  
Rápida**

**64081006  
R02**





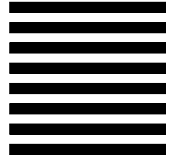
DOBLE ESTA PARTE PRIMERO



NO SE  
REQUIERE  
PORTE SI  
SE ENVÍA  
EN USA

**BUSINESS REPLY MAIL**

FIRST CLASS PERMIT NO. 414 COLUMBUS, OH



POSTAGE WILL BE PAID BY ADDRESSEE

Mettler-Toledo, LLC  
Retail Quality Manager - MTWR  
P.O. Box 1705  
Columbus, OH 43216  
USA



Sírvase sellarlo con cinta adhesiva.

---

# Contenido

<b>Seguridad de Operación .....</b>	<b>2</b>
<b>Tablero de control .....</b>	<b>3</b>
<b>Puesta en marcha .....</b>	<b>4</b>
<b>Parámetros de programa y de tensión de la película.....</b>	<b>5</b>
<b>Carga de bandejas.....</b>	<b>6</b>
<b>Códigos de estado .....</b>	<b>7</b>
<b>Temperatura de la Correa De Sellado .....</b>	<b>7</b>
<b>Carga de película .....</b>	<b>8</b>
<b>Introducción a la limpieza diaria .....</b>	<b>10</b>
<b>Limpieza diaria detallada.....</b>	<b>11</b>
<b>Solución de problemas.....</b>	<b>16</b>
<b>Bandejas para la XL-13.....</b>	<b>17</b>
<b>Bandejas para la XL-11 .....</b>	<b>18</b>
<b>Lista de códigos de estado .....</b>	<b>19</b>

# Seguridad de Operación



Lea esta guía antes de operar o dar mantenimiento a este equipo.

Siga estas instrucciones cuidadosamente.

No permita que personal no capacitado opere, limpie, inspeccione, dé mantenimiento, servicio o altere este equipo.

Siempre desenchufe este equipo de la corriente antes de limpiarlo o darle mantenimiento.

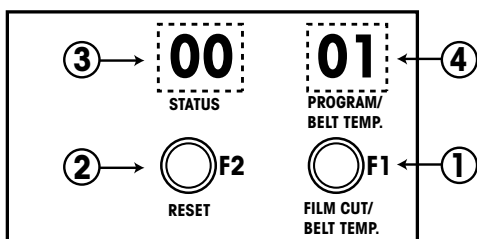
Observe todas las calcomanías de advertencia de la máquina.

Esta máquina tiene una correa de sellado calentada eléctricamente. Tenga cuidado cuando trabaje cerca de dicha correa.

No coloque las manos cerca de la puerta de alimentación o cerca de la apertura de salida de la correa de sellado mientras la máquina se encuentra en operación.

Envuelva sólo bandejas que tengan el tamaño indicado en la sección de bandejas de esta guía.

# Tablero de control



①

## Botón F1

Se usa para:

- cortar la película
- cambiar el programa y la temperatura de la correa de sellado

②

## Botón F2

Se usa para:

- Reiniciar la máquina
- Cambiar el programa y la temperatura de la correa de sellado

③

## Pantalla "STATUS"

- Muestra los códigos de estado de la máquina

④

## Pantalla "PROGRAM / BELT TEMP"

- Muestra el valor del programa de la película de empaque
- Muestra la temperatura de la correa de sellado

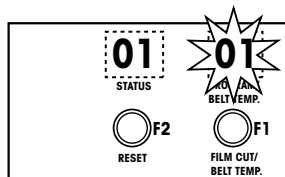
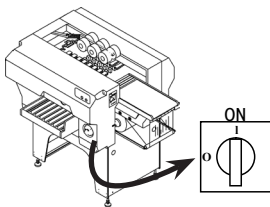
# Puesta en marcha

## Acción del operador Tablero de información

Gire el interruptor para encender la unidad.

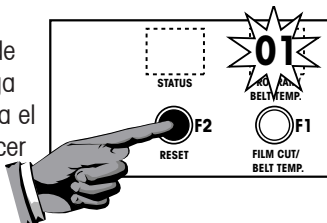
**O** = apagada (OFF)

**I** = encendida (ON)



- La pantalla "STATUS" muestra 01.
- La pantalla "PROGRAM/BELT TEMP" parpadea.

