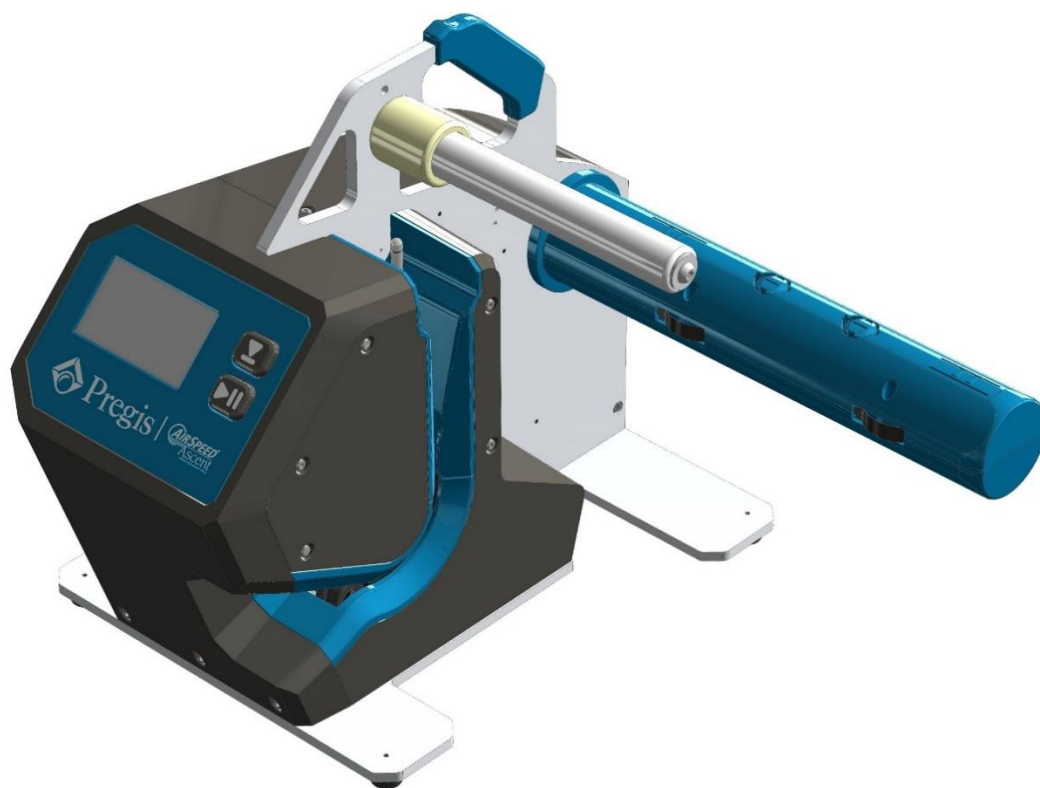




AirSpeed[®] Ascent

Máquina de cojines de aire



Manual del operario

Seguridad y funcionamiento

Revisión 4

ÍNDICE

1	ESPECIFICACIONES.....	1
1.1	Declaración del ensayo de sonido.....	1
2	SEGURIDAD DE FUNCIONAMIENTO.....	2
2.1	Seguridad.....	2
2.2	Etiquetas de advertencia.....	4
3	ALCANCE Y LÍMITES.....	5
3.1	Introducción.....	5
3.2	Entradas y salidas.....	6
3.2.1	Accesorios compatibles.....	6
3.3	Desmontaje.....	6
4	FUNCIONAMIENTO GENERAL.....	7
4.1	Configuración de la máquina.....	7
4.1.1	Opciones de montaje.....	7
4.1.2	Instalación de patas y hardware de montaje.....	7
4.1.3	Instalación de la bomba de aire.....	8
4.1.4	Encendido.....	8
4.2	Cambio del rollo de película.....	9
4.2.1	Carga del rollo de película.....	9
4.2.2	Retirada del rollo de película.....	10
4.3	Poner en marcha de la máquina.....	10
4.3.1	Puesta en marcha inicial.....	10
4.3.2	Paso de la película.....	10

5	FUNCIONAMIENTO AVANZADO.....	11
5.1	Pantalla de inicio.....	11
5.1.1	Vista general de la receta RFID.....	11
5.2	Tabla de símbolos.....	12
5.3	Ajustes del modo de llenado.....	14
5.4	Ajustes de nivel de aire y temperatura.....	14
6	SOLUCIÓN DE PROBLEMAS.....	16
6.1	Códigos de error.....	16
6.1.1	Solución de errores.....	16
6.2	Eliminación de atascos.....	18
6.3	Otros artículos.....	18
6.3.1	Sellado arrugado.....	18
6.3.2	Atasco durante la puesta en marcha.....	18
6.3.3	Estallidos en la zona de sellado.....	18
6.3.4	El cojín se desprende del tubo de aire.....	18
6.3.5	Cojines planos.....	19
6.3.6	Desgarro en el sello.....	19
6.3.7	Fallo de perforación.....	19

Propiedad de Pregis Corporation

1650 Lake Cook Road

Suite 400

Deerfield, IL 60015

Estados Unidos de América

Representante autorizado en la CE

ACC - Contacto de servicio

1877 Kirby Lane

Kyle, Texas 78640

Estados Unidos de América

AirSpeed® Ascent

120/230 VCA, 6,6/3,3 A, 60/50 Hz

Peso (sin la bomba de aire): 14,1 kg (31 lbs)

