

Manuel d'utilisation pour la presse transfert manuelle à assiette et autres supports

PROMAPLATE

AC-3023M

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



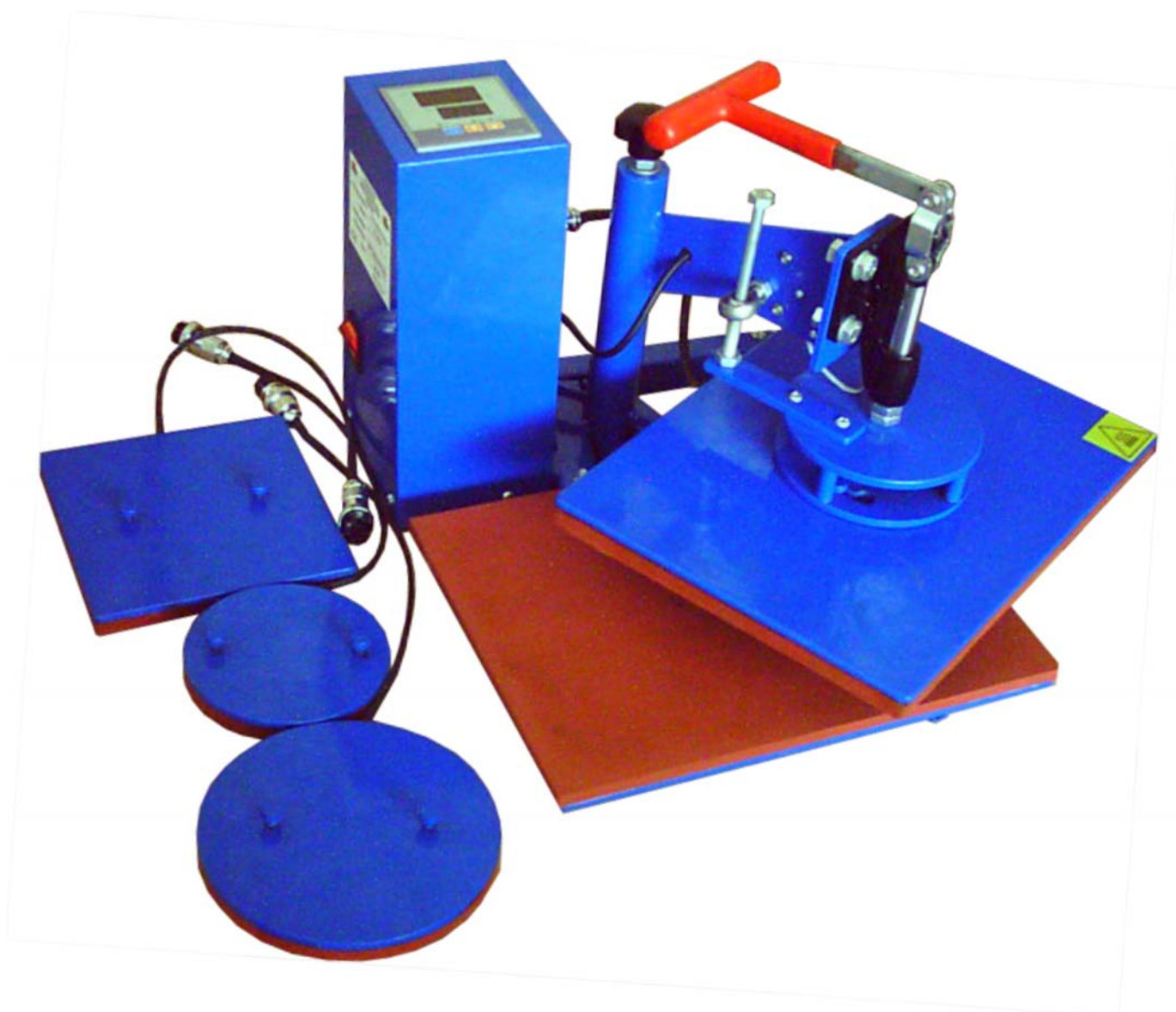
**7 bis, Impasse Denis Dulac
94700 MAISONS-ALFORT
FRANCE**

