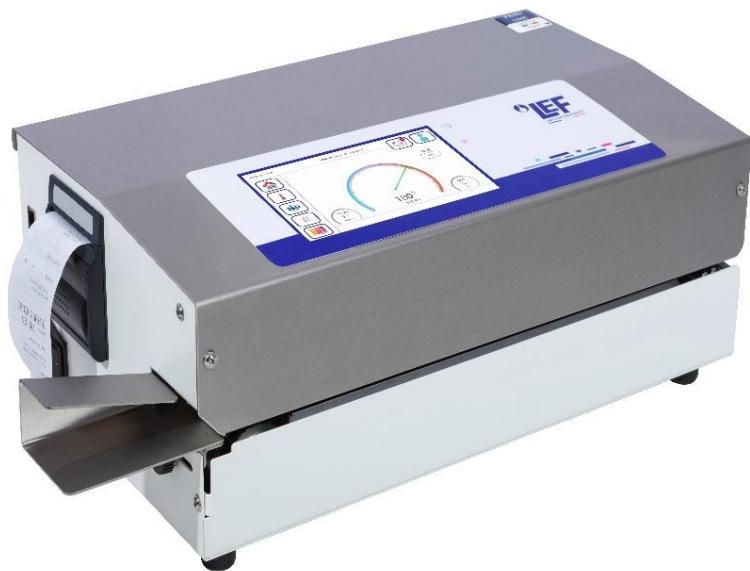




MANUEL D'UTILISATION & TECHNIQUE

e-FLEX



LEF / LABO ELECTROFRANCE

Siège social :

31 rue Saint Lazare
75009 PARIS

Usine :

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

Tél : 01 30 37 63 60
Fax : 01 30 37 66 69
Email : mail@lef-france.com
Site : www.labo-electrofrance.com

Mise à jour du 05/01/2022

La soudeuse **E-FLEX** est un matériel à thermo-souder automatique pour tous sachets et gaines de stérilisation (vapeur - ULTRA® – TYVEK® – oxyde éthylène – complexe alu – PA/PE – complexe PE/PET- ...).

Ce matériel est tout particulièrement adapté aux exigences d'un conditionnement de grande qualité pour vous garantir le maintien stérile de vos dispositifs médicaux.

Utilisation : Centres hospitaliers publics et privés, cliniques, laboratoires, industries, unités de stérilisation de toutes tailles...

SOMMAIRE

1/ CERTIFICAT CE.....	Page 2
2/ GARANTIE	Page 3
3/ PRÉCAUTIONS D'EMPLOI	Page 3
4/ CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	Page 4
5/ PROTOCOLE DE MISE EN SERVICE	Page 5
6/ PROTOCOLE D'EXTINCTION.....	Page 5
7/ MODE D'EMPLOI OPÉRATEUR.....	Page 6
8/ MODE D'EMPLOI ADMINISTRATEUR.....	Page 17
9/ ENGAGEMENT DES SACHETS.....	Page 25
10/ ENTRETIEN & MAINTENANCE.....	Page 26
11/ LISTE PIÈCES DÉTACHÉES.....	Page 28
12/ VUE DE FACE.....	Page 29
13/ VUE DE DESSUS.....	Page 29
14/ BRANCHEMENTS CARTES ÉLECTRONIQUES.....	Page 30

1 - CERTIFICAT CE



P.A. des Bellevues - le Sunset
15, avenue Fernand Châtelain
95610 ERAGNY SUR OISE

Phone : +33 1 30 37 63 60
Email : mail@lef-france.com



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

Thermosoudeuses à défilement continu :

Rotary heat sealers :

- Réf. TS 45D – TS 45DN*
- Réf. TS 46 – TS 46N*
- Réf. TS 47 – TS 47N*
- Réf. TS 48N
- Réf. e-FLEX*
- Réf. e-PRINT*
- Réf. e-MAX* – e-MAX P*

sont conformes aux normes européennes harmonisées suivantes :

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

- Compatibilité Electro-Magnétique / *Electromagnetic compatibility* : Directive CEM 2014/30/UE / *Directive*
 - o NF EN 61000-6-2 (janvier 2006 / *January 2006*)
 - o NF EN 61000-6-3 (mars 2017 / *March 2017*) A1
- Sécurité Basse Tension / *Low Voltage Safety* : Directive 2014/35/UE / *Directive*
- Autres Normes / *Other standards* :
 - o NF 868-5 (tous modèles / *all models*)
 - o NF EN ISO 11607-2 (modèles * / ** models*)

Nom, titre et adresse du signataire :

Name, title and address of subscriber:

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

Le 15 Novembre 2021

LABO ELECTROFRANCE
P.A. des Bellevues
15, av. Fernand Châtelain
95610 ERAGNY SUR OISE
50552 CÉRVOY FONTOISE Cedex
Tél. : 01 30 37 63 60 - Fax. : 01 30 37 66 69
Siret N 998 039 012 90022 - APE 331A

2 - GARANTIE

La soudeuse **E-FLEX** de fabrication française est garantie 1 an pièces et main d'œuvre, à compter de la date de livraison (*).

Sont exclues de la garantie toutes les pièces d'usure justifiées pour le bon fonctionnement de la soudeuse : téflons, courroies, mécanisme d'écrasement, guides courroies, ainsi que toutes les conséquences résultant d'une mauvaise utilisation.

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

3 - PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

- Vérifier le branchement électrique
- Ne pas mettre les doigts dans la soudeuse en fonctionnement
- Ne pas introduire d'instrument dans le guide papier et dans le corps de la soudeuse
- Ne pas inonder la soudeuse (attention au nettoyage)
- Débrancher la soudeuse avant toute intervention
- Attention : Pour ouvrir la soudeuse, il faut soulever avec précaution le capot afin de ne pas arracher la nappe électronique de l'écran tactile.
- **Ne pas toucher les composants internes de la soudeuse en fonctionnement et attendre une demi-heure après l'arrêt total pour intervenir sur la soudeuse**
- **IMPORTANT : Toujours éteindre la soudeuse avec le bouton marche-arrêt qui se trouve sur le capot. (voir page 4, le protocole d'extinction complet)**



4 - CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Vous trouverez ci-dessous les détails techniques de la soudeuse E-FLEX et de ses options.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES		e -FLEX
Type : Thermosoudeuse à défilement continu		✓
Impression sur sachets (textes et symboles) : Dates, péremption, agents, services, compteur, température, pression, texte libre...		-
Normes : CE / CEM / Basse tension / HS Code : 8422300000		✓
Normes : EN 868-5 & DIN 58953-7		✓
Norme : EN ISO 11607-2		✓
Rapports QI-QO-QP (COFRAC att.)		option
QO EDIT- auto-test imprimante intégrée pour édition de rapports et monitorings ISO 11607-2 (Température, force, vitesse, maintenance)		option
Lecteur scanner codes barres et logiciel d'édition de codes barres		option
Affichage / écran de contrôle		Tablette tactile 7"
Menu intuitif multifonction (graphiques, compteurs, messages divers, multilingue, clavier alphanumérique...)		✓
USB & LAN: Connexion USB et éthernet pour tracabilité de toutes vos soudures (suivi, monitoring, exportation et sauvegarde)		option
Carnet d'entretien et de maintenance numérique intégré		✓
Température d'utilisation		20-230 °C
Pré-programmation des températures d'utilisation		✓
Tolérance de température		2%
Sécurité : Démarrage lorsque la température de consigne est atteinte		✓
Sécurité : Arrêt automatique de surchauffe (250°C)		✓
Sécurité : Contrôle et validation des paramètres critiques suivant ISO 11607-2 (Température / Force / Vitesse)		T° / F / V
Sécurité : Arrêt automatique si dérive des paramètres critiques		✓
Cellule automatique de démarrage moteur & stand-by		✓
Profondeur guide papier		De 0-30 mm
Type de soudure		Plate-15 mm
Longueur de soudure		illimitée
Emballages pelables pour stérilisation compatibles : vapeur / OE / alu / Tyvek® / ULTRA® ...		✓
Emballage non stériles & pasteurisable : PE/PET, PE/ALU, Alu/Alu, Alu/papier, PE/Papier recyclable...(autres compositions sur vérification)		✓
Alimentation électrique		230V - 50/60 Hz
Puissance		400 W max.
Vitesse de défilement max.		10 M/m
Dimensions L x l x H (mm) (guide papier inclus)		439 x 244 x 162
Poids (Kg)		8
Fabricant LEF- Pays de fabrication		France
Matériaux de carrosserie		inox / epoxy
ACCESOIRES		
Support de travail lisse inox (620 x 210 x 50 mm)		option
Support de travail avec rouleaux convoyeurs (457 x 295 x 50 mm)		option
Support de travail avec rouleaux convoyeurs XL (1090 x 375 x 50 mm)		option

5 - PROTOCOLE DE MISE EN SERVICE

- Relier le cordon d'alimentation au bloc prise de la thermo-soudeuse
- Vérifier la tension d'alimentation (230 volts 50/60Hz)
- Brancher la prise de courant 2 pôles sur secteur
- Si la soudeuse est équipée de l'option LAN/USB : Brancher la prise LAN / ETHERNET au réseau de votre entreprise après avoir vérifié avec le service informatique que la prise LAN est connectée au réseau.



