



Manuel d'utilisation pour la presse transfert manuelle à assiette

PROMAPLAT

AC-10M

**N° de série de l'appareil :
2006/MSA1/**



**7 bis, Impasse Denis Dulac
94700 MAISONS-ALFORT
FRANCE**

Tél. : +33 (0)1 43 68 06 13 - Fax : +33 (0)1 43 68 66 09

Site web : www.promattex.com - e-mail : promattex@promattex.com

APPLICATIONS

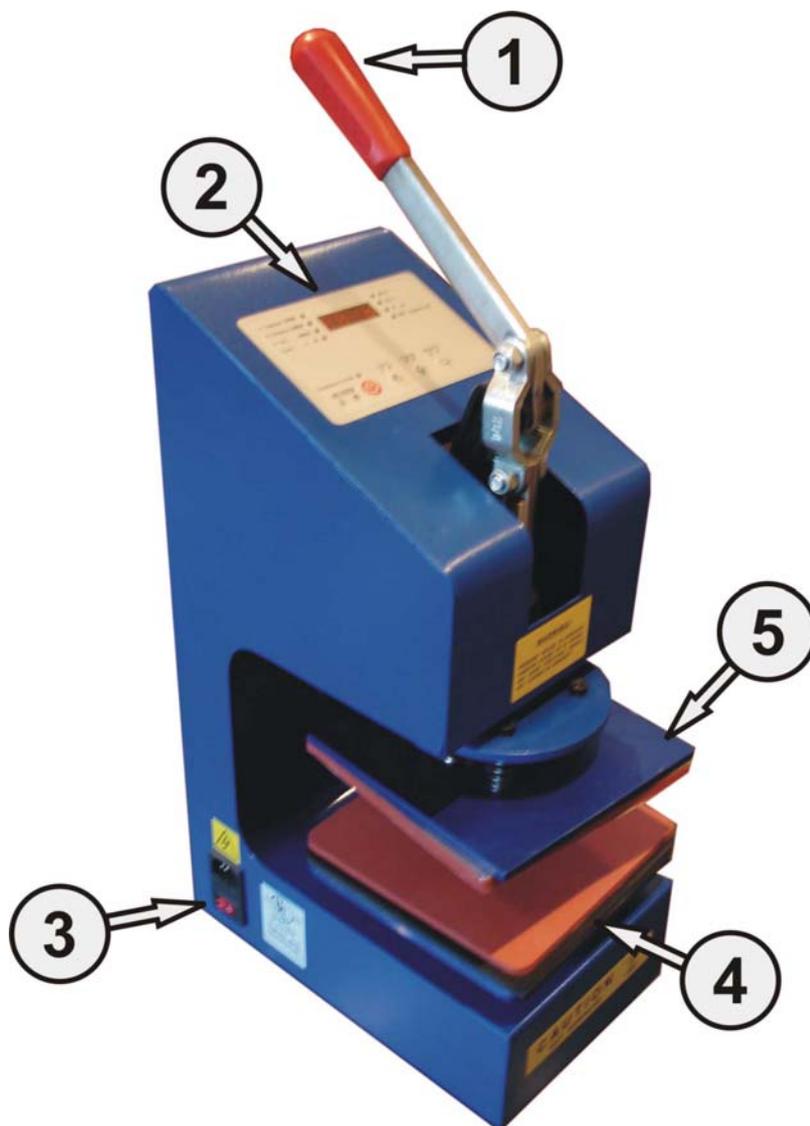
L'appareil est conçu pour l'impression sur toutes sortes d'assiettes et surfaces plates de petits formats. A l'aide d'un transfert adapté au support, vous pouvez imprimer tout type d'image.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