**EC DECLARATION OF CONFORMITY
EU DECLARATION OF CONFORMITY**

**PREGIS LLC
165 Lake Cook Road
Deerfield, IL 60015
USA**

***Name and address of the company established in European Community
and authorized to compile the Technical File:***

ACC - Services Contact
105 route des pommiers
Centre Ubidoca
74370 St Martin Bellevue
FRANCE

PREGIS LLC declares under our sole responsibility that the product described as:

Equipment Name: AIRSPEED® ASCENT Air Cushion System
Model /Type: 9092043 (120V), 9092044 (230V)
Serial number(s): PASC50096 AND HIGHER

Complies with the requirements of the following European Directives:

Machinery Directive 2006/42/EC
Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU
Radio Equipment Directive 2014/53/EU
RoHS Directive 2011/65/EU

Main standards considered:

EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2018
EN 61326-1:2012, EN 61000-6-2:2016, EN 61000-6-4:2007 + A1:2011
EN 50581:2012
EN 300 330 V2.1.1 (03-2017), EN 50364:2018

Date: October 13, 2020

At: Aurora, Illinois USA

Name of authorized company representative: Ken Chess
Vice President of Engineering

Signature: 

AVISO LEGAL SOBRE LOS IDIOMAS DE TRABAJO

Es *ilegal* utilizar esta máquina en un Estado miembro de la UE si este manual (o cualquier otro relacionado) no está escrito en un idioma de dicho Estado. Si se requiere una versión traducida, póngase en contacto con Pregis para solicitar el manual.

La versión original de este manual es en inglés y se indica con la inscripción «Original Instructions» en la esquina superior derecha. En ese mismo lugar figura «Traducción de las instrucciones originales» en las versiones traducidas.

1 ESPECIFICACIONES

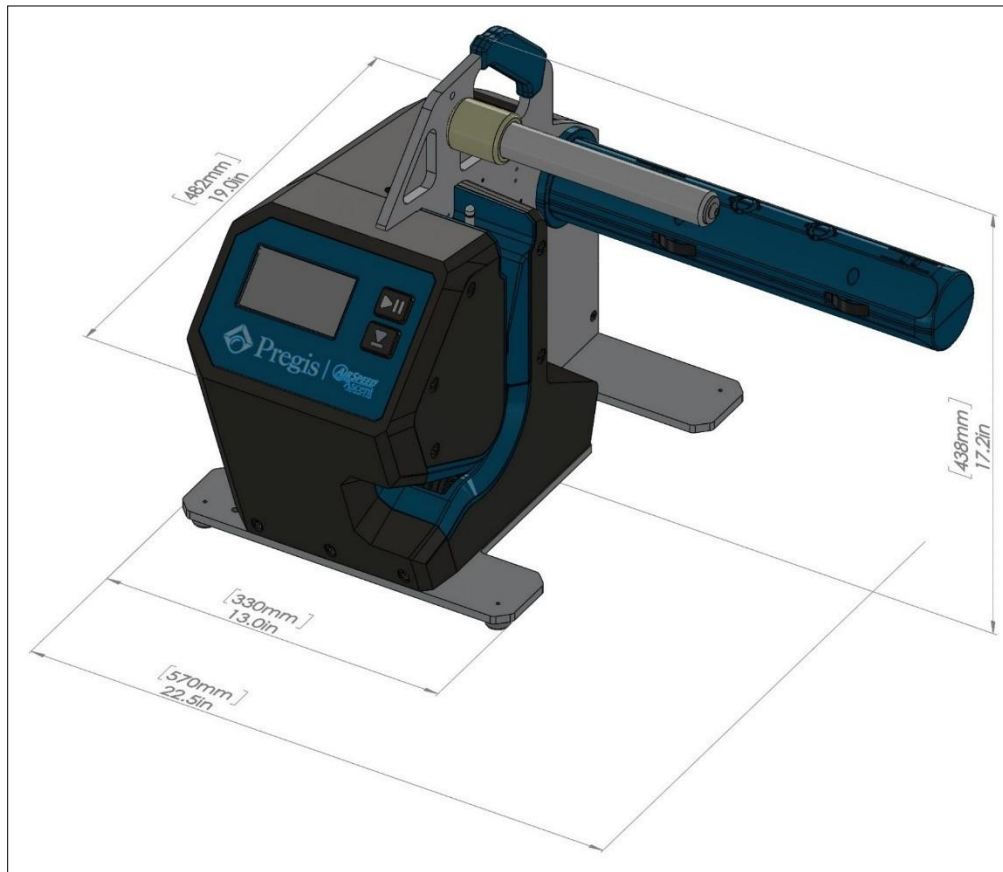


Figura 1. Dimensiones de la máquina.

Máquina

Peso (sin la bomba de aire): 14,1 kg (31 lbs)

Dimensiones totales (L x An x Al): 482 x 570 x 438 mm (19,0 x 22,5 x 17,2 in)

Potencia: 120/230 VCA, 6,6/3,3 A, 60/50 Hz

Velocidad de producción: 30,5 metros por minuto (100 pies por minuto)

Bomba de aire

Peso: 12,8 kg (28 lbs)

Dimensiones (L x An x Al): 272 x 226 x 247 mm (10,7 x 8,9 x 9,7 in)

1.1 Declaración del ensayo de sonido

El nivel continuo equivalente de presión acústica en la estación operativa es de 74 dB(A).