- Basculer l'interrupteur « I/O » sur marche, ce qui a pour effet d'allumer l'écran tactile.

6 - PROTOCOLE D'EXTINCTION / IMPORTANT

- Appuyer longuement sur le bouton marche-arrêt de l'écran. L'écran propose d'éteindre la soudeuse. Cliquer sur oui.
- Attendre que la lumière bleue clignote. Cela indique que la soudeuse est en veille.
- Couper l'alimentation de la soudeuse à l'aide du bouton marche-arrêt qui se trouve à gauche de la soudeuse.
- Dans le cas d'une maintenance, il vous faudra mettre la machine hors tension en débranchant sa prise et attendre le complet refroidissement de l'ensemble des éléments de la soudeuse. Attention aux risques de brûlure !

ÉTAPE 1



ÉTAPE 2

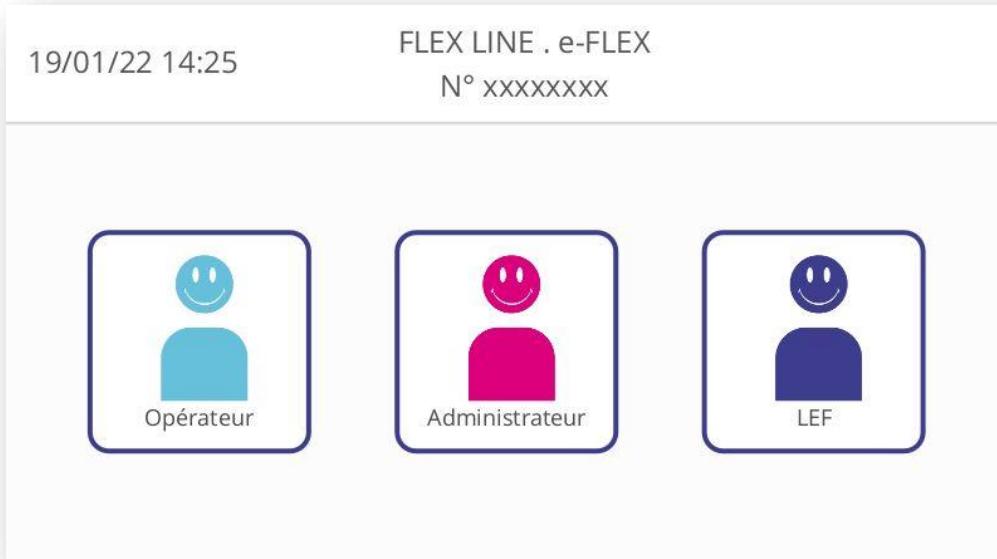


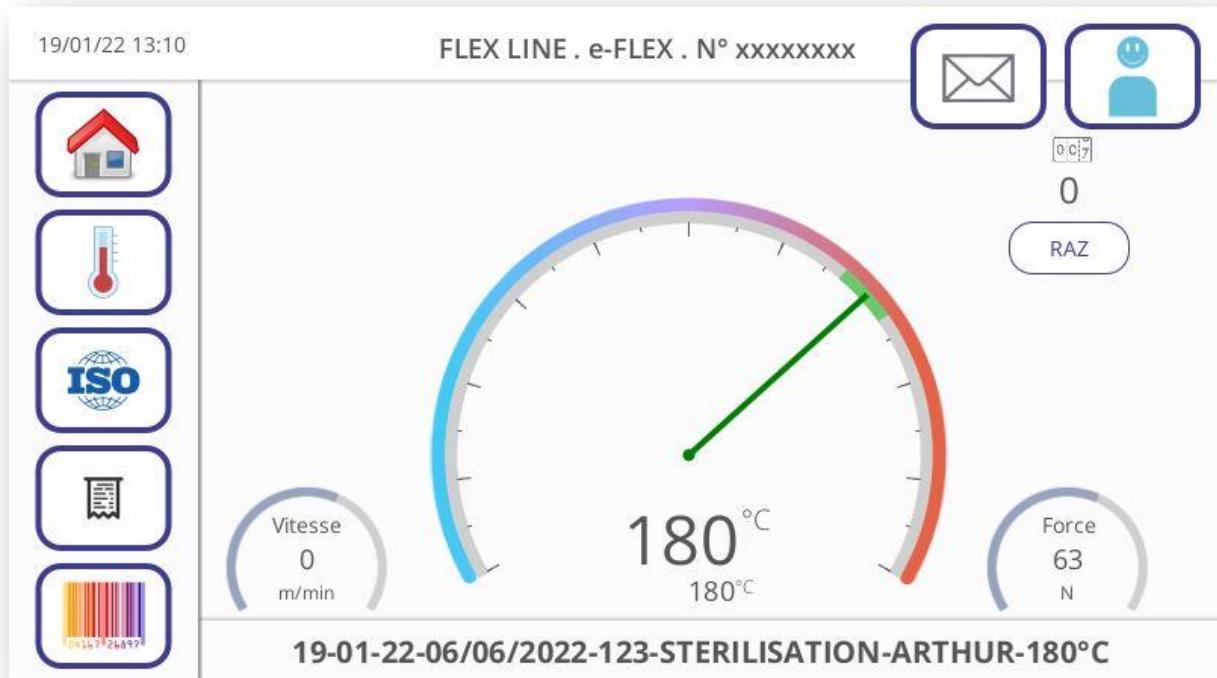
7 – MODE D'EMPLOI OPÉRATEUR

CHOIX UTILISATEURS :

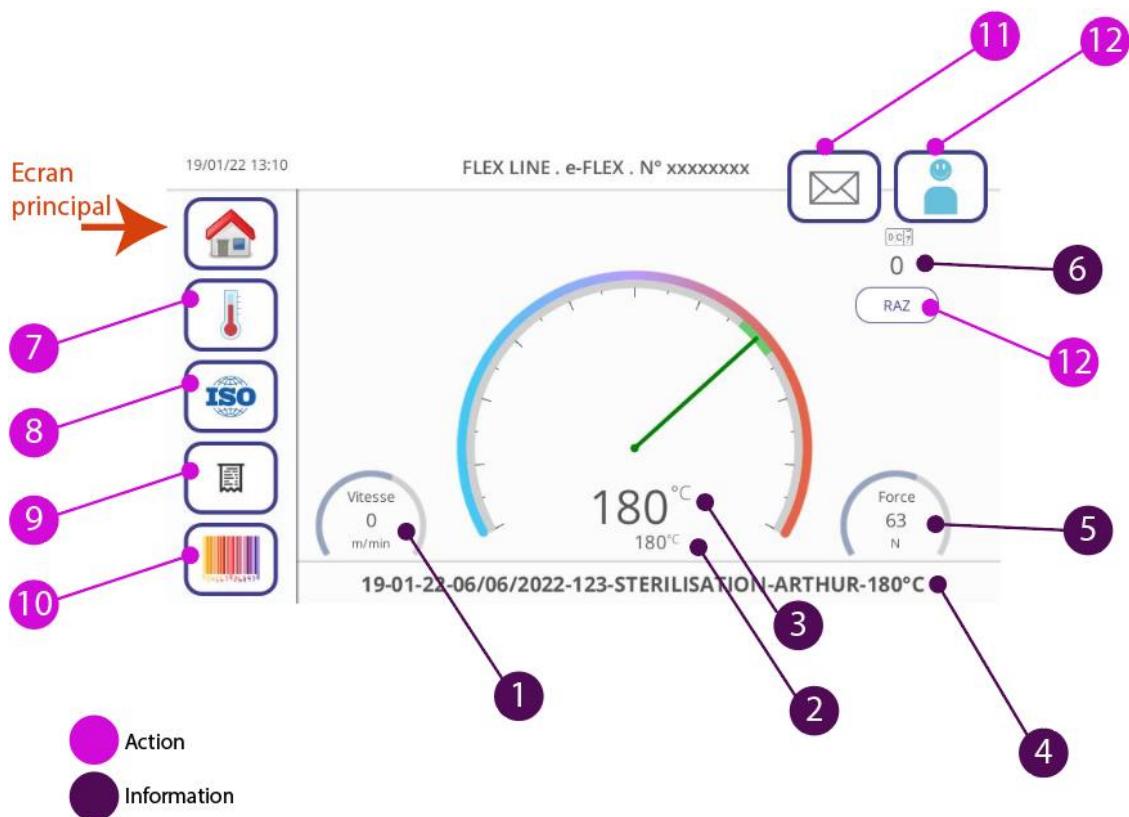
Choisissez votre statut afin d'accéder, soit :