Mantenga las manos alejadas de las áreas de alimentación y descarga de la máquina y oprima el botón **F2** para restablecer la máquina.

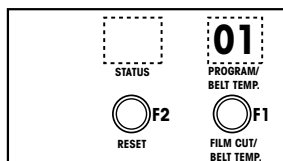


La máquina enciende realizando una comprobación automática. Durante esta comprobación, las bandas están en movimiento. Asegúrese de que las correas no tengan ningún artículo antes de presionar el botón.

- La pantalla "STATUS" parpadea.
- La pantalla "PROGRAM/BELT TEMP" parpadea.

Espere hasta que la correa de sellado alcance la temperatura especificada antes de comenzar a envolver los paquetes.

La pantalla continúa parpadeando hasta que se alcance dicha temperatura.



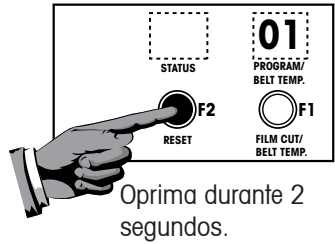
- Cuando la pantalla "PROGRAM/BELT TEMP" deje de parpadear, la máquina está lista para envolver.



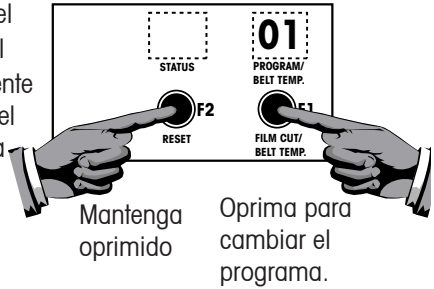
# Parámetros de programa y de tensión de la película

## Acción del operador Tablero de información

Oprima el botón **F2** durante 2 segundos.



Mantenga oprimido el botón **F2** y oprima el botón **F1** repetidamente hasta que aparezca el número de programa deseado.



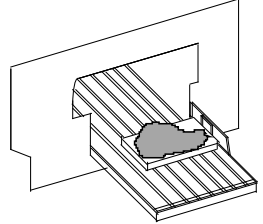
Quando aparezca el programa deseado, suelte el botón **F2**.

Opciones de programas		
01	<b>Tensión máxima</b>	Para bandejas de tamaño normal con una altura menor de 76 mm (3").
03	<b>Tensión reducida</b>	Para bandejas grandes o con una altura mayor de 76 mm (3").
05	<b>Tensión reducida</b>	Menor tensión que en el programa 03 para bandejas grandes, bandejas con una altura mayor de 76 mm (3") o bandejas menos estables.
31	<b>Bandejas negras</b>	Use esta opción con bandejas negras.
41	<b>Bandejas negras</b>	Use esta opción con bandejas negras que no sean pegajosas o bandejas negras recicladas.
19	<b>No envolver</b>	Sólo para pesaje y etiquetado.

# Carga de bandejas

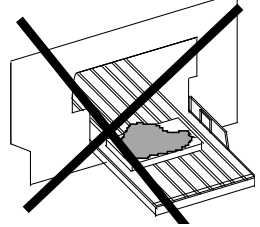
## Acción del operador Tablero de información

La bandeja debe ser suficientemente rígida y el producto debe estar bien colocado dentro de ella.

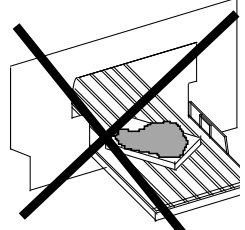


Coloque la bandeja en la correa de alimentación y contra el interruptor "START" para poner en marcha la máquina.

Las bandejas deben colocarse alineadas contra el interruptor "START" para que sean envueltas correctamente. Deje que las correas se detengan antes de colocar una nueva bandeja.



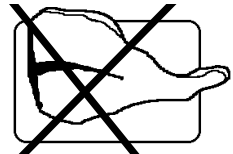
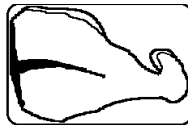
Las bandejas deben colocarse paralelamente a la banda de alimentación.