2 SEGURIDAD DE FUNCIONAMIENTO

AirSpeed® Ascent

Máquina de cojines de aire

La seguridad del operario y la de quienes se encuentran en la zona de trabajo depende del sentido común, buen juicio y cuidado razonable del operario durante la operación de la máquina. El manual de seguridad, funcionamiento y mantenimiento, así como las etiquetas de advertencia colocadas en la máquina, informan sobre posibles peligros específicos.

2.1 Seguridad

Las siguientes instrucciones son solo indicaciones y se deben considerar un complemento del programa de seguridad integral del sistema. En caso de contradicción prevalecerá la política de empresa.

1. Lea y comprenda este manual. Si tiene dudas tras leer el manual, resuélvalas antes de trabajar con la máquina.
2. Lea y comprenda todas las indicaciones de peligro, advertencia y precaución que aparecen en el manual y en los carteles colocados en el equipo.
3. No desfigure ni retire los adhesivos de advertencia instalados de fábrica. Si un adhesivo se pierde, daña o queda ilegible, informe a un supervisor y obtenga un adhesivo de sustitución.
4. Mantenga la zona de trabajo limpia y despejada. Las superficies por las que se camina siempre deben estar libres de materiales de embalaje y desechos para evitar resbalar o tropezar.
5. Asegúrese de que estén colocadas todas las cubiertas, protecciones y otros dispositivos de seguridad. No retire en ningún caso dispositivos de seguridad.
6. Siga el procedimiento de puesta en marcha recomendado por el fabricante.
7. Nunca deje el equipo desatendido mientras esté en funcionamiento. Apague la máquina si debe abandonar la zona de trabajo.
8. No introduzca el cuerpo ni la ropa en los componentes en movimiento. Resultan especialmente peligrosos corbatas, bufandas, guantes y el pelo largo.
9. Debe saber qué pasará cuando accione los controles.
10. Ha de conocer la ruta adecuada de la bobina y cómo enhebrarla con seguridad.
11. Aprenda a eliminar con seguridad los enredos y atascos de la bobina.
12. Extreme las precauciones siempre que sea necesario inspeccionar o ajustar la máquina en movimiento. **NUNCA introduzca la mano en la máquina por ningún motivo cuando esté en movimiento.**
13. Sea consciente de qué tareas de ajuste puede realizar el operario: solo personal cualificado y con formación puede realizar el mantenimiento eléctrico o limpiar las piezas mecánicas de la máquina.
14. No opere ni trabaje cerca del equipo si ha consumido alcohol, drogas o medicamentos que puedan hacerle estar menos alerta o influir en sus decisiones.

15. La máquina se debe emplear en una instalación con una ventilación adecuada que garantice la renovación del aire.

2.2 Etiquetas de advertencia

La sección de seguridad de funcionamiento de este manual (Manual del operador) y las etiquetas de advertencia colocadas en la máquina informan sobre posibles peligros específicos.

Las señales de seguridad se utilizan para alertar a los operarios y personal de mantenimiento de los peligros posibles. El manual de la máquina indica también los peligros potenciales con descripciones de estos. A continuación se muestran las etiquetas de advertencia utilizadas en la máquina.



Descarga eléctrica



Superficie caliente



Consulte el manual de instrucciones

Los significados de las etiquetas de advertencia y los peligros potenciales que representan deben entenderse antes de intentar utilizar o llevar a cabo las tareas de mantenimiento de la máquina. Si se pierde, daña o queda ilegible una etiqueta de advertencia de la máquina, póngase en contacto con Pregis para solicitar nuevas.

3 ALCANCE Y LÍMITES

AirSpeed® Ascent

Máquina de cojines de aire

3.1 Introducción

AirSpeed® Ascent de Pregis produce paneles de cojines de aire de embalaje en la cantidad requerida. La capacidad de crear cojines de embalaje bajo demanda ahorra espacio de almacenamiento y reduce el desperdicio de material de embalaje.

A continuación se indican las dimensiones máximas del rollo de película:

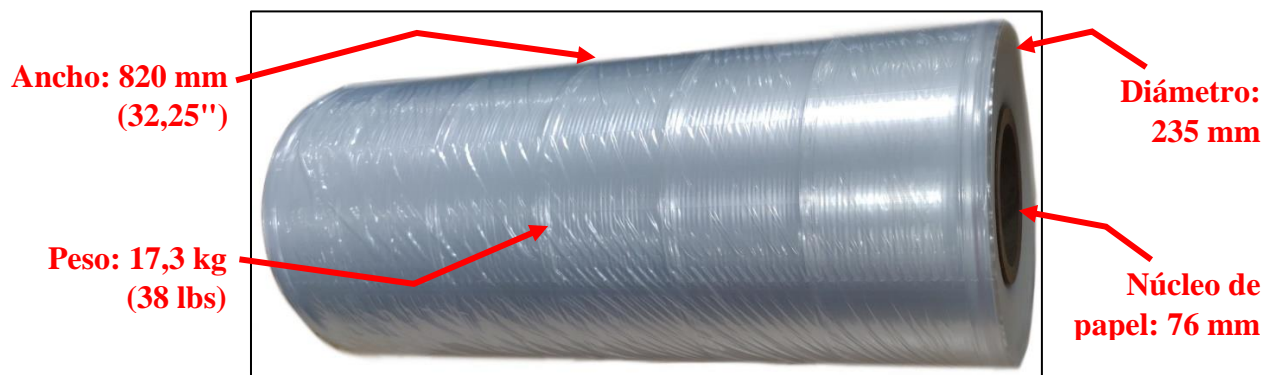


Figura 2. Dimensiones admisibles.