- Interface « Administrateur » : pour paramétrage de la soudeuse.
- Interface « Opérateur » : pour utiliser la soudeuse en routine.
- Interface « LEF » : est réservé au fabricant Labo ElectroFrance

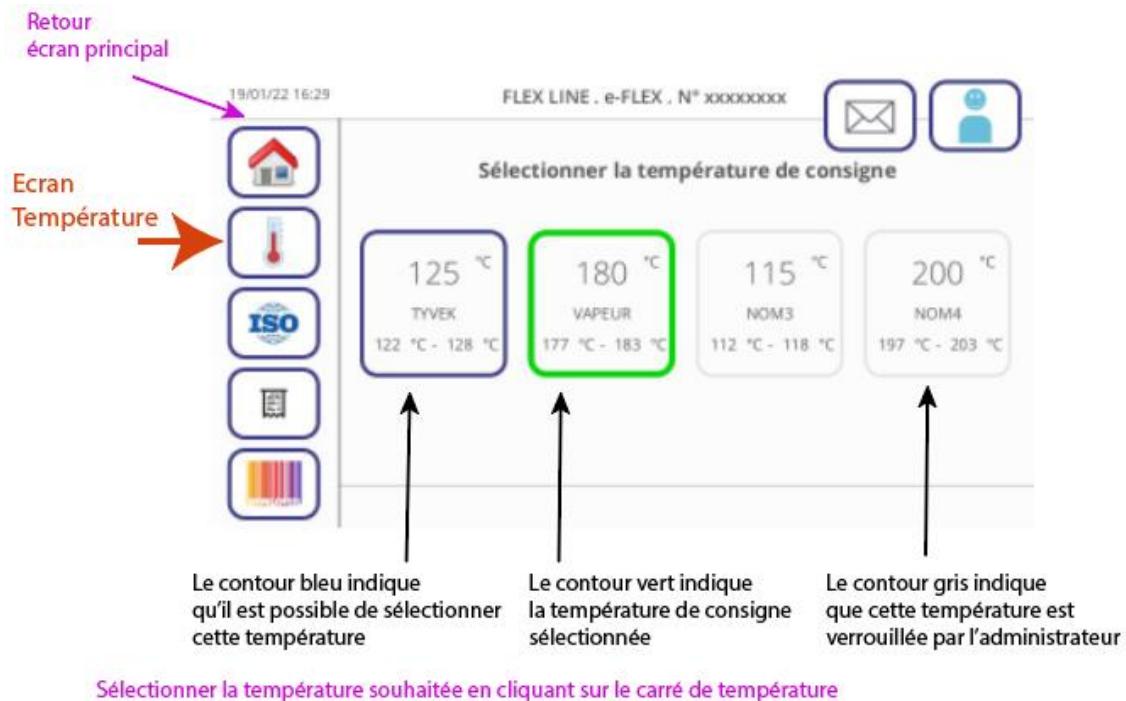


ÉCRAN ACCUEIL OPÉRATEUR :

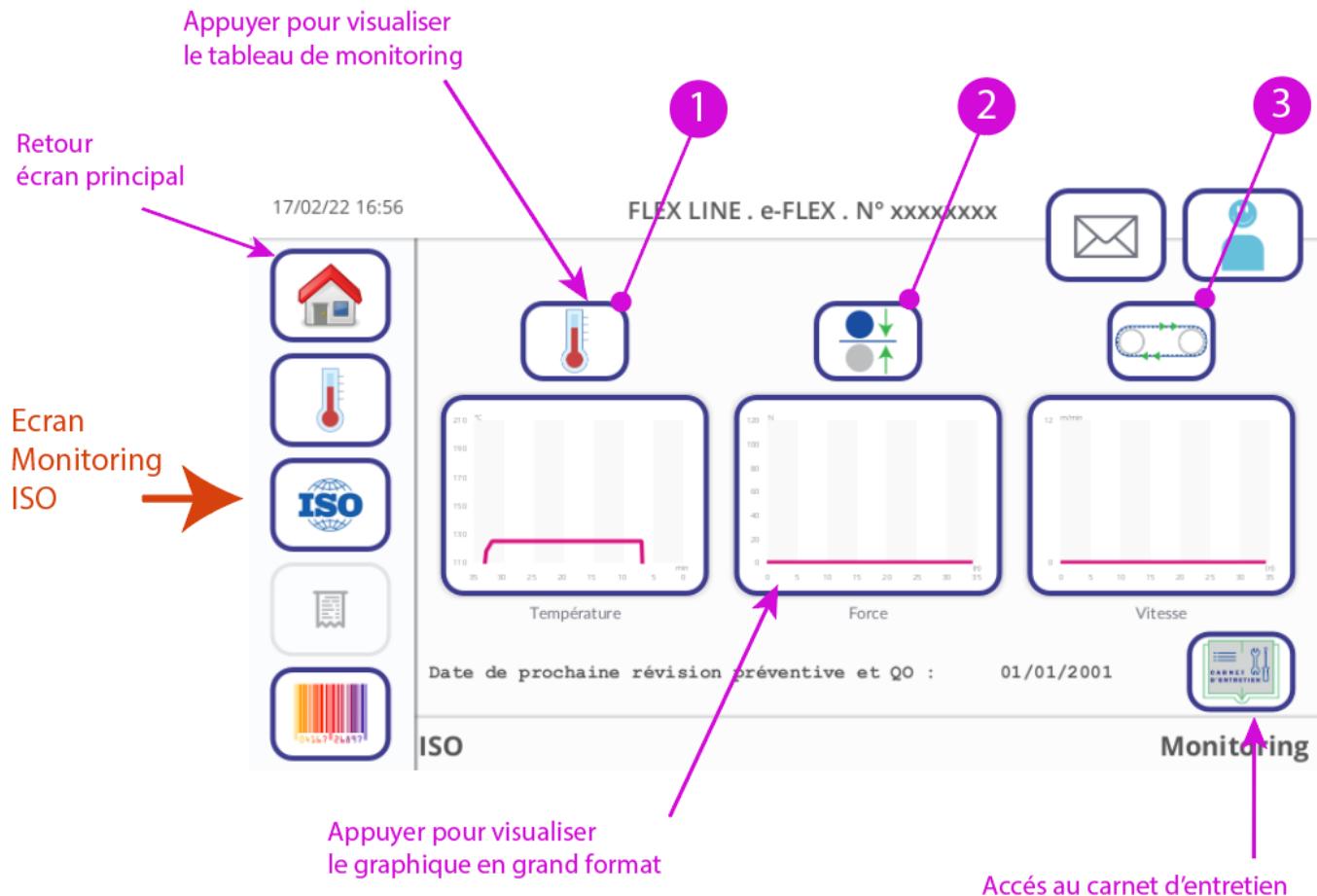
- Préchauffage : patienter env. 4 minutes pour obtenir la température de soudure demandée. (Aiguille orange)
- La soudeuse est disponible pour souder une fois la température de consigne atteinte. Dès que la température de consigne est atteinte, l'aiguille devient verte et la soudeuse émet un bip (Sonore).
- Appuyez sur l'écran pour supprimer le bip (Sonore) ou présentez un sachet et le bip (Sonore) s'arrête.



- 1 : Visualisation de la vitesse de défilement, en temps réel.
- 2 : Visualisation de la température de consigne.
- 3 : Visualisation de la température réelle.
- 4 : Visualisation des textes qui seront enregistrés ainsi que les messages divers (Alarme, maintenance, ...)
- 5 : Visualisation de la force d'écrasement de la soudure, en temps réel.
- 6 : Visualisation du nombre de soudure depuis la dernière remise à zéro. (Compteur de sachet utilisateur)
- 7 : Accès au menu température.
- 8 : Accès à la visualisation des monitoring ISO (Température, vitesse & force).
- 9 : Bouton permettant d'éditer instantanément un ticket de Qualification opérationnelle (Si option QO EDIT). Lorsque la soudeuse possède une imprimante de tickets de validation, un ticket est édité automatiquement à la 1^{ère} soudure effectuée. Cette touche permet par la suite de rééditer des tickets de validation en temps réel (appui touche + passage sachet).
- 10 : Accès au menu d'impression sur sachet.
- 11 : Accès aux notifications d'alarme et rappel de maintenance.
- 12 : Retour au menu de choix de l'usager.