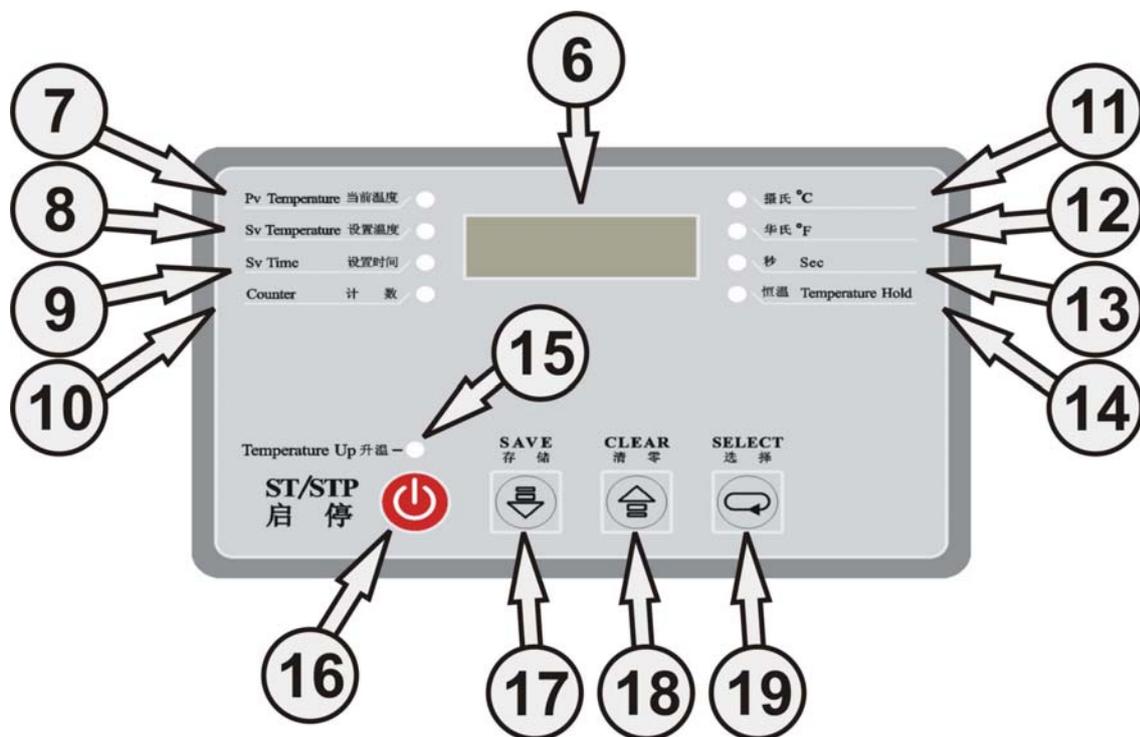
PRESSE AC-10M	
Poids en ordre de marche	13 Kg
Hauteur	570 mm
Profondeur	270 mm
Largeur	170 mm
Dimensions du plateau	155 x 155 mm
- accessoire assiette n°1	Ø 130 mm
- accessoire assiette n°2	Ø 110 mm
Alimentation électrique	220 V + Terre
Puissance	200 W
Ampérage	5 A
Régulateur électronique de température à affichage digital	
Réglable de	0 à 230 °C
Minuterie électronique multi gamme	
Réglable de	0 à 999 Sec

DESIGNATION DES PRINCIPAUX COMPOSANTS



1. Poignée de fermeture
2. Tableau de contrôle
3. Interrupteur + porte fusible
4. Plateau inférieur avec tapis en mousse (réglable en hauteur)
5. Plateau supérieur chauffant avec tapis en mousse + socle de fixation du plateau

TABLEAU DE CONTRÔLE



6. Ecran
7. « Pv Temperature » : l'écran affiche la **température actuelle du plateau chauffant**
8. « Sv Temperature » : l'écran affiche la **température programmée**
9. « Sv Time » : l'écran affiche le **temps de pose programmé**
10. « Counter » : l'écran affiche le **nombre de pièces pressées**
11. « °C » : la température est indiquée en **degré Celsius**
12. « °F » : la température est indiquée en **degré Fahrenheit**
13. « Sec » : l'écran affiche le **décompte du temps programmé**
14. « Temperature Hold » : s'allume lorsque la température du plateau est égale ou supérieure à la température programmée
15. « Temperature Up » : indicateur de chauffe
16. Touche « ST/STP » (START/STOP)
17. Touche « SAVE » (SAUVEGARDER)
18. Touche « CLEAR » (EFFACER)
19. Touche « SELECT » (SELECTION)



FONCTIONNEMENT DU TABLEAU DE CONTRÔLE

Avant de vous lancer dans vos premiers marquages, familiarisez-vous avec le fonctionnement du tableau de contrôle.