Utilizar la máquina para cualquier propósito distinto al indicado puede causar lesiones graves al operario y/o daños a la máquina.

3.2 Entradas y salidas

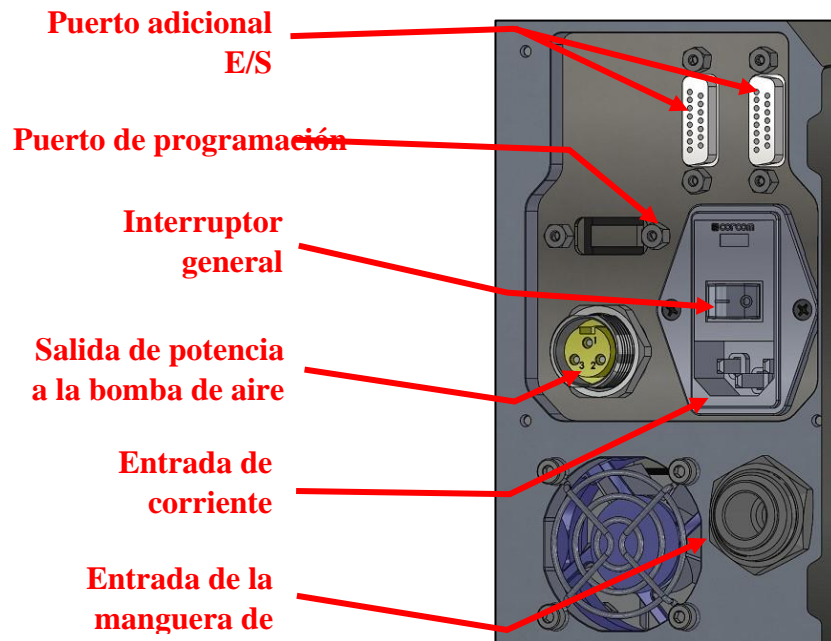


Figura 3. Entradas y salidas.

3.2.1 Accesorios compatibles

Para obtener una lista de accesorios compatibles con AirSpeed® Ascent, consulte el catálogo de sistemas Pregis.

3.3 Desmontaje



Cuando se vaya a desmontar el sistema al final de su vida útil, se deben seguir la legislación y normativas locales vigentes en ese momento en materia de reciclaje.

4 FUNCIONAMIENTO GENERAL

4.1 Configuración de la máquina

4.1.1 Opciones de montaje

La máquina puede montarse en horizontal, en vertical o como bastidor en «C». En el montaje horizontal se utiliza un soporte de suelo con ruedas para facilitar el movimiento. Coloque la máquina en el soporte y fíjela con (4) pernos M8 (SAP# 1031638).

La máquina puede montarse en vertical sobre un bastidor con un contenedor adosado, montaje llamado bastidor en «C». El bastidor en «C» está montado sobre ruedas para facilitar el movimiento.

El montaje en vertical utiliza una placa base para favorecer el montaje en plano vertical. Esta es la configuración ideal para sistemas de entrega desde arriba.

4.1.2 Instalación de patas y hardware de montaje

Consulte la siguiente figura para instalar las patas (SAP# 1027857, 1027881) o el hardware de montaje (SAP# 1031638).

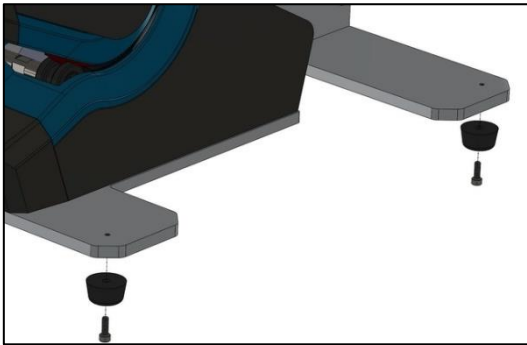


Figura 4. Para retirar o fijar las cuatro patas de goma, utilice una llave hexagonal de 3 mm. (Se muestran dos de cuatro.)

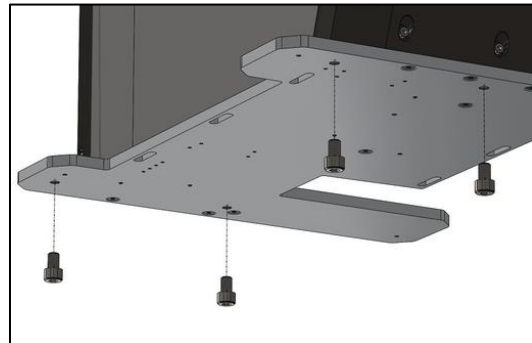


Figura 5. Para montar la máquina en un soporte o bastidor, utilice una llave hexagonal de 6 mm.