ÉCRAN TEMPÉRATURE :

La température idéale de soudure dépend du support à souder.
Merci de vous référer aux préconisations du fabricant de support à souder.
La tolérance conseillée et paramétrée par LEF est : + ou - 3°C

ÉCRAN MONITORING ISO :


1- Accès au tableau de monitoring de Température

2- Accès au tableau de monitoring de Force

3- Accès au tableau de monitoring de Vitesse

Ces graphiques permettent en temps réel de constater l'évolution de la température, de la force d'écrasement exercée sur les sachets, et de la vitesse de défilement.

En cas de relevés des paramètres critiques hors tolérance, la soudeuse se bloque et indique une alarme en bas d'écran.

ÉCRAN CARNET D'ENTRETIEN :

Le carnet d'entretien répertorie l'ensemble des interventions de technique et/ou de maintenance effectuées sur la soudeuse, soit par les équipes technique du client, soit par les équipes technique du fabricant.

Retour
écran principal



Exportation du cahier de maintenance :

- Insérer la clé USB dans le port USB de votre choix sur le côté gauche de la soudeuse.
- Appuyer sur le bouton « clé USB »
- Cliquer sur OUI pour valider l'export

Sur la clé USB, le fichier répertoriant les données de traçabilité se nomme « HISTORIQUE ».

TABLEAU MONITORING (TEMPÉRATURE / VITESSE / FORCE) :

Vous pouvez visualiser les dix dernières soudures.

Les tolérances de celles-ci sont pré-paramétrées par LEF. (Température, Vitesse et Force)

17/02/22 16:36 FLEX LINE . e-FLEX . N° xxxxxxxx

N° Soudure	Consigne	Mesure	Statut
0008	63	63	✓
0009	63	63	✓
0010	63	63	✓
0011	63	63	✓
0012	63	63	✓
0013	63	63	✓
0014	63	63	✓
0015	63	63	✓

RETOUR

Monitoring ISO

Les pictogrammes indiquent s'il y a une anomalie ou si les paramètres ISO étaient dans les tolérances au moment de la soudure.

Appuyer pour imprimer le monitoring des 10 dernières soudures via le QO Edit (si option)

Appuyer pour exporter l'ensemble des données de traçabilité

Exportation des données de soudures :

- Insérer la clé USB dans le port USB de votre choix sur le côté gauche de la soudeuse.
- Appuyer sur le bouton « clé USB »
- Cliquer sur OUI pour valider l'export

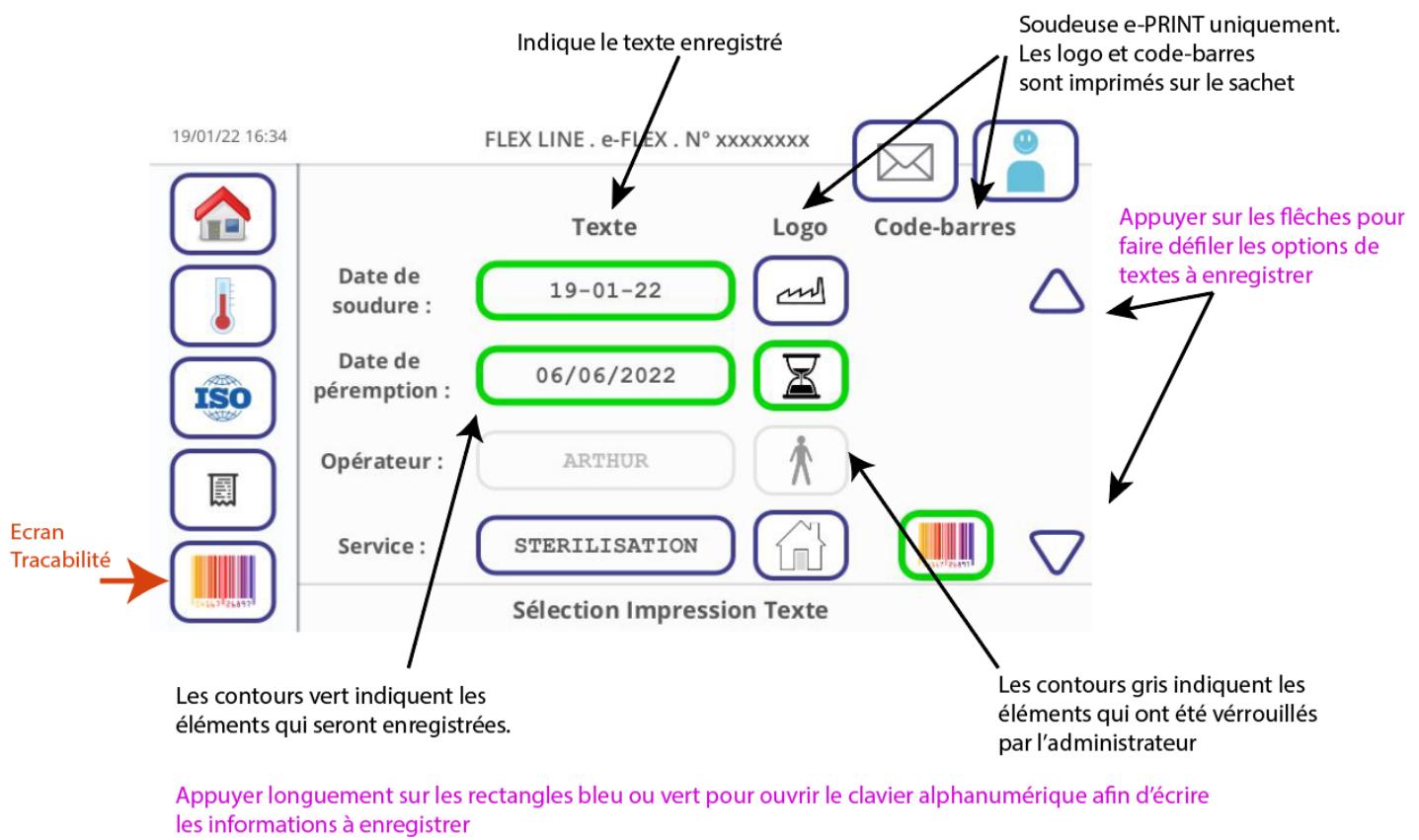
Sur la clé USB, le fichier répertoriant les données de traçabilité se nomme « DATA ».

IMPORTANT :

La qualité d'une soudure se vérifie par la fiabilité de l'ensemble des paramètres ISO mais aussi par le bon usage de la soudeuse.

UNE VÉRIFICATION VISUELLE DE LA SOUDURE RESTE OBLIGATOIRE POUR CONFIRMER SA QUALITÉ.

ÉCRAN TRAÇABILITÉ :



ÉCRAN TRAÇABILITÉ (Suite) :

Mode de remplissage des données de traçabilité :

CHAMPS	TYPE DE REMPLISSAGE
Date de soudure :	16-02-22 → Date automatique
Date de péremption :	06/06/2022 → Clavier numérique pour date (manuelle) / Scannette code-barres (automatique)
Opérateur :	ARTHUR → Clavier alphanumérique (manuelle) / Scannette code-barres (automatique)
Service :	STERILISATION → Clavier alphanumérique (manuelle) / Scannette code-barres (automatique)
N° lot :	123 → Clavier alphanumérique (manuelle) / Scannette code-barres (automatique)
Température :	0 °C → Automatique selon température sélectionnée
Force :	ON → Automatique selon force réelle
Vitesse :	0m/min → Automatique selon vitesse réelle
N° soudure :	220216.0001 → Automatique
Heure de soudure :	12:38:22 → Automatique
Logo CE :	
Texte libre 1 :	ADMIN LIBRE 1 → Clavier alphanumérique (manuelle) / Scannette code-barres (automatique)
Texte libre 2 :	ADMIN LIBRE 2 → Clavier alphanumérique (manuelle) / Scannette code-barres (automatique)
Texte libre 3 :	ADMIN LIBRE 3 → Clavier alphanumérique (manuelle) / Scannette code-barres (automatique)
Texte libre 4 :	ADMIN LIBRE 4 → Clavier alphanumérique (manuelle) / Scannette code-barres (automatique)
Texte libre 5 :	ADMIN LIBRE 5 → Clavier alphanumérique (manuelle) / Scannette code-barres (automatique)

8 – MODE D'EMPLOI ADMINISTRATEUR

CHOIX UTILISATEURS :

Choisissez votre statut afin d'accéder, soit :

- Interface « Administrateur » : pour paramétrage de la soudeuse.
- Interface « Opérateur » : pour utiliser la soudeuse en routine.
- Interface « LEF » : est réservé au fabricant Labo ElectroFrance.