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

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

APPLICATIONS

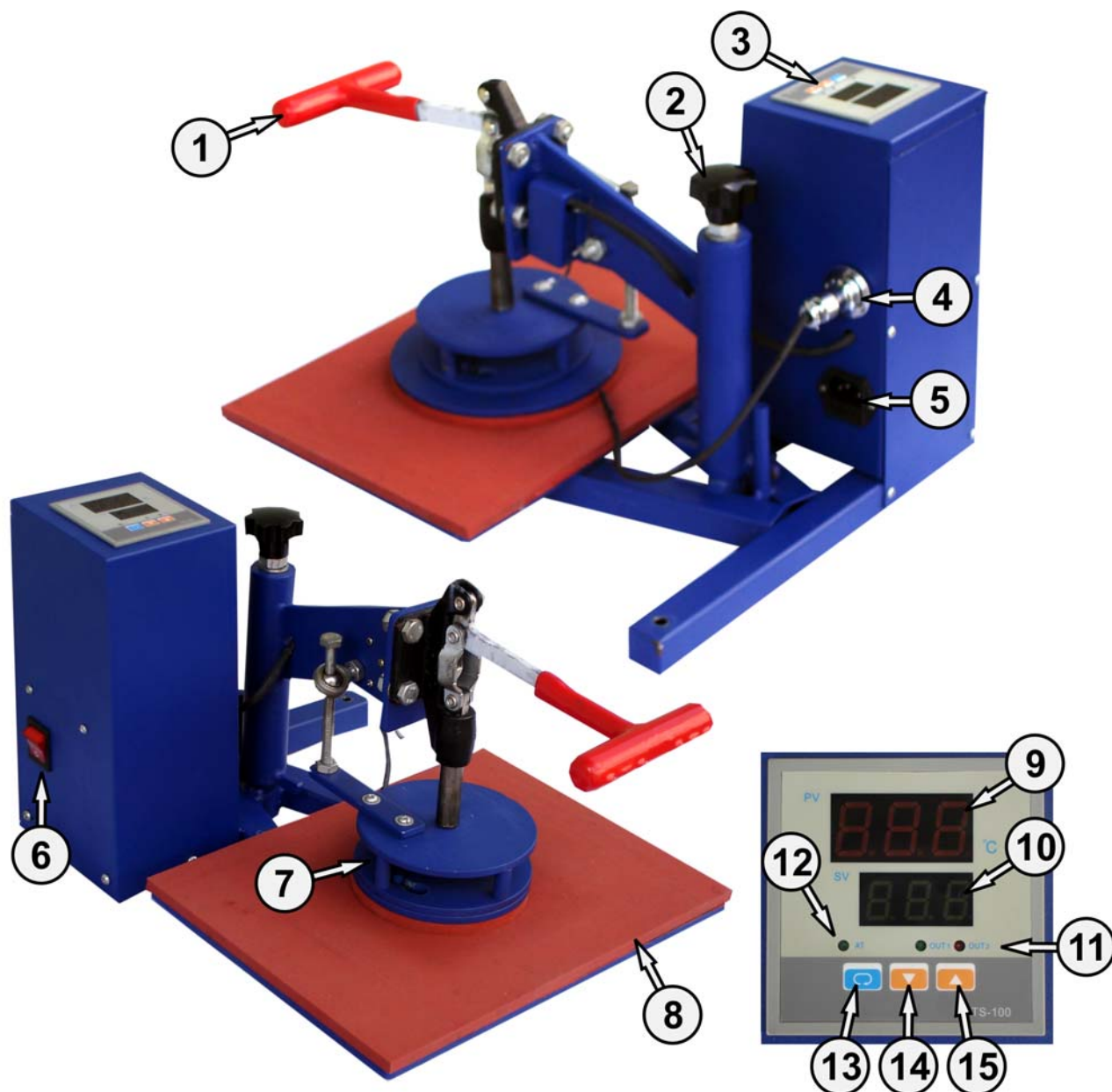
L'appareil est conçu pour l'impression sur toutes sortes d'assiettes et surfaces plates de petits formats (jusqu'à 5 cm de hauteur). A l'aide d'un transfert adapté au support, vous pouvez imprimer tout type d'image.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

PRESSE AC-3023M	
Poids en ordre de marche	14 Kg
Hauteur	280 mm
Profondeur	380 mm
Largeur	310 mm
Dimensions du plateau - plateau chauffant grand format - plateau chauffant petit format - accessoire assiette grand format - accessoire assiette petit format	300 x 230 mm 155 x 155 mm Ø155 mm Ø115 mm
Alimentation électrique	220 V + Terre
Puissance	900 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 | 6. Interrupteur | 11. Diodes « out » |
| 2. Vis de réglage de pression | 7. Plateau chauffant amovible | 12. Diode « at » |
| 3. Tableau de contrôle | 8. Plateau inférieur en mousse | 13. Touche menu |
| 4. Connecteur plateau chauffant | 9. Afficheur « PV » | 14. Touche bas |
| 5. Alimentation et porte fusible | 10. Afficheur « SV » | 15. Touche haut |



