Manuel d'utilisation pour la presse transfert manuelle à MUG

MG170ME

N° de série de l'appareil :

Z.I. des Chanoux, 25 rue Louis Ampère
93330 Neuilly-sur-Marne
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

S.A.R.L. au capital de 15 250 €
SIRET : 408 484 913 00012 APE : 514 S R.C.S. CRETEIL
N° de TVA intra-communautaire : FR 13 408 484 913

APPLICATIONS

L'appareil est conçu pour l'impression sur différentes sortes de tasses ou mug. A l'aide d'un transfert adapté au support, vous pouvez imprimer tout type d'images ou de logos.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

PRESSE MG170ME	
Poids en ordre de marche	10 Kg
Hauteur	340 mm
Profondeur	310 mm
Largeur	360 mm
Résistance montée en standard	120 x 80-90 mm
Alimentation électrique	220 V + Terre
Puissance	320 W
Ampérage	H 120 – Ø80/90
Régulateur électronique de température à affichage digital	
Réglable de	0 à 230℃
Minuterie électronique multi gamme	
Réglable de	0 à 999 Sec

S.A.R.L. au capital de 15 250 €
SIRET : 408 484 913 00012 APE : 514 S R.C.S. CRETEIL
N° de TVA intra-communautaire : FR 13 408 484 913

DESIGNATION DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

1. Poignée de fermeture
2. Manchon chauffant téfloné
3. Tableau de contrôle
4. Fiche de connexion du manchon chauffant
5. Molette de réglage de la pression
6. Branchement secteur
7. Interrupteur
8. Fusible

S.A.R.L. au capital de 15 250 €
SIRET : 408 484 913 00012 APE : 514 S R.C.S. CRETEIL
N° de TVA intra-communautaire : FR 13 408 484 913

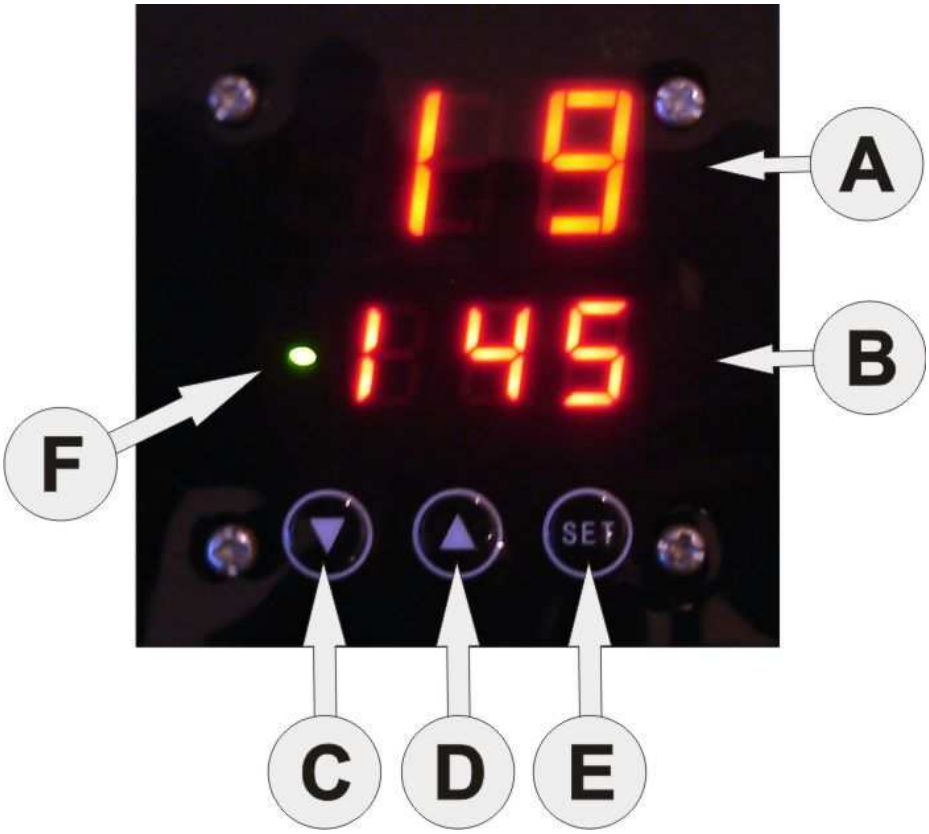
Poignée additionnelle

ACCESSOIRES OPTIONNELS

- Ø 72-82 H 70
- Ø 56-63 H 85
- Ø 72-82 H 125
- Ø 88-100 H 140

S.A.R.L. au capital de 15 250 €
SIRET : 408 484 913 00012 APE : 514 S R.C.S. CRETEIL
N° de TVA intra-communautaire : FR 13 408 484 913

TABLEAU DE CONTRÔLE



A. Affichage de la température actuelle*
B. Affichage de la température programmée*
C. Bouton flèche du bas
D. Bouton flèche du haut
E. Bouton « SET »
F. Indicateur de chauffe

* les informations affichées sont différentes lorsque vous programmez la température et le temps de pose, voir p.6 pour plus de détails.

S.A.R.L. au capital de 15 250 €
SIRET : 408 484 913 00012 APE : 514 S R.C.S. CRETEIL
N° de TVA intra-communautaire : FR 13 408 484 913

MODE 1 & MODE 2

La carte électronique de la presse MG 170ME dispose de 2 modes de fonctionnement adaptés aux différents accessoires utilisés :

Mode 1

Système de chauffe classique avec programmation d'un temps et de la température de pose.

Mode 2

Système de chauffe spécial avec programmation d'un temps de pose, d'une température de veille (presse ouverte) et d'une température de pose (presse fermée), fonctionne avec les accessoires à tasses.

S.A.R.L. au capital de 15 250 €
SIRET : 408 484 913 00012 APE : 514 S R.C.S. CRETEIL
N° de TVA intra-communautaire : FR 13 408 484 913

PASSAGE EN MODE 1

A. Eteignez la presse

B. Appuyez simultanément sur le bouton de la flèche du bas (C) et sur le bouton SET (E). Tout en maintenant ces deux boutons, allumez la presse (6). Lorsque l'écran affiche « 1 », relâchez les deux boutons, la presse est en mode 1 :

C. Suivez les instructions page 9 pour régler la température et le temps de pose.

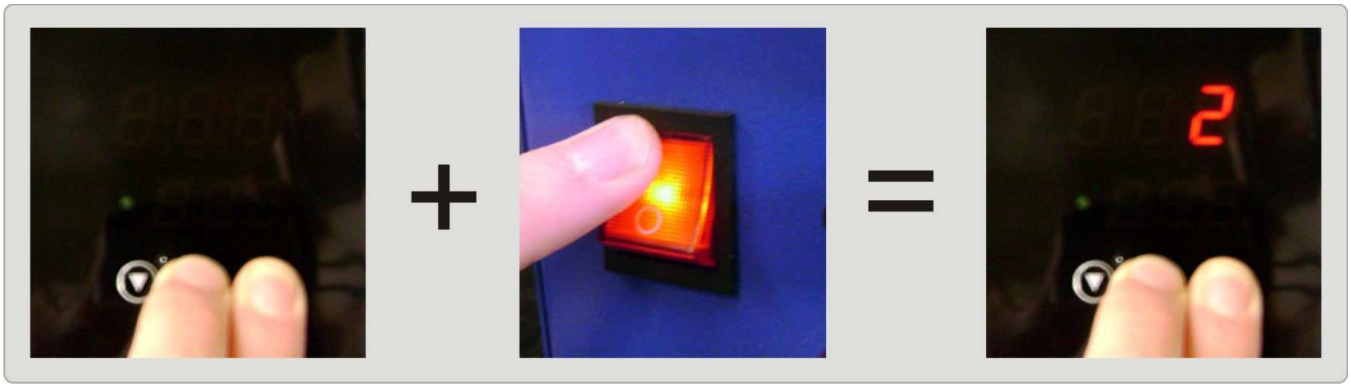
ATTENTION : ne pas utiliser ce mode avec les accessoires à tasse

S.A.R.L. au capital de 15 250 €
SIRET : 408 484 913 00012 APE : 514 S R.C.S. CRETEIL
N° de TVA intra-communautaire : FR 13 408 484 913

PASSAGE EN MODE 2

A. Eteignez la presse

B. Appuyez simultanément sur le bouton de la flèche du haut (D) et sur le bouton SET (E). Tout en maintenant ces deux boutons, allumez la presse (6). Lorsque l'écran affiche « 2 », relâchez les deux boutons, la presse est en mode 2 :



C. Suivez les instructions page 9 pour régler la température et le temps de pose.

En mode 2, le réglage des conditions de pose se fait en deux temps :

1. Presse ouverte : lorsque la presse (ou l'accessoire à tasse) est ouverte, vous pouvez programmer la température de veille.
Ne pas dépasser 90℃ pour ce réglage .
Pour régler la température de veille, ouvrez la presse (ou l'accessoire à tasse) et suivez les instructions de la page 9. Le réglage de la température correspondra alors à la température de veille.
2. Presse fermée : Lorsque la presse (ou l'accessoire à tasse) est fermée, vous pouvez programmer la température de pose. Cette température dépend du type de transfert. Pour régler la température de pose, fermez la presse (ou l'accessoire à tasse) et suivez les instructions de la page 9. Le réglage de la température correspondra à la température de pose.
Lorsque la presse (ou l'accessoire à tasse) est fermée, la température monte progressivement de la température de veille à la température de pose. Une fois la température de pose atteinte, le décompte commence.
Ne pas dépasser 180℃ pour ce réglage .

S.A.R.L. au capital de 15 250 €
SIRET : 408 484 913 00012 APE : 514 S R.C.S. CRETEIL
N° de TVA intra-communautaire : FR 13 408 484 913

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) et branchez la presse (6).

C. Mettez l'appareil sous tension (7), l'écran s'allume (4) et une sonnerie retentie.