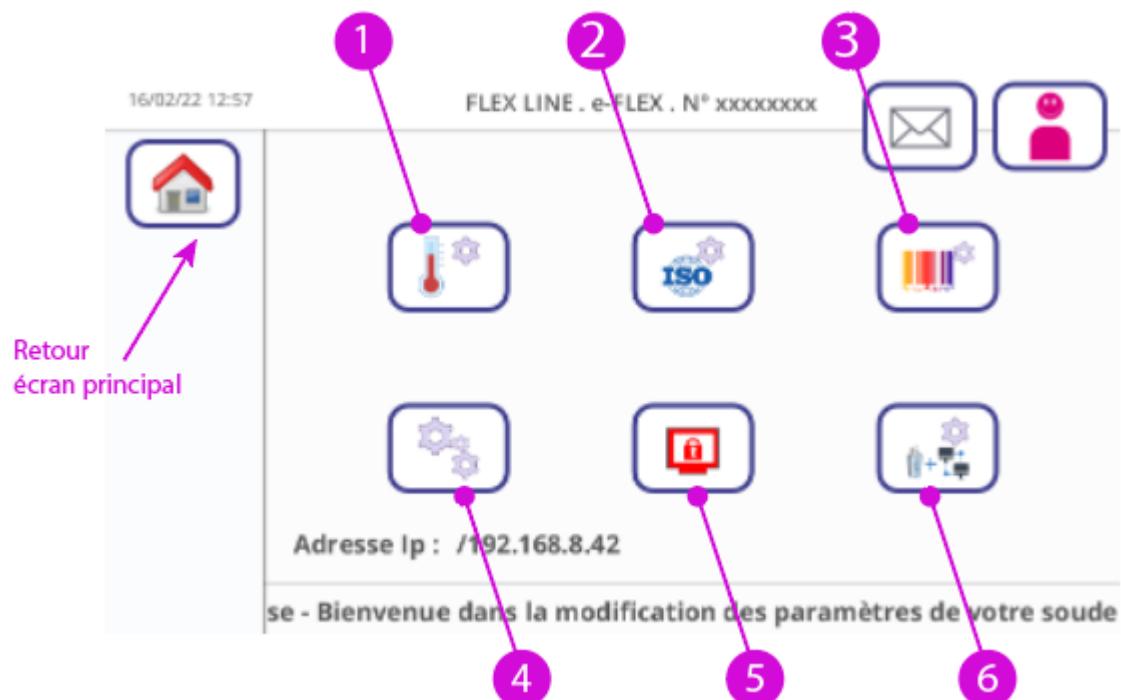
Retour
écran Utilisateurs



Le code d'accès sécurisé au menu d'administrateur est : 1973

ÉCRAN ACCUEIL ADMINISTRATEUR :

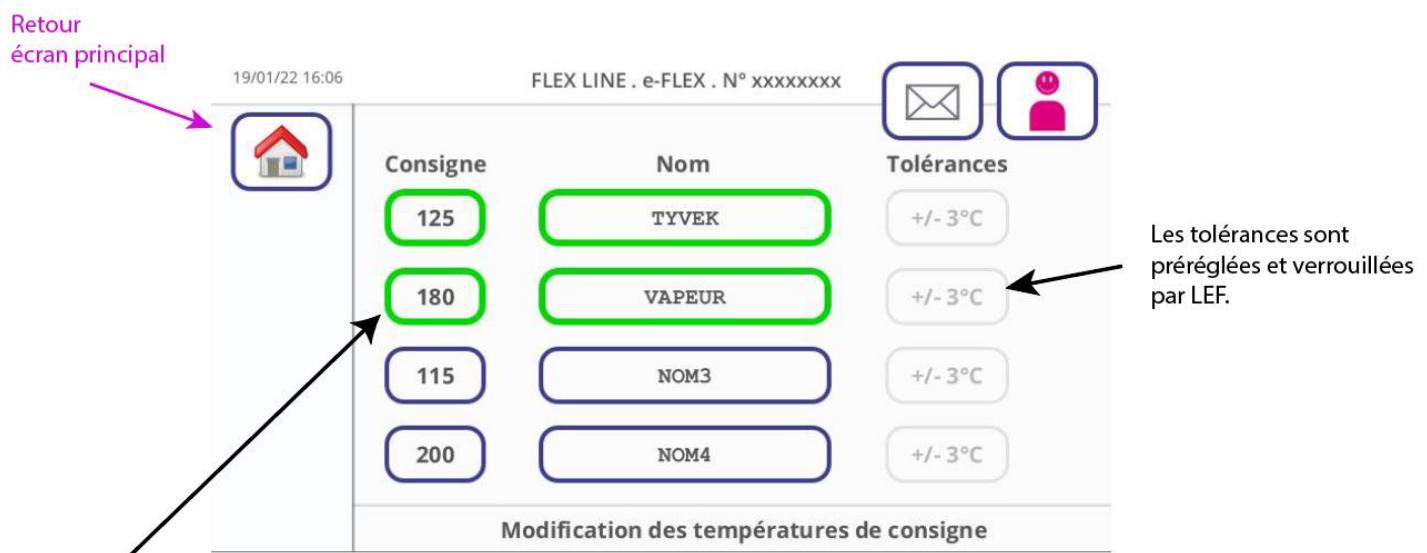
(Vue Administrateur)



- 1 : Accès au paramétrage des températures
- 2 : Accès au paramétrage des paramètres ISO
- 3 : Accès au paramétrage de la traçabilité
- 4 : Accès au paramétrage généraux de la soudeuse
- 5 : Accès au blocage écran opérateur
- 6 : Accès à l'exportation des données

1 : ÉCRAN PARAMÉTRAGES DES TEMPÉRATURES (Vue Administrateur)

Dans ce menu, l'administrateur peut paramétrer 4 températures, et leur attribuer un nom.



Le contour vert indique
la température de consigne
selectionnable par l'opérateur

Appuyer longuement sur les rectangles pour ouvrir le clavier d'écriture afin d'écrire les informations de température

2 : ACCÈS AU PARAMÉTRAGE DES PARAMÈTRES ISO

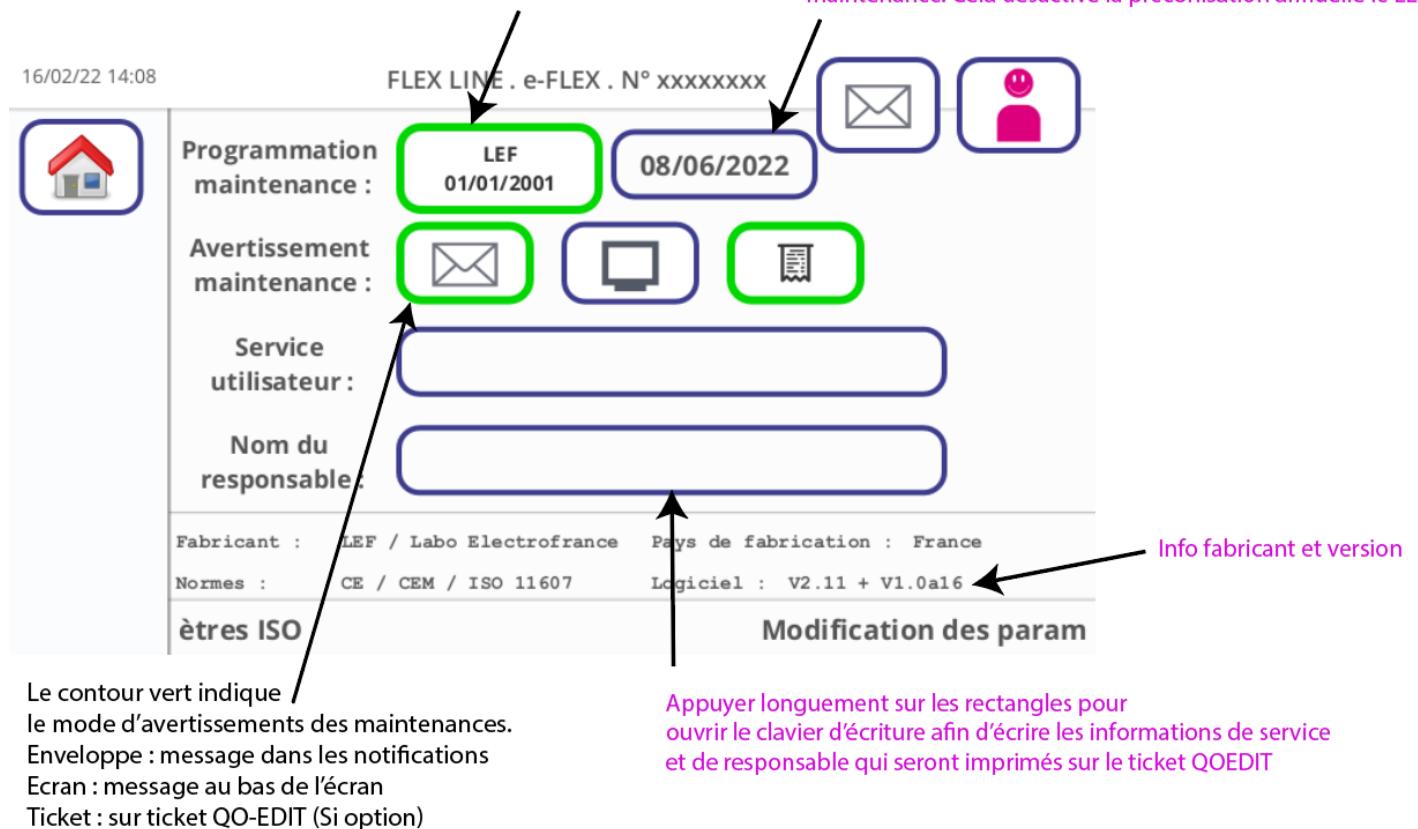
(Vue Administrateur)

Dans ce menu, l'administrateur peut paramétriser la date de maintenance ainsi que le mode d'avertissement de maintenance souhaitée.