Celui-ci fonctionne avec un système de diodes. Les diodes qui sont allumées vous indiquent le type d'information qui sera affiché sur l'écran (6). Par exemple, lorsque les diodes « Pv Temperature » (7) et « °C » (11) sont allumées, l'écran affiche la température actuelle du plateau chauffant en degré Celsius.

L'une des quatre diodes de gauche (7, 8, 9, 10) sera systématiquement allumée, pour passer de l'une à l'autre, appuyez sur la touche « SELECT » (19) :

- *La diode « Pv Temperature » (7) indique sur l'écran (6) la température actuelle du plateau chauffant. Lorsque cette diode est allumée, vous pouvez utiliser les touches « SAVE » (17) ou « CLEAR » (18) pour basculer l'affichage en degré Celsius (11) ou en degré Fahrenheit (12). L'une de ces diodes (11 ou 12) sera systématiquement allumée pour vous indiquer sur quelle unité de mesure vous vous trouvez. Appuyez longuement sur la touche « SAVE » (17), attendez l'alarme sonore pour que l'unité de mesure choisie soit sélectionnée par défaut à chaque allumage de la presse.*
- *La diode « Sv Temperature » (8) indique sur l'écran (6) la température programmée. Pour modifier cette température, appuyez plusieurs fois sur les touches « SAVE » (17) pour baisser et « CLEAR » (18) pour augmenter. Plus vous appuyez rapidement sur l'une de ces touches, plus la valeur indiquée changera vite. Pour un réglage précis, ralentissez la cadence de vos pressions successives. Lorsque la température affichée vous convient, appuyez longuement sur la touche « SAVE » (17), une alarme sonore vous signale que le réglage est sauvegardé. Si vous appuyez longuement sur la touche « CLEAR » (18), vous retournerez automatiquement à la valeur par défaut (190°C).*
- *La diode « Sv Time » (9) indique sur l'écran (6) le temps de pose programmé. Le temps de pose se règle de la même façon que la température (ci-dessus). Le temps de pose par défaut est de 10 secondes.*
- *La diode « Counter » (10) indique sur l'écran (6) le nombre de poses. Pour remettre cette valeur à zéro, appuyez longuement sur la touche « CLEAR » (18).*



Les 4 diodes de droite :

- La diode « °C » (11) indique que la température est en degré Celsius.
- La diode « °F » (12) indique que la température est en degré Fahrenheit.
- La diode « Sec » (13) indique sur l'écran (6) le décompte du temps de pose. Cet affichage s'active lorsque vous pressez. Une alarme sonore retentit à la fin du décompte.
- La diode « Temperature Hold » (14) s'allume lorsque la température du plateau chauffant est égale ou supérieure à la température programmée. Elle reste éteinte dans le cas contraire.

La diode du bas :

- La dernière diode, « Temperature Up » (15), est un indicateur de chauffe. Elle clignote lorsque le plateau chauffant est sous tension et reste allumée lorsqu'il n'est plus alimenté en électricité. Ceci indique que vous êtes proche de la température programmée. Cette diode reste éteinte lorsque que le mode chauffe n'est pas activé.

Les 4 touches situées en bas :

- La touche « ST/STP » (START/STOP) (16) vous permet d'activer ou de désactiver la chauffe. Lorsque la chauffe n'est pas activée, la diode « Temperature Up » (15) est éteinte. Dans le cas contraire, cette diode clignote ou reste allumée (voir ci-dessus).
- La touche « SAVE » (SAUVEGARDER) (17) vous permet de modifier des paramètres et de les sauvegarder (voir ci-dessus). Lorsque vous appuyez longuement sur cette touche, un « bip » sonore retentit pour vous avertir que vos choix sont sauvegardés.
- La touche « CLEAR » (EFFACER) (18) vous permet de modifier des paramètres ou de les effacer pour revenir aux valeurs par défaut (voir ci-dessus). Lorsque vous appuyez longuement sur cette touche, un « bip » sonore retentit pour vous avertir que vos choix ont été effacés et qu'une la valeur par défaut est sélectionnée.
- La touche « SELECT » (SELECTION) (19) vous permet de basculer d'un mode d'affichage à l'autre (température actuelle, température programmée, temps de pose programmé ou compteur, voir ci-dessus).