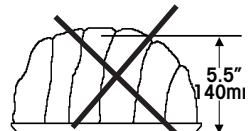
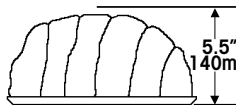
## Correcto

## Incorrecto

Todos los productos deben estar completamente dentro de la bandeja.



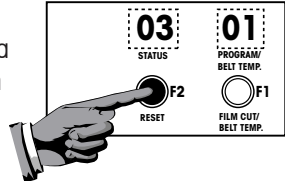
La altura debe ser menor de 140 mm (5.5").



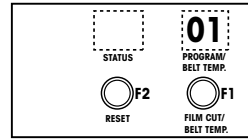
# Códigos de estado

Al final de esta guía se encuentra una lista que describe los códigos de estado y los pasos a seguir para resolver el problema.

Cuando se presenta un problema referente al estado, la empacadora deja de trabajar, y aparece un código de estado en la pantalla "STATUS".



Una vez corregido el problema de estado, oprima el botón F2 para restablecer la envolvedora. La pantalla "STATUS" debe estar en blanco y la máquina está lista para empacar.



# Temperatura de la Correa de Sellado

00 a 30

- 00 Calentador apagado
- 01 78°C (172°F)
- 02 81°C (178°F)

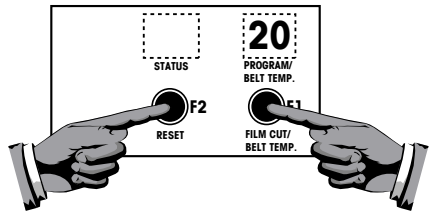
...

30 165°C (329°F) Max

**Nota:**

**Cada Paso = 3°C (5.5°F)**

Para cambiar la temperatura de la Correa De Sellado, Oprima el botón F1 por más de dos segundos. Mientras oprime el botón F1, seleccione la nueva temperatura oprimiendo el Botón F2.



El rango de temperatura recomendado es entre 18 y 20.

18 = 122°C (251°F)

20 = 128°C (262°F)

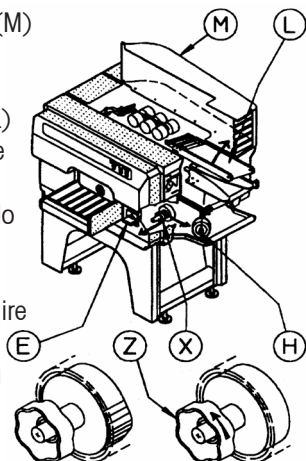
# Carga de película

## Acción del operador

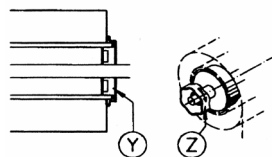
- Apague la máquina girando el interruptor de encendido a la posición **0** (Off). Vea (E) abajo a la derecha para su ubicación.



- Abra la tapa superior. (M)
- Levante la correa de sellado con la manija. CUIDADO: CALIENTE (L)
- Suelte la bobina (H) de su lugar moviendo el seguro (X) hacia el lado del operador. Gire la bobina hacia afuera.
- Sostenga la bobina y gire la rueda manual (Z) hacia la izquierda para soltar el seguro de la bobina.



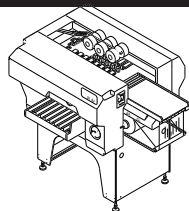
- Introduzca el rollo de película en el eje de la bobina hasta que el extremo del rollo toque el disco central de referencia (Y). La película debe salir por encima del rollo.
- Gire la rueda de mano (Z) hacia la derecha hasta el tope.



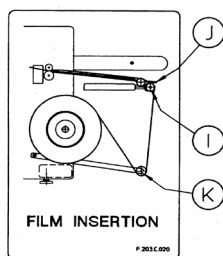
# Carga de película (continuación)

## Acción del operador

- Coloque la bobina en su posición de operación y asegúrela.



- Pase la película por abajo del rodillo (K), por encima de los rodillos (I) y hacia los dobladores de película (J), de acuerdo con las instrucciones de la calcomanía.



- Jale la película hacia la máquina para poder bajar la correa de sellado.