Option : Il est possible de spécifier le nom du service utilisateur et du responsable qui pourraient ainsi être mentionné sur le ticket de validation (QO EDIT).

Le contour vert indique l'activation de la préconisation de maintenance annuelle conseillée par LEF.

Appuyer longuement pour inscrire votre propre date de maintenance. Cela désactive la préconisation annuelle le LEF.



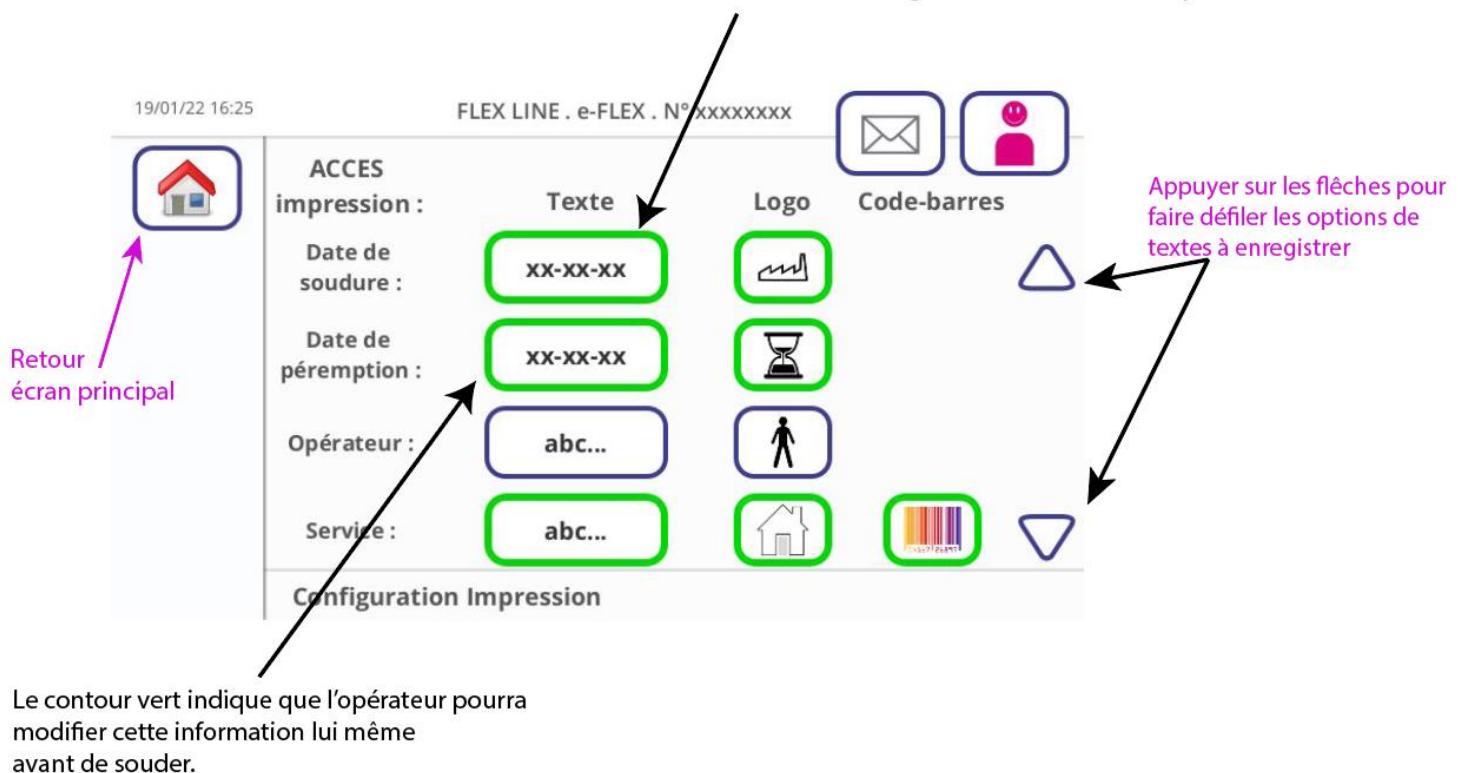
3 : ACCÈS AU PARAMÉTRAGE DE LA TRACABILITÉ

(Vue Administrateur)

Dans ce menu, l'administrateur peut paramétriser l'enregistrement des informations de traçabilité.

Il peut inscrire des mentions, les rendre accessibles ou les verrouiller.

La date du jour s'implémente automatiquement sur l'écran Opérateur.
Le contour vert indique que l'opérateur pourra décider d'enregistrer ou non la date du jour.



4 : PARAMÉTRAGE DE LA SOUDEUSE

(Vue Administrateur)

Dans ce menu l'administrateur, peut modifier la langue de la soudeuse, le type de clavier pour l'écriture de texte (AZERTY/QWERTY), le format de date, et l'unité de mesure de la température.

Le stand-by, est la mise en veille automatique de la soudeuse, après un temps donné. L'écran coupera son alimentation électrique, afin de consommer moins d'énergie, mais la soudeuse restera branchée au réseau électrique.

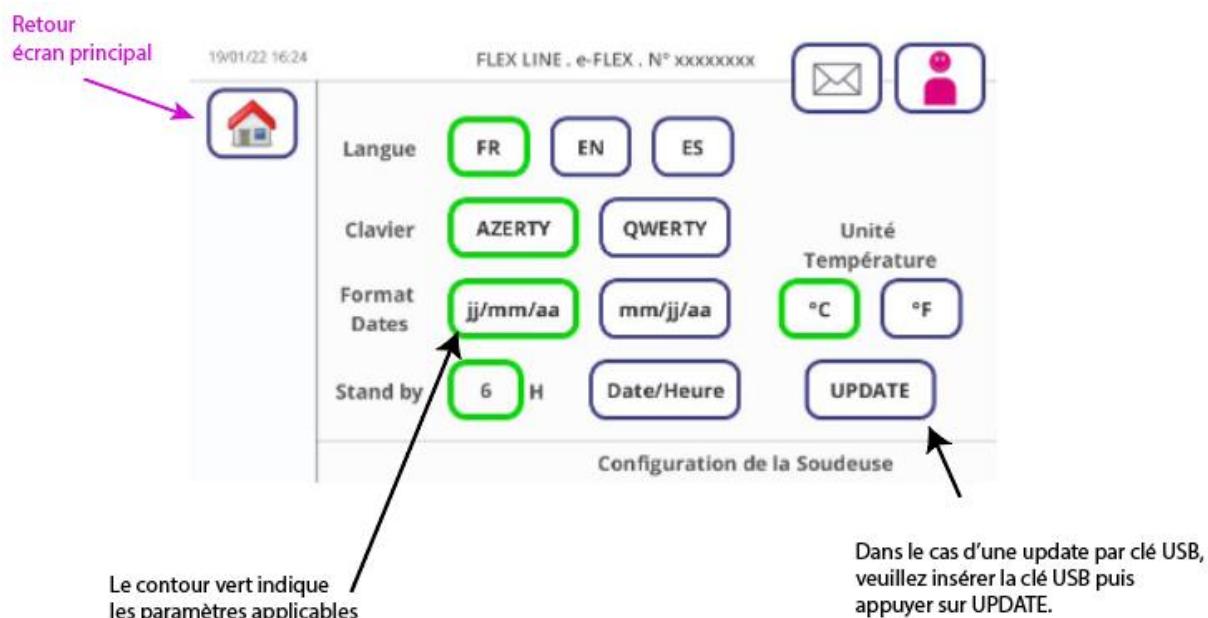
Rappel : pour éteindre la soudeuse, il faut, éteindre l'écran, puis lorsque la lumière bleue clignote, éteindre la machine à l'aide du bouton I/O à gauche de la soudeuse.