Aviso: Si la máquina se utiliza sin soporte o bastidor, asegúrese de que las cuatro patas de goma se fijen a la base de la máquina.

4.1.3 Instalación de la bomba de aire

Fije la bomba de aire a la manguera de aire con un destornillador plano o un destornillador hexagonal de 6 mm. A continuación, conecte la manguera de aire y la alimentación de la bomba de aire a la parte trasera de la máquina. Véase la **sección 3.2**.

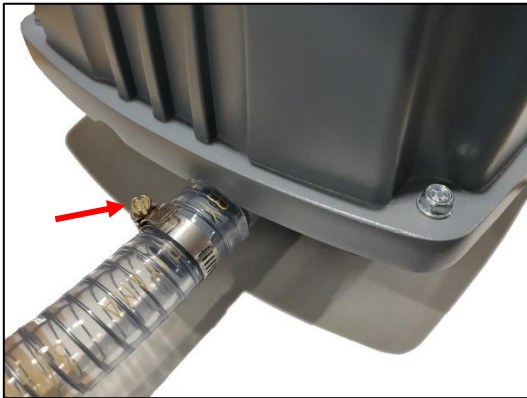


Figura 6. Conexión de la manguera de aire a la bomba de aire.



Figura 7. Conexión de la bomba de aire a la parte trasera de la máquina.

4.1.4 Encendido

Conecte el cable de alimentación CA a la parte trasera de la máquina. Introduzca el cable de alimentación en una toma de corriente adecuada. Encienda o apague la máquina con el **interruptor general** situado en la parte trasera de la máquina. Véase la **sección 3.2**.

NO ENCIENDA LA MÁQUINA HASTA QUE ESTÉ FIJA.

4.2 Cambio del rollo de película

4.2.1 Carga del rollo de película

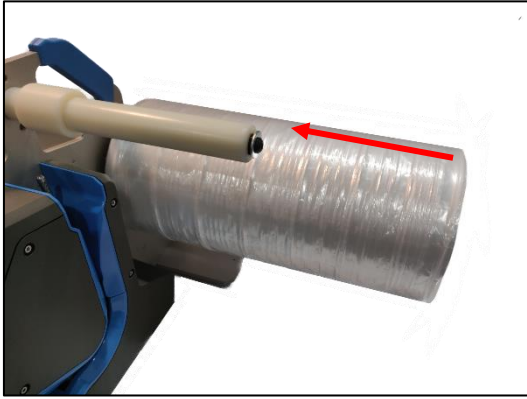


Figura 8. Dejando el canal de aire en la parte delantera, introduzca el rollo de película en el

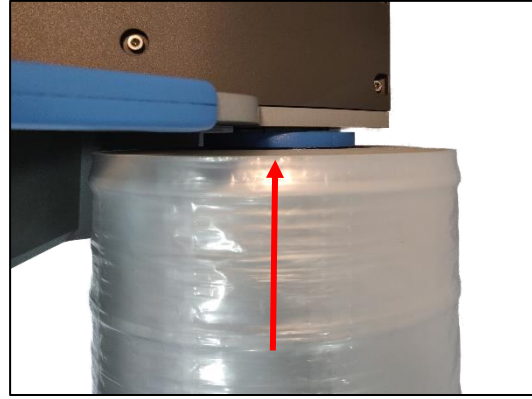


Figura 9. Presione firmemente el rollo hasta el final del husillo, hasta que toque la brida.

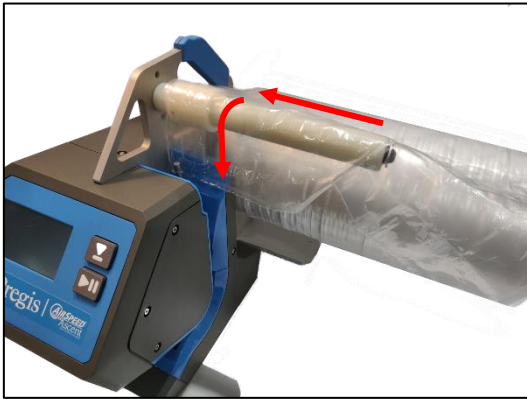


Figura 10. Saque la película del rollo y colóquela sobre el rodillo guía.

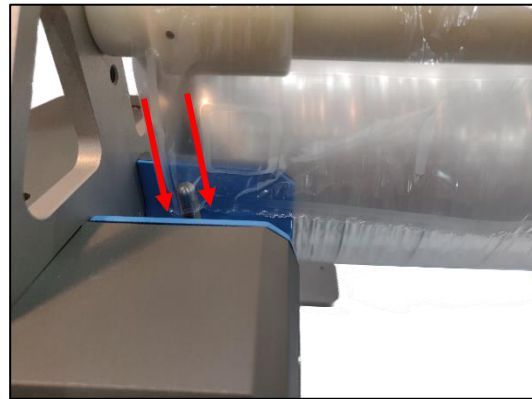


Figura 11. Introduzca el tubo de aire en el canal de aire.