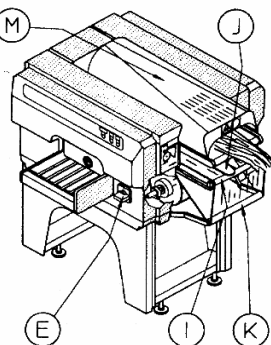
- Baje suavemente la correa de sellado a su posición de operación evitando que golpee ya que puede alterar la alineación y causar problemas de envoltura. Saque alrededor de 1 m (3 pies) de película hasta que se expanda.

- Baje la tapa superior a su posición de operación (M).

- Encienda la máquina girando el interruptor (E) a la posición I.

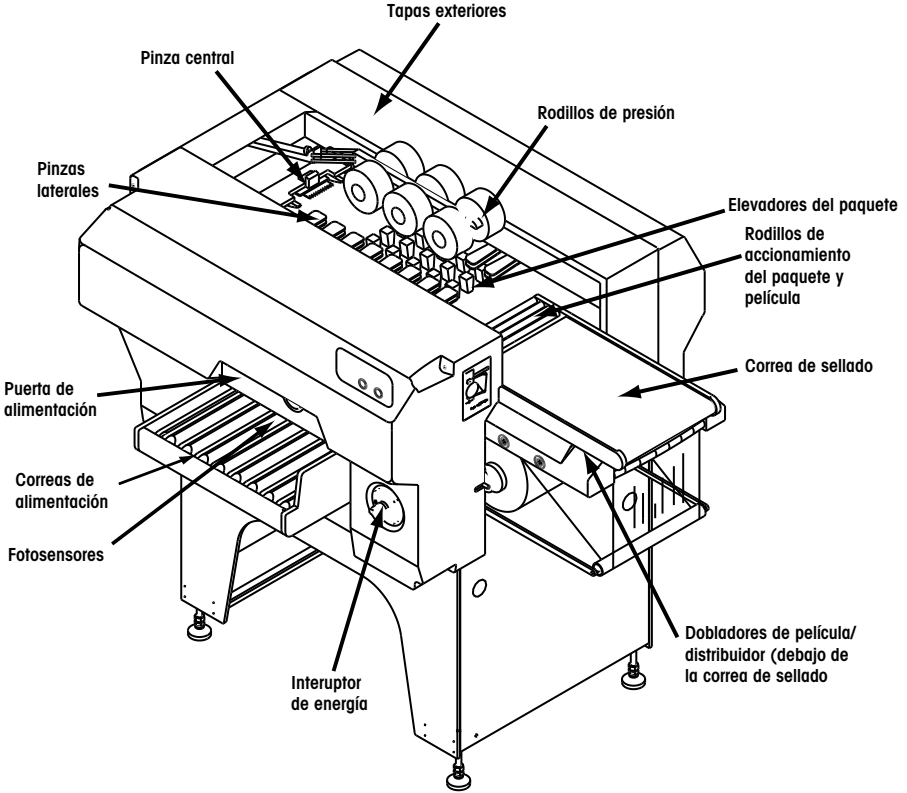
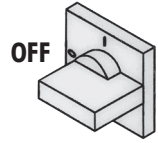
- Jale suficiente película sobre la correa de sellado y hacia afuera de la máquina para asegurar uniformidad.

- Mantenga la película estirada fuera de la máquina y oprima el botón **F1** durante más de 5 segundos hasta que la máquina corte la película.

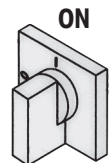


# Introducción a la limpieza diaria

**¡ADVERTENCIA!**  
**¡Apague la envolvente  
antes de limpiarla!**



**Importante!**  
**Vuelva a encender la  
envolvente después de  
terminar la limpieza.**



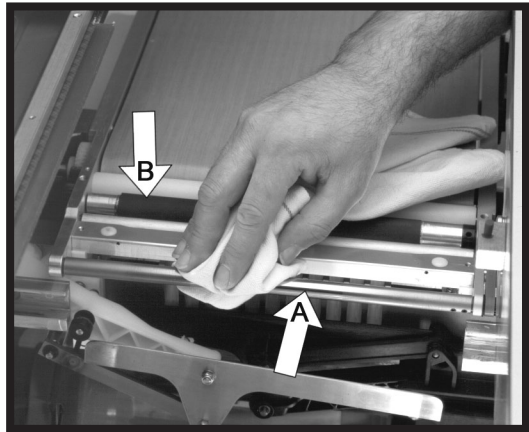
# Limpeza diaria detallada

Limpe la correa de sellado con un paño suave y limpio humedecido con agua caliente.