L'interface homme-machine de la soudeuse peut évoluer.

Le bouton « Update » sera utile dans le cas d'une mise à jour de l'interface homme-machine.

Cette mise à jour peut être proposée uniquement par le fabricant LEF, habilité à vous envoyer une version updatée de son interface homme-machine.

PS : Aucune autre mise à jour ne doit être effectuée, sans l'accord préalable de LEF, sous peine de perdre la garantie de votre matériel.

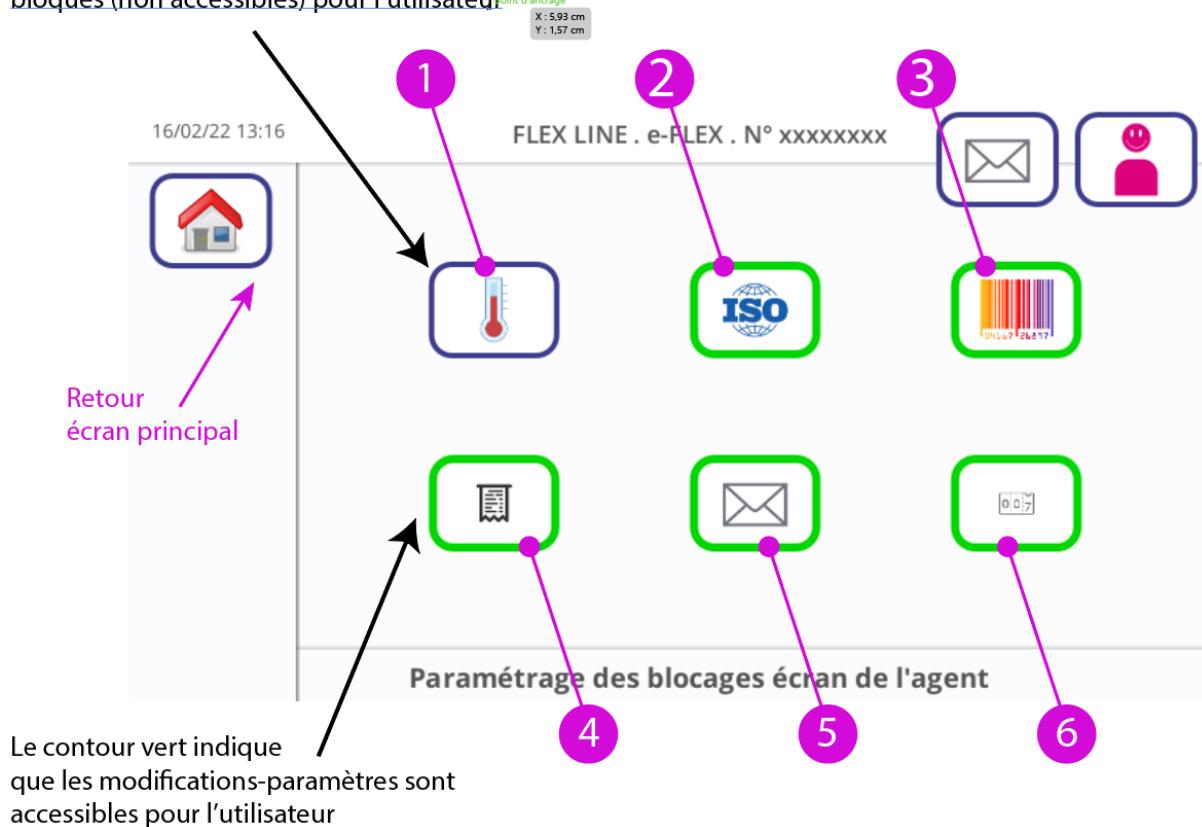


5 : ACCÈS AU BLOCAGE

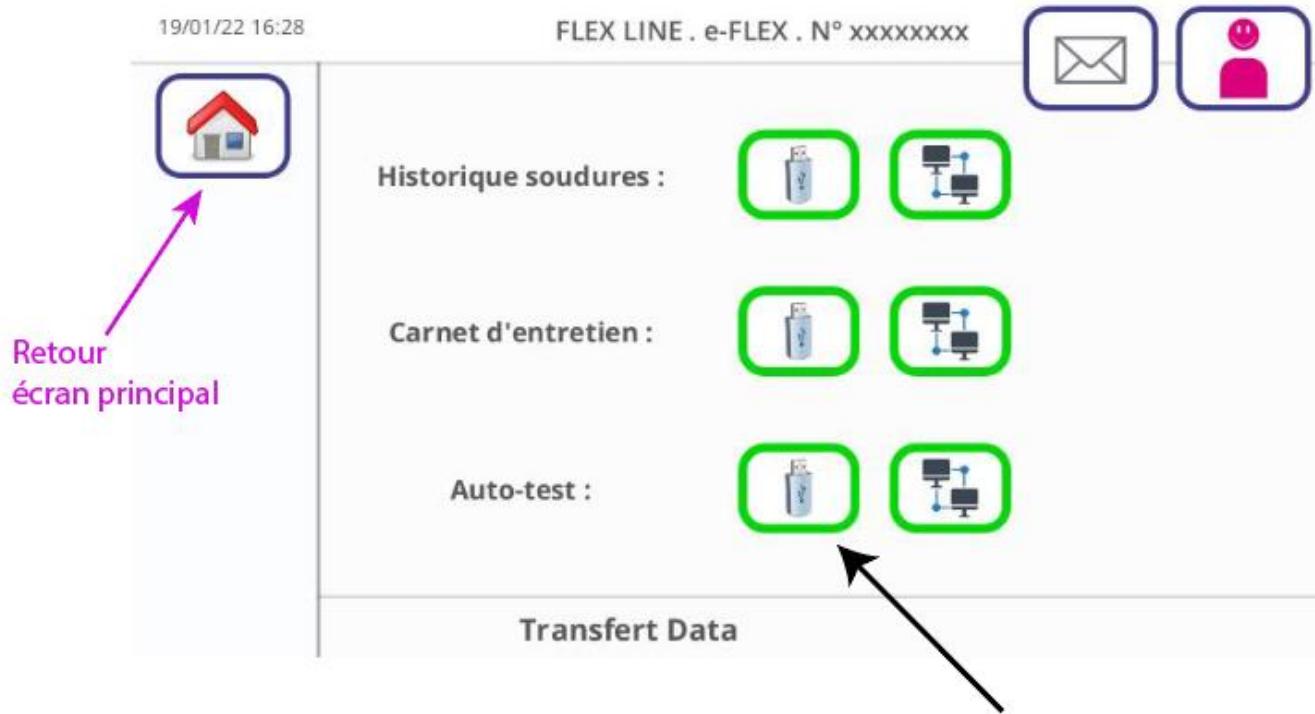
(Vue Administrateur)

L'administrateur peut bloquer l'accès ou la modification des données et des consignes.

Le contour bleu indique que les modifications-paramètres sont bloqués (non accessibles) pour l'utilisateur



- 1 : Blocage du menu température
- 2 : Blocage de la visualisation des paramètres ISO.
- 3 : Blocage des paramétrages de la traçabilité.
- 4 : Blocage de l'impression de ticket de qualification opérationnelle. Le contour vert indique que l'administrateur autorise l'édition du ticket de qualification opérationnelle à tout moment. (Si option)
- 5 : Blocage de la lecture et suppression des notifications.
- 6 : Blocage de la mise à zéro du compteur de soudure.

6 : MENU EXTRACTION VIA USB ou LAN (Option)
(Vue Administrateur)

Le contour vert indique que l'administrateur autorise le transfert des données de traçabilité via la clé USB fournie ou via l'éthernet grâce à l'adresse IP de la soudeuse.

9 - ENGAGEMENT DES SACHETS

- **Adapter la taille des sachets en fonction du contenu : règle des 2/3 – 1/3 (2/3 de DM et 1/3 libre de contenu – norme DIN 58953-7)**
- Vérifier que le contenu du sachet soit correctement disposé
- Laisser un minimum de 10 cm libre de contenu et plat, pour engagement dans la soudeuse
- Engager la partie libre et plate du sachet jusqu'à la butée dans le guide papier situé sur le côté gauche de la soudeuse puis laisser défiler le sachet de gauche à droite. Ne pas chercher à le guider ou à le retenir
- Le sachet sort par l'extrémité droite de la soudeuse. Il est thermo-soudé
- Il faut attendre quelques secondes que la soudure refroidisse pour que la solidité de celle-ci soit optimale
- Un ticket de validation de la soudure est émis dès qu'on passe le premier sachet (option QO-EDIT)

10 - ENTRETIEN & MAINTENANCE

TOUJOURS ATTENDRE LE COMPLET REFROIDISSEMENT DE LA SOUDEUSE E-FLEX AVANT TOUTE INTERVENTION

Entretien quotidien :

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

Entretien mensuel :

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

Maintenance préventive annuelle :

En tant que concepteur et fabricant des thermo-soudeuses E-FLEX, nous vous recommandons fortement une maintenance préventive et une certification de température 1 fois par an.