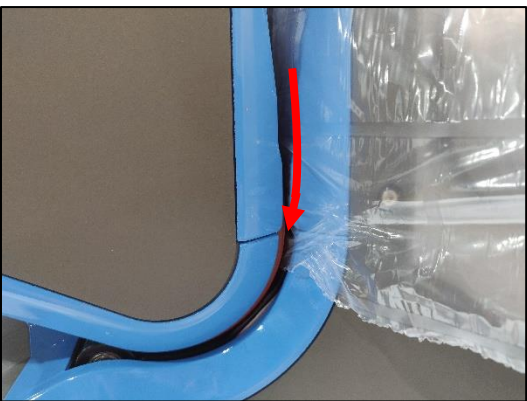


Figura 12. Tire de la película hasta que alcance la rueda de apoyo (rueda roja grande).

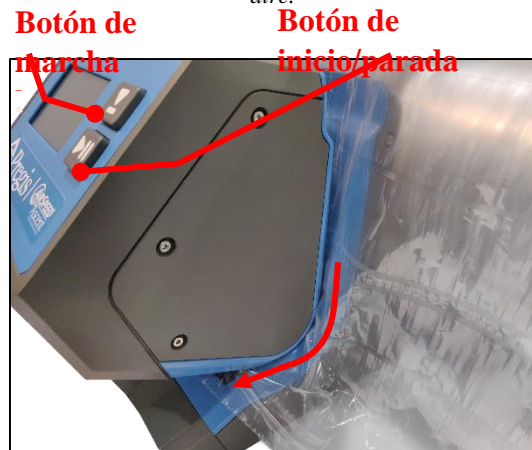


Figura 13. Mientras mantiene pulsado el botón de **marcha lenta**, tire de la película hasta que pase el rodillo de presión (rueda negra inferior).

4.2.2 Retirada del rollo de película

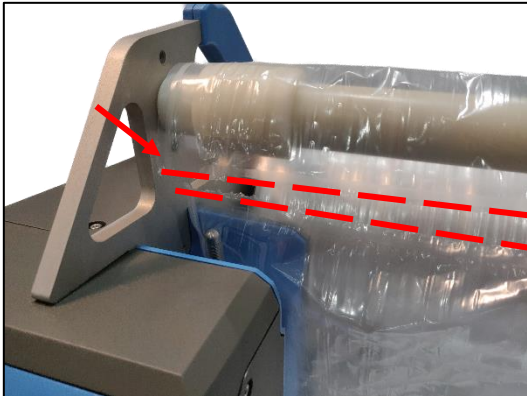


Figura 14. Tire de la película a lo largo de la línea de perforación entre el rollo y el canal de aire.



Figura 15. Utilice el botón de marcha lenta para que el resto de la película pase por la máquina.

4.3 Poner en marcha de la máquina

4.3.1 Puesta en marcha inicial

Durante el arranque, el usuario debe interactuar con la máquina para que esta se caliente. Tras completar este paso, la máquina estará lista para pasar la película.



Figura 16. Active la máquina pulsando el botón despertar.

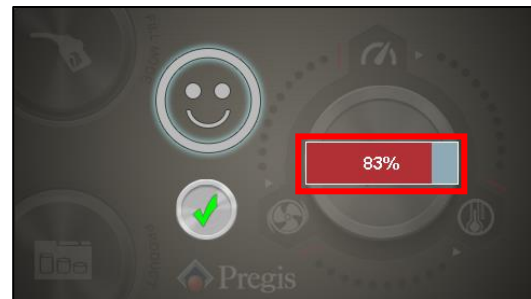


Figura 17. Espere a que el calentador adquiera temperatura. Se muestra el progreso en la parte derecha de la pantalla.

4.3.2 Paso de la película

Para que la máquina pase la película debe seguir primero los pasos previos descritos en la **sección 4**. Pulse el botón físico o táctil de inicio/parada para poner en marcha la máquina. Véase la **sección 5.2**.

5 FUNCIONAMIENTO AVANZADO

5.1 Pantalla de inicio

Los elementos mostrados a continuación se describen en la **Tabla de símbolos** de la **sección 5.2**.





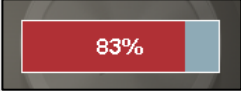





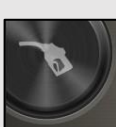
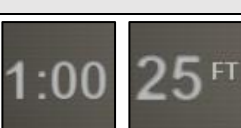

Figura 18. Pantalla de inicio.













5.1.1 Vista general de la receta RFID

La etiqueta RFID del rollo carga automáticamente la receta (parámetros de funcionamiento preestablecidos) para cada tipo de película. La configuración de **nivel de aire** y **temperatura** se puede ajustar dentro de un rango predefinido.

Véase la **sección 5.4**.