MODE D'EMPLOI

- A.** L'appareil doit être placé sur une surface plane et stable.
- B.** Vérifiez le voltage (le voltage de référence est 220V/50Hz).
- C.** Mettez l'appareil sous tension (3), un « bip » sonore retentit, l'écran (6) s'allume.
- D.** Ajustez la pression en faisant tourner sur lui-même le plateau inférieur (4) dans le sens des aiguilles d'une montre pour le faire descendre (et donc diminuer la pression) ou dans le sens inverse pour le faire monter (et augmenter la pression).
- E.** Appuyez plusieurs fois sur la touche « SELECT » (19) jusqu'à ce que la diode « Pv Temperature » (7) soit allumée. L'écran (6) affiche la température actuelle du plateau chauffant. Appuyez ensuite sur les touches « SAVE » (17) ou « CLEAR » (18) pour basculer de la diode « °C » (11) à la diode « °F » (12) en fonction de vos besoins. L'affichage de la température se fera alors dans l'unité de mesure sélectionnée. Appuyez longuement sur « SAVE » (17) pour que l'unité de mesure choisie soit sélectionnée par défaut à chaque allumage de la presse.
- F.** Appuyez de nouveau sur « SELECT » (19) jusqu'à ce que la diode « Sv Temperature » (8) soit allumée. L'écran (6) affiche la température programmée. Appuyez ensuite plusieurs fois sur les touches « SAVE » (17) ou « CLEAR » (18) pour régler la température et appuyez longuement sur la touche « SAVE » (17) pour sauvegarder votre choix.
- G.** Appuyez de nouveau sur « SELECT » (19) jusqu'à ce que la diode « Sv Time » (9) soit allumée. L'écran (6) affiche le temps de pose programmé. Appuyez ensuite plusieurs fois sur les touches « SAVE » (17) ou « CLEAR » (18) pour régler le temps de pose et appuyez longuement sur la touche « SAVE » (17) pour sauvegarder votre choix.
- H.** Appuyez sur la touche « ST/STP » (16) pour activer la chauffe. La diode « Temperature Up » (15) se met alors à clignoter. Une fois la température programmée atteinte, la diode « Temperature Up » (15) reste allumée et la diode « Temperature Hold » (14) s'allume également. Si vous appuyez de nouveau sur la touche « ST/STP » (16), le mode chauffe sera désactivé.

I. Positionnez l'objet à marquer et le transfert* sur le plateau inférieur (4), abaissez à fond la poignée de fermeture (1) pour presser, un « bip » sonore retenti et le décompte commence. A la fin du décompte, un bip sonore retenti.

J. Relevez la poignée de fermeture (1). L'alarme sonore s'arrête. Le transfert est terminé*.

* Référez-vous aux notices des transferts concernés pour déterminer les conditions de pose (temps, température, pression, pelage ...).

CHANGEMENT DES ACCESSOIRES

Trois plateaux chauffants différents sont fournis avec la presse. Il vous appartient de les interchanger en fonction du type de support à marquer (assiettes, carrelages ...), voici comment procéder : **(Le changement de plateau se fait machine froide, éteinte et câble d'alimentation débranché !)**

1/ Enlevez le plateau chauffant installé sur la presse, abaissez la poignée de fermeture pour faire descendre le plateau chauffant, dévissez les quatre vis situées sur le dessus.

2/ Relevez la poignée de fermeture, le plateau chauffant reste en bas avec les 4 ressorts. Retirez les ressorts.

3/ Débranchez le raccord électrique et enlevez le plateau chauffant.