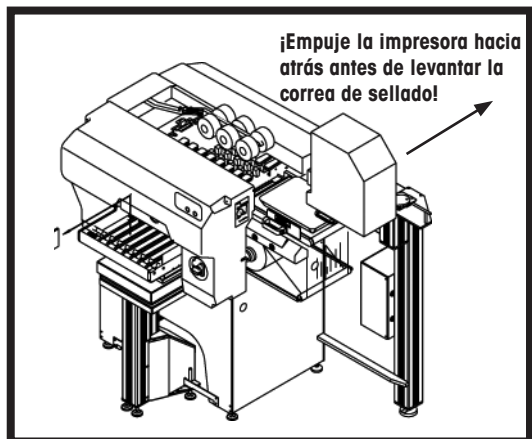
**Cuidado: La correa puede estar caliente. Deje que se enfríe antes de limpiarla.**



Limpe el rodillo de accionamiento de película (A) usando un paño suave humedecido con alcohol isopropílico (recomendado) o agua caliente. Limpe el rodillo de accionamiento del paquete (B) con un paño suave humedecido con agua caliente. Saque la basura del rodillo.



Si su unidad es una SOLO<sup>®</sup> XL Combo, empuje la repisa de la impresora hacia atrás antes de levantar la correa de sellado.



## Limpieza diaria detallada

Levante la correa de sellado usando la palanca para llegar a la pinza para película del distribuidor y los dobladores de película abajo. **Cuidado: La correa puede estar caliente.** Limpie la pinza con un paño suave humedecido con agua caliente.



Con la correa de sellado levantada, limpie la pinza con un paño suave humedecido con agua caliente. Al bajar la correa de sellado, sujete bien la manija y bájela con cuidado para evitar problemas de alineamiento.



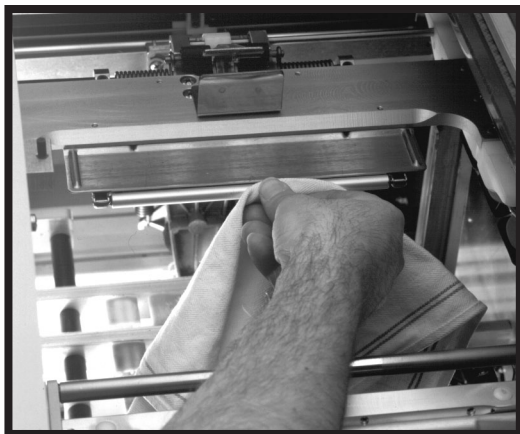
Saque la basura del peine. Limpie la toma de película en la pinza central con un paño suave humedecido con alcohol isopropílico (recomendado) o agua caliente. Seque las superficies cuando termine la limpieza. (Éstas deben estar secas antes de utilizar la máquina.)



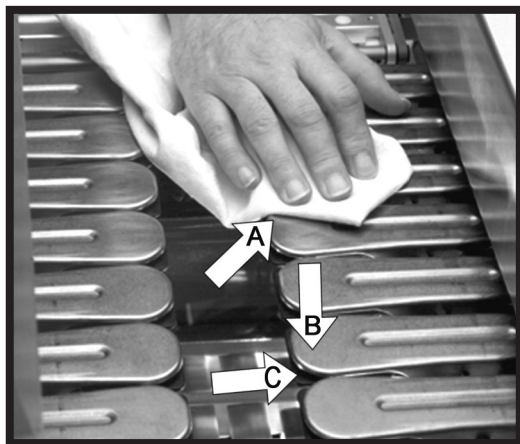


## Limpeza dia- ria detallada

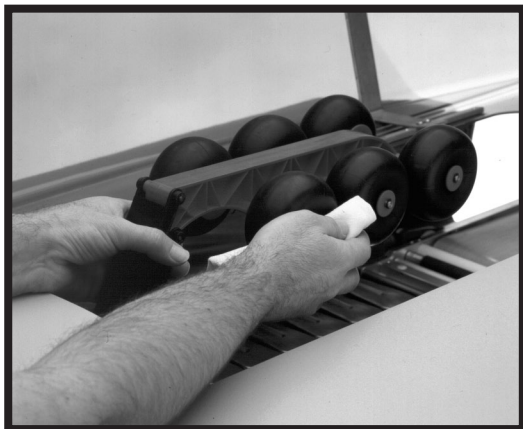
Limpe el rodillo en la pinza central con un paño suave humedecido con agua caliente. Saque la basura del rodillo.



Limpe la parte superior (A) de las pinzas laterales con un paño suave humedecido con agua caliente. Oprima cada una de las pinzas (B) hasta ver las almohadillas (C). Limpe cada una de las almohadillas (C) con un paño suave humedecido con agua caliente. Deje que se sequen antes de volver a usar la máquina.

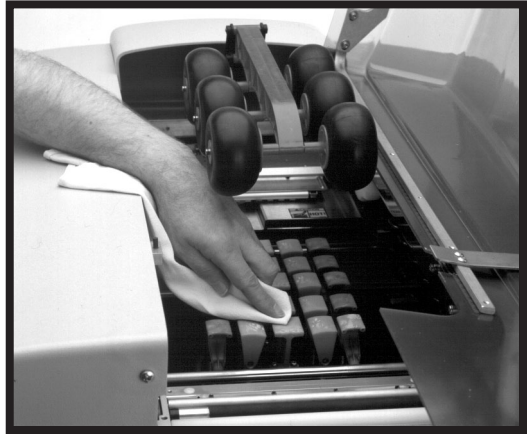


Limpe los rodillos de presión con un paño suave humedecido con agua caliente. Saque la basura de los rodillos.



# Limpeza diaria detallada

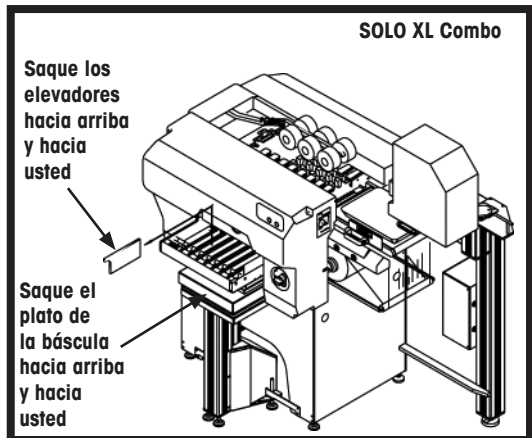
Suba el elevador jalándolo hacia arriba. Limpie los soportes del elevador usando un paño suave humedecido con agua caliente. Saque la basura de los soportes.



Limpie las correas y la puerta de alimentación con un paño suave humedecido con agua caliente. Limpie las correas y los rodillos para sacar restos de grasa o basura.



Si su sistema es una SOLO<sup>®</sup> XL Combo, retire los elevadores de la báscula; luego, saque el plato de la báscula con un movimiento hacia arriba y hacia afuera. Limpie ambos diariamente usando agua caliente, jabón y un cepillo para limpiar las ranuras.

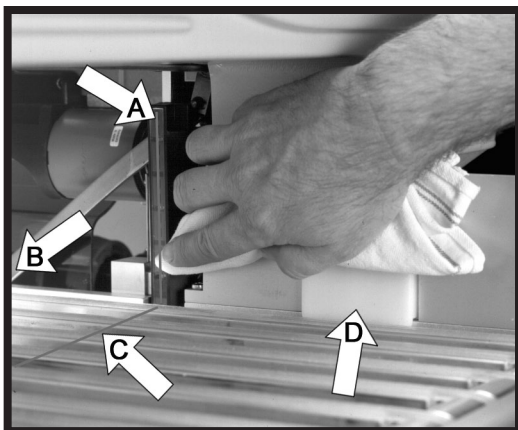


## Limpeza diaria detallada

Limpe los fotosensores verticales derechos (A), izquierdos (B) y horizontales (C) con un paño suave humedecido con agua caliente. **No use toallas de papel ni material abrasivo ya que puede dañar los lentes del fotosensor.**

Limpe el interruptor de arranque (D), excepto en la XL Combo, con un paño suave humedecido con agua caliente. Retire la basura. No use objetos puntiagudos para limpiar la tapa del interruptor.

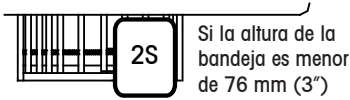
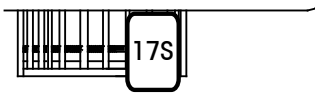
Limpe todas las superficies externas con un paño suave humedecido con agua caliente.



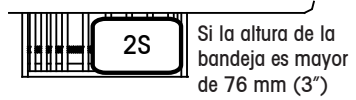
## Solución de problemas

Síntoma	Causa	Solución
La película se corta o está mal alineada	Rollo de película defectuoso.	Reemplace la película con un rollo nuevo.
Las bandejas quedan abiertas, con envoltura deficiente o sin envoltura	La película se suelta de la pinza central.	Limpie la pinza central.
	La película se suelta de las pinzas laterales.	Película por terminarse; cambie el rollo.
		Limpie las almohadillas de las pinzas laterales y deje secar.
No se sujeta la película	Correa de sellado en posición incorrecta o sin cerrar.	Levante y vuelva a cerrar la correa de sellado.
	Película puesta incorrectamente.	Vuelva a cargar la película.
	Pinza central sucia.	Limpie la pinza central y deje secar.
	Película enrollada en el rodillo de distribución	Saque los restos de película o basura del rodillo de distribución.
Aparece Error 61 en bandejas empacadas normalmente	Correas de alimentación patinando.	Limpie y seque las correas de alimentación.
Error 99	Fotoceldas sucias.	Limpie las fotoceldas y la puerta de alimentación.
Sellado insuficiente	Rodillos de la correa de sellado sucios.	Limpie los rodillos en la correa de sellado.

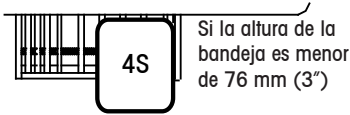
# Bandejas para la XL-13



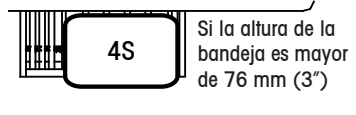
Si la altura de la bandeja es menor de 76 mm (3")



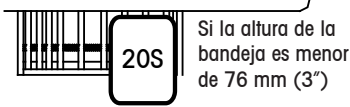
Si la altura de la bandeja es mayor de 76 mm (3")



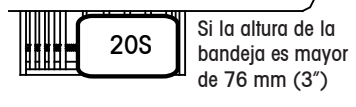
Si la altura de la bandeja es menor de 76 mm (3")



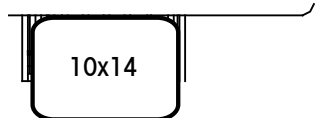
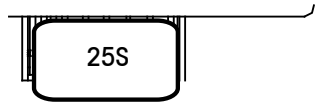
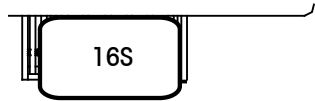
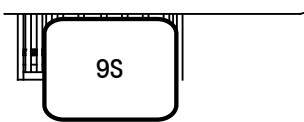
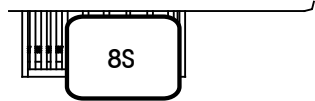
Si la altura de la bandeja es mayor de 76 mm (3")



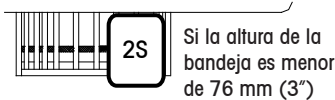
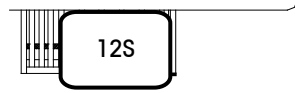
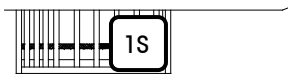
Si la altura de la bandeja es menor de 76 mm (3")



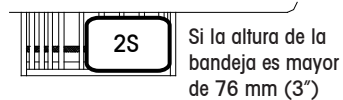
Si la altura de la bandeja es mayor de 76 mm (3")



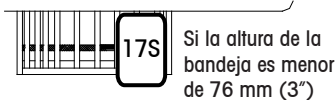
# Bandejas para la XL-11



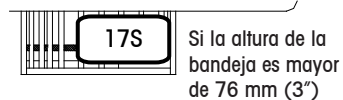
Si la altura de la bandeja es menor de 76 mm (3")



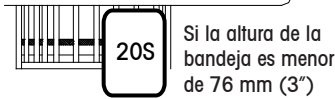
Si la altura de la bandeja es mayor de 76 mm (3")



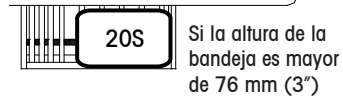
Si la altura de la bandeja es menor de 76 mm (3")



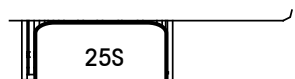
Si la altura de la bandeja es mayor de 76 mm (3")



Si la altura de la bandeja es menor de 76 mm (3")



Si la altura de la bandeja es mayor de 76 mm (3")



# Lista de códigos de estado

Código	Descripción	Acción
<b>00</b>	Final de emergencia.	Oprima el botón de reinicio F2.
<b>01</b>	Esperando iniciar el programa.	Oprima el botón de reinicio F2.
<b>03</b>	Paro de emergencia por apertura de la tapa de alimentación. - o - Puerta superior abierta.	Cierre la tapa de alimentación.  - O -  Cierre la puerta superior Oprima el botón de reinicio F2.
<b>04</b>	Paquete trabado en la máquina.	Abra la tapa superior y saque el paquete. A continuación, cierre la tapa y oprima el botón de reinicio F2.
<b>06-54</b>	Errores internos de la máquina.	Saque la basura o quite los paquetes de la máquina. Oprima el botón de reinicio F2. Si persiste el problema solicite servicio.
<b>60</b>	Paquete doble o bandejas alimentadas demasiado pronto o muy seguidas una de otra  - o -  Fotosensores sucios	Espere a que las correas estén detenidas para alimentar las bandejas. Oprima el botón de reinicio F2 para que regresen las bandejas y retirelas. Quite una bandeja y oprima el botón de reinicio F2 otra vez.  - o - Limpie los fotosensores. Si persiste el problema solicite servicio.
<b>61</b>	Producto demasiado grande - o - Fotosensores sucios - o - Rodillos/Correas de alimentación sucias	Gire la el producto 90 grados.  - o - Limpie los fotosensores.  - o - Limpie los rodillos y las correas de alimentación. Si persiste el problema solicite servicio.

# Lista de códigos de estado

<b>Código</b>	<b>Descripción</b>	<b>Acción</b>
<b>62</b>	Producto demasiado pequeño - 0 - Fotosensores sucios	Gire el producto 90 grados - 0 -  Limpie los fotosensores. Si persiste el problema solicite servicio
<b>63</b>	Fotosensores activados sin un producto.	Fotosensores sucios. Límpielos. Oprima el botón de reinicio F2. Si persiste el problema solicite servicio.
<b>65</b>	Fotosensores no activados. - 0 -  El sensor de presencia de producto fue activado accidentalmente.	El producto no ha llegado al fotosensor. - 0 -  Acomode la bandeja en el alimentador. Si persiste el problema solicite servicio.
<b>66</b>	Interruptor de arranque del alimentador activado continuamente.	Verifique la operación mecánica del interruptor de arranque del alimentador. Si persiste el problema solicite servicio.
<b>67</b>	El producto no fue colocado correctamente contra el interruptor de arranque.	La primera fotocelda horizontal no ha sido activada. Acomode la bandeja en las correas de alimentación. Si persiste el problema solicite servicio.
<b>71-78</b>	Errores internos.	Oprima el botón de reinicio F2. Si persiste el problema solicite servicio.
<b>99</b> Parpadeando	Mal funcionamiento de varios fotosensores.	Verifique y limpie los fotosensores. Si persiste el problema solicite servicio.





## **METTLER TOLEDO**

1900 Polaris Parkway  
Columbus, Ohio 43240

Especificaciones sujetas a cambios sin previa notificación.

©2012 Mettler-Toledo, LLC

METTLER TOLEDO © y SOLO © son marcas comerciales  
registradas de Mettler Toledo, LLC

Impreso en Estados Unidos