5.2 Tabla de símbolos

Símbolo	Nombre	Descripción
	Icono de reposo/actividad	Este símbolo, que se muestra al arrancar, indica si la máquina está en el modo de reposo . Véase la sección 4.3 .
	Botón de re arranque	Utilice este botón para volver a arrancar la máquina a partir del modo de reposo . Véase la sección 4.3 .
	Barra de progreso	Se muestra el progreso de algunos procesos en la parte derecha de la pantalla, incluido el re arranque .
	Botón de inicio/parada	Use este botón para iniciar la máquina. Con la máquina en marcha, se convierte en un botón de parada que detiene la máquina si se pulsa. Véase la sección 5.1 .
	Botón de inicio/parada (físico)	El botón físico de inicio funciona de forma similar al de la pantalla táctil. Se encuentra cerca de la esquina inferior derecha del panel frontal. Véase Figura 13 en la sección 4.2 .
	Indicador y botón de marcha lenta	El botón de marcha lenta se utiliza para cargar película. Mantenga pulsado el botón de inicio/parada de la pantalla táctil durante 3 segundos para acceder a la función de marcha lenta . También puede utilizar el botón físico de marcha lenta .
	Botón de marcha lenta (físico)	El botón físico de marcha lenta se utiliza para cargar la película. Se encuentra cerca de la esquina superior derecha del panel frontal. Véase Figura 13 en la sección 4.2 .
	Botón de retroceso	El botón de retroceso permite al usuario volver a la pantalla de inicio .
	Botón de modo de llenado	Este botón hace que aparezca el menú de modo de llenado . En función del modo de llenado, se puede ajustar la duración/tiempo de funcionamiento pulsando el botón de tiempo de funcionamiento/longitud . Véase la sección 5.3 .
	Botones de tiempo de funcionamiento/longitud	La longitud/tiempo de funcionamiento puede ajustarse pulsando cualquiera de estos indicadores una vez seleccionado un modo en el menú de modo de llenado . Véase Figura 20 en la sección 5.3 .
	Indicador de tiempo de funcionamiento/longitud	El indicador correspondiente se muestra en la pantalla de inicio una vez se haya seleccionado el tiempo de funcionamiento o la longitud en el menú del modo de llenado .

Símbolo	Nombre	Descripción
	Indicador y botón de temperatura de sellado	Seleccionar el botón de temperatura de sellado permite ajustar la temperatura de sellado. El indicador de temperatura de sellado parpadeará hasta que la máquina alcance la temperatura seleccionada.
	Símbolo de espera	El botón de inicio/parada pasa a ser un símbolo de espera durante los cambios de temperatura. Véase la sección 5.1 .
	Botón de nivel de aire	El nivel de aire puede ajustarse con el botón de nivel de aire . Véase la sección 5.1 .
	Botón de velocidad de producción	Un usuario autorizado puede ajustar la velocidad de producción seleccionando el botón de velocidad de producción . El cliente no puede configurar este ajuste. Véase la sección 5.1 .
	Indicador del tipo de película RFID	Indica el tipo de película RFID detectado y se encuentra a la derecha del botón de modo de llenado . Véase la sección 5.1 .
	Tecla intro/suprimir	Cuando cambie un valor con el teclado , pulse la tecla intro para guardar el valor mostrado. Con el botón suprimir se pueden borrar los números según sea necesario.
	Teclado y visualizador de nivel	Utilice el teclado para cambiar los valores en ajustes como el modo de llenado , la temperatura de sellado o el nivel de aire . El visualizador de nivel muestra el rango de valores admisibles.
	Conmutador del modo contenedor	Este ajuste se activa si la máquina está conectada a un contenedor. El cliente no puede configurar este ajuste.
	Indicador del modo contenedor	Indica que el modo contenedor está activado si la máquina está conectada a un contenedor.
	Indicador de contenedor vacío/lleno	El indicador se activa cuando el contenedor está lleno o vacío en el modo contenedor .
	Bobinadora activado	Indica que el modo bobinadora está activado si la máquina está conectada a una bobinadora.
	Indicador de ralentí/enhebrado de la bobinadora	Los indicadores se activan en el modo bobinadora cuando la bobinadora funciona a ralentí o enhebra.

5.3 Ajustes del modo de llenado

El menú de **Selección de modo de llenado** aparece al pulsar el botón **modo de llenado**.



Figura 19. El usuario puede alternar entre la longitud y tiempo de funcionamiento en el menú de selección del modo de llenado.



Figura 20. Tanto la duración como el tiempo de funcionamiento se pueden ajustar seleccionando el icono tiempo de ejecución/longitud.



Figura 21. El usuario puede seleccionar la longitud del cojín si pulsa el botón de inicio en el modo de longitud.



Figura 22. El modo tiempo tiene una función similar, pero el tiempo de funcionamiento figura en minutos y segundos.

Una vez introducido el valor deseado, pulse la tecla **intro** y vuelva a la **pantalla de inicio** con el botón **regresar**. El **modo continuo** se activa al introducir un cero (0) en cualquier ajuste de los modos de **tiempo** o **longitud**. En este modo, el usuario hace funcionar y detiene la máquina.

5.4 Ajustes de nivel de aire y temperatura

Al pulsar los botones de **nivel de aire** y **temperatura de sellado** se abren respectivamente el menú de **ajuste del soplador** y **ajuste del tambor de sellado**.



Figura 23. Introduzca el valor deseado, pulse la tecla **intro** y vuelva a la **pantalla de inicio** con el botón **regresar**.