FONCTIONNEMENT DU TABLEAU DE CONTRÔLE

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

Lorsque vous allumez la presse, celle-ci s'initialise et l'écran commence par afficher les messages suivants : « InP » (9) et « y » (10). Puis une deuxième séquence s'affiche : « 400 » (9) et « 0 » (10). L'écran affiche ensuite la température actuelle du plateau chauffant (9) et la température programmée (10). Vous pouvez commencer à l'utiliser.

Pour régler la température et le temps de pose, procédez de la façon suivante :

- Appuyez une première fois sur la touche

ATTENTION : Il est déconseillé de faire chauffer la résistance à vide. La valeur réglée doit se situer aux environs des 80-90°C. Si une valeur trop importante était paramétrée, la résistance pourrait être endommagée du fait des fortes variations de température dans un temps réduit lorsque la presse est fermée à vide. Lorsque la presse est allumée mais non utilisée, le plateau chauffant doit rester en position ouverte.

- Après avoir pressé la touche « MODE » (11) : les diodes « TEMP » (7) et « SET » (8) s'allument, « SP » s'affiche sur l'écran puis une valeur clignote. La valeur indiquée correspond au réglage de la température de pressage. Utiliser les flèches « ↑ » (10) et « ↓ » (12) pour modifier cette valeur, le réglage est possible de 0 à 220°C. Valider en appuyant de nouveau sur la touche « MODE » (11).
- Après avoir pressé la touche « MODE » (11) : les diodes « SET » (8) et « TIME » (9) s'allument, « SF » s'affiche sur l'écran puis une valeur clignote. La valeur indiquée correspond au réglage du temps de pressage en secondes. Utiliser les flèches « ↑ » (10) et « ↓ » (12) pour modifier cette valeur, le réglage est possible de 0 à 300 sec. Valider en appuyant de nouveau sur la touche « MODE » (11).
- Après avoir pressé la touche « MODE » (11) : les diodes « TEMP » (7) et « TIME » (9) s'allument, « Foc » s'affiche sur l'écran puis une valeur clignote. La valeur indiquée correspond à l'affichage de la température en degré Celsius ou en degré Fahrenheit. Lorsque l'écran affiche « 000 », la température sera donnée en degré Celsius, si l'affichage indique « 001 », la température sera donnée en degré Fahrenheit. Utiliser les flèches « ↑ » (10) et « ↓ » (12) pour modifier cette valeur, valider en appuyant de nouveau sur la touche « MODE » (11).



MODE D'EMPLOI

- A.** L'appareil doit être placé sur une surface plane et stable.
 - B.** Vérifier le voltage (le voltage de référence est 220V/50Hz).
 - C.** Mettre l'appareil sous tension (2), l'écran (6) s'allume.
 - D.** Ajuster la pression en faisant tourner la vis de réglage (5) dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer la pression ou dans le sens inverse pour l'augmenter.
 - E.** Paramétrer les informations nécessaires à l'utilisation de la presse (se référer au fonctionnement du tableau de contrôle pour effectuer les différents réglages).
 - température de veille diode « SET » (8) valeur « SF »
 - température de pressage diodes « TEMP » (7) et « SET » (8) valeur « SP »
 - temps de pressage diodes « SET » (8) et « TIME » (9) valeur « SF »
 - F.** Appliquer le transfert sur la tasse à marquer avec du scotch haute température. Positionnez l'ensemble dans la manchette chauffante (4), actionnez la poignée de fermeture (1) pour presser, le décompte commence. A la fin du décompte, un bip sonore retentit.
 - G.** Relever la poignée de fermeture (1). L'alarme sonore s'arrête. Le transfert est terminé*, la température du plateau chauffant diminue automatiquement et revient progressivement à la valeur de mise en veille paramétrée « SF ».
- *Se référer aux notices des transferts concernés pour déterminer les conditions de poses (temps, température, pression, pelage ...).*



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 :

Nettoyer le plateau chauffant avec un chiffon sec.

SUIVANT L'UTILISATION :

Changer la mousse silicone lorsque celle-ci est détériorée.
Graisser 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 MG-89MV

No de série de l'appareil : 2006/MSMV1/

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



LISTE DE COLISAGE

- 1 presse modèle MG-89MV
- 1 manuel d'utilisation

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