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

Changement du rouleau de papier: (option QO EDIT)

- Ouvrez la porte de l'imprimante à l'aide de la poignée
- retirer le ruban
- Insérez le nouveau ruban en laissant une extrémité dépasser la porte
- Refermer



CONTRAT de maintenance préventive Labo Electrofrance

Notre révision préventive comprend :

- Le prêt d'une soudeuse à défilement continu durant l'immobilisation de votre matériel en nos ateliers
- Les coûts de main d'œuvre (mécanique – électronique – réglage) nécessaires à la maintenance préventive.
- Les pièces détachées suivantes : courroies crantées d'entraînement, téflons guides courroies, téflons fers chauffants, petites fournitures courantes (clips, graisse, ...) nécessaires pour assurer une maintenance préventive
- Le contrôle de tous les organes vitaux de la soudeuse (mécanique et électronique) et l'établissement d'un devis curatif si nécessaire
- Le réglage de la soudeuse (barres de chauffe, écrasement, température) aux gaines de stérilisation utilisées sur ce matériel
- Les tests et essais des soudures suivant protocole qualité interne et normes AFNOR
- Un rodage sur banc d'essai minimum 48 heures
- Un nettoyage et un soufflage intérieur complets
- Fourniture d'un rapport QO (Température / Force)

Département MAINTENANCE – QUALITÉ Labo ElectroFrance :

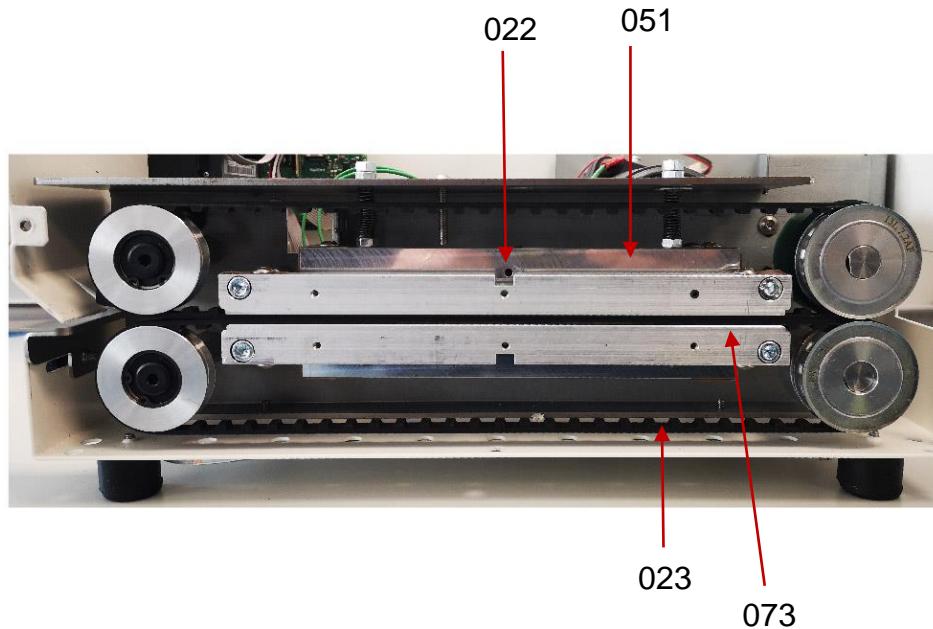
Tél. : 01 30 37 63 60 – Fax : 01 30 37 66 69

Email : sav@labo-electrofrance.com

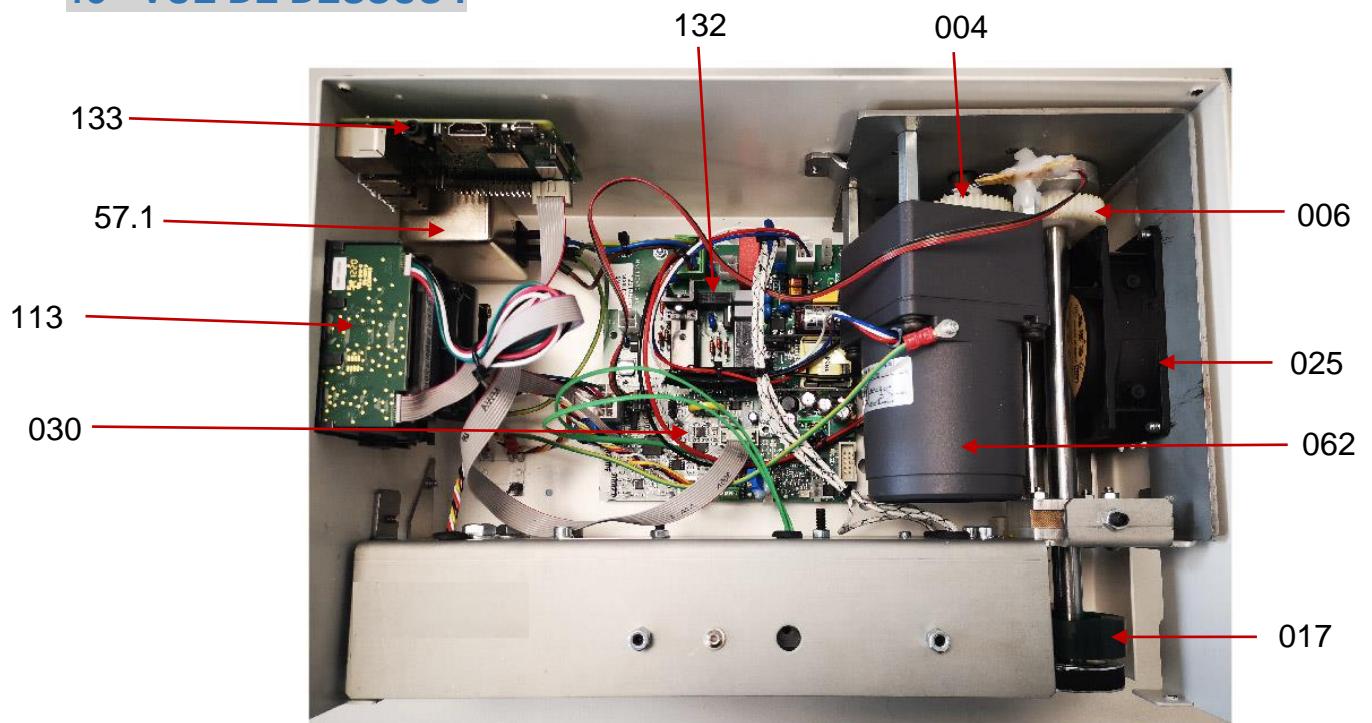
11 - LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES :

Réf.	Libellé
3	Roulement Ø22
4	Pignon moteur 42 dents Ø
6	Pignon 42 dents Ø 8
9	Roulement Ø 28
11	Pate thermique pour soudeuse LEF
12	Cellule de démarrage seule
15	Poulie crantée haut et bas type L 13 dents avec flasques axe Ø 12
16	Ecrasement alu lisse 15 mm Ø 40
17	Écrasement souple e-FLEX
19	Barre de chauffe haut- H.25mm
20	Barre de chauffe basse - H.25mm
21	Ressort barre de chauffe L.55
22	Sonde double de température
23	Courroie crantée pour e-FLEX
25	Ventilateur pour soudeuse
26	Ressort écrasement
32	Vis de serrage noir M4 pour guide papier
34	Clé USB LEF
41	Cordon d'alimentation secteur 2+ terre
50	Rouleaux de papier pour imprimante de tickets thermiques
51	Téflon pour barre de chauffe (le lot de 2)
62	Moteur réducteur complet pour TS46/ TS47 – 15W-230V
73	Téflon pour guide courroie soudeuse TS (le rlx)
74	Résistance chauffante 700W
83	Guide papier inox
85	Pieds noirs GM
92	Rouleaux PVC
93	Clé allen fermeture capot
103	Protection plaque avant
113	Imprimante thermique pour soudeuse LEF
121	Carte électronique reconditionnée
124	Limande blindée 35cm pour e-Line
127	Capteur de pression V2
132	Carte électronique e-Line
133	Carte micro
134	Carte micro sd
135	Tablette tactile e-line
138	Sérigraphie pour e-line
SCAN	Lecteur scanner
57-1	Bloc filtre cablé

12 - VUE DE FACE :



13 - VUE DE DESSUS :



14 – BRANCHEMENT CARTE ÉLECTRONIQUE :