6 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

6.1 Códigos de error

Código	Nombre	Causa	Solución
*136	Fallo de alimentación en modo común <CR> Véase manual	Se ha detectado un error de CA en modo común. Error de enclavamiento	Compruebe todo el cableado y componentes de CA. Apague y encienda la máquina.
250	Error por atasco de la película / La película NO avanza	Se ha terminado la película del rollo	Sustituir por uno lleno. Véase la sección 4.2.
		El material no se ha introducido correctamente en el tubo de aire	Asegúrese de que el material se haya introducido correctamente en el tubo de aire. Véase la sección 4.2.
		Se ha atascado el material	Retire el atasco si es posible. Véase la sección 6.2.
460	Error de RFID: no hay etiqueta	No se ha detectado una etiqueta RFID	Gire el rollo de material. Verifique el tipo de material. Cargue otro rollo de material.
462	Error de RFID: material no válido	La etiqueta RFID detectada no es adecuada para Ascent	Verifique el tipo de material. Apague y encienda la máquina. Cargue otro rollo de material.
464	Error de RFID: etiqueta en mal estado	La etiqueta RFID detectada es ilegible	Gire el rollo de material. Apague y encienda la máquina. Cargue otro rollo de material.
466	Error de RFID: suma de comprobación errónea	La suma de comprobación de la etiqueta RFID detectada es incorrecta	Gire el rollo de material. Apague y encienda la máquina. Cargue otro rollo de material.
468	Error de RFID: no hay receta	La etiqueta RFID detectada carece de receta en la máquina Ascent	Cargue otro rollo de material. Cargue el conjunto de recetas más actual.
470	Error de etiquetas RFID: etiqueta no válida	Número de bloques en la etiqueta RFID no válido, puede estar dañado	Gire el rollo de material. Apague y encienda la máquina. Cargue otro rollo de material.

Aviso: El **Error 136 puede aparecer en caso de subidas repentinas de tensión o rayos. Se trata de algo habitual. Si sucede, encienda y apague la máquina para restablecer el funcionamiento.*

6.1.1 Solución de errores

Si aparecen errores que no se han descrito en la tabla anterior, puede probar lo siguiente para solucionarlos. (Si aparece el **Error 136**, empiece por el paso 2)

1. Borre el error. Desactive el reposo de la máquina o inicie un ciclo.
2. Reinicie la máquina con el interruptor general de la parte trasera. Cuando la máquina se haya calentado, inicie un ciclo.
3. Apague la máquina y retire 30 segundos el cable de alimentación. Vuelva a enchufar el cable de alimentación y encienda la máquina. Cuando la máquina se haya calentado, inicie un ciclo.
4. Si el problema persiste, llame al servicio técnico al 886-904-6979.

6.2 Eliminación de atascos

Si la máquina se atasca, rompa primero la lámina. Intente después que el material avance con el botón **de marcha lenta**. Si el atasco no se elimina, apague la máquina. Intente retirar el material atascado con las manos tirando de la película en sentido contrario al de avance. No retire las cubiertas de seguridad. No intente cortar el material.

Si el atasco no se elimina, llame al servicio técnico.

6.3 Otros artículos

La producción de material puede no ser óptima en función de los ajustes de la máquina. Consulte lo siguiente para solucionar los problemas más comunes.

6.3.1 Sellado arrugado

Si el material sale de la máquina con arrugas en el sello (en la dirección transversal de la máquina) asegúrese de que el rollo de material está bien asentado en el husillo. El núcleo debe estar en contacto con la brida del husillo. Otra solución posible es disminuir la temperatura/llenado de la máquina. Véase **Figura 8** en la **sección 4.2**.

Si el problema persiste, llame al servicio técnico.

6.3.2 Atasco durante la puesta en marcha

Asegúrese de que la película llega hasta el final cuando cargue material en la máquina. Véase la **sección 4.2.1**.

Si el problema persiste, llame al servicio técnico.

6.3.3 Estallidos en la zona de sellado

Si la máquina llena tanto los cojines que estallan, reduzca el nivel de aire. Véase la **sección 5.4**.

Si el problema persiste, llame al servicio técnico.

6.3.4 El cojín se desprende del tubo de aire

Si el cojín se desprende del tubo de aire antes de su sellado, si el tubo de aire la perfora, o se atasca y perfora, asegúrese de que el rollo de material esté bien asentado en el husillo. El núcleo debe estar en contacto con la brida del husillo. Véase **Figura 8** en la **sección 4.2**.

Si el problema persiste, llame al servicio técnico.

6.3.5 Cojines planos

Si los cojines están poco inflados a su salida de la máquina, empiece por aumentar el ajuste de inflado. También puede aumentar la temperatura de la selladora. Asegúrese de que el canal de aire de la película esté introducido correctamente en el tubo de aire. Asegúrese de que el rollo de material se asiente contra la brida del husillo. Véase la **sección 4.2**.

Si el problema persiste, llame al servicio técnico.

6.3.6 Desgarro en el sello

Si la selladora está demasiado caliente, puede que el material se quemé y la retención de aire sea baja. Reduzca la temperatura de la selladora.

Véase la **sección 5.4**.

Si el problema persiste, llame al servicio técnico.

6.3.7 Fallo de perforación

Si la perforación se rompe de forma constante, compruebe que la película no roce nada al salir del rollo. Asegúrese de que el rollo esté bien asentado. Véase **Figura 8** en la **sección 4.2**.

Si el problema persiste, llame al servicio técnico.