4/ Positionnez le nouveau plateau chauffant sur le plateau inférieur et mettez les 4 ressorts au-dessus des trous filetés dans lesquelles viendront se positionner les 4 vis de fixation. Branchez le raccord électrique du nouveau plateau.

5/ Abaissez la poignée de fermeture. Les vis de fixation doivent rentrer dans les trous filetés du plateau chauffant.

6/ Vissez les 4 vis avec la clé appropriée. La presse est prête à fonctionner.





PRECAUTIONS D'USAGE

- a. L'appareil doit être utilisé avec précaution.
- b. La température de chauffe est très élevée, attention aux brûlures.
- c. La pression de l'appareil peut être ajustée à l'aide de la poignée. La pression a été réglée en sortant de l'usine et ne doit pas être modifiée durant l'opération de transfert.
- d. Eteindre l'appareil lorsque celui-ci n'est pas utilisé.

SECURITE

Cette presse à thermo-coller a été conçue pour effectuer une production de petites séries tout en respectant l'article L 233-5 du code du travail, pour assurer la sécurité de l'utilisateur.

Cette presse a été conçue pour une utilisation par un opérateur en face avant.

Toute intervention de maintenance doit se faire à l'arrêt et machine consignée (énergie électrique).

ENTRETIEN

TOUS LES JOURS :

Nettoyez le plateau chauffant avec un chiffon sec.

SUIVANT L'UTILISATION :

Changez la mousse silicone lorsque celle-ci est détériorée.

Graissez régulièrement les pièces sujettes aux frottements (nous consulter au préalable).

CONDITIONS DE GARANTIE

- La période de garantie débute le jour de la réception du matériel chez l'utilisateur, pour une durée de 1 an pour toutes les parties mécaniques résistances incluses.
- La garantie est strictement limitée à nos matériels, contre les défauts de matière et d'exécution. A charge pour l'acheteur de prouver les dits défauts.
- Notre responsabilité est limitée à l'obligation de rectifier ou de remplacer gratuitement les pièces reconnues défectueuses par nous, sans qu'il puisse nous être réclamée aucune indemnité pour quelque cause que ce soit.
Les pièces remplacées au titre de la garantie :
 - Restent notre propriété
 - Font l'objet d'une facturation de dépôt

Un avoir d'annulation est déclenché dès le retour des pièces défectueuses. Le retour devra survenir UN MOIS MAXIMUM après l'intervention.

LA GARANTIE NE COUVRE PAS :

- Les fournitures périssables du commerce telles que :
Fusibles, ampoules, transformateurs, joints, flexibles...
- Les fournitures n'étant pas notre fabrication pure, subissent la garantie de leur fabricant.

LA GARANTIE NE S'APPLIQUE PAS :

- Aux remplacements, et réparations qui résulteraient de l'usure normale des appareils et machines, des détériorations ou accidents provenant de négligences, défaut de surveillance ou d'entretien, d'utilisation défectueuse ou de modifications sans notre accord écrit.
- En cas de vice provenant de matière fournie par l'acheteur, et d'une conception imposée par celui ci.
- Aux réparations qui résulteraient des détériorations ou accidents survenus lors du transport.
- Aux opérations d'entretien et de réglages inhérentes à l'utilisation de la machine, et indiquées dans la notice d'entretien, telles que :
 - Réglages d'intermédiaires, resserrage de tuyauterie etc... (n'entrent pas dans les clauses de garantie).



CERTIFICAT DE QUALITE

Nom de l'appareil : Presse à transfert AC-10M

No de série de l'appareil : 2006/MSA1/

Cet appareil est certifié avoir été inspecté et autorisé à la vente



LISTE DE COLISAGE

- 1 presse modèle AC-10M
- 1 manuel d'utilisation
- 2 fusibles

Accessoires :

- 1 accessoire assiette (supérieur et inférieur) Ø 130mm
- 1 accessoire assiette (supérieur et inférieur) Ø 110mm

Pour tous renseignements techniques ou commande de pièces détachées :
N° de Tél. Direct : + 33 (0)1 43 68 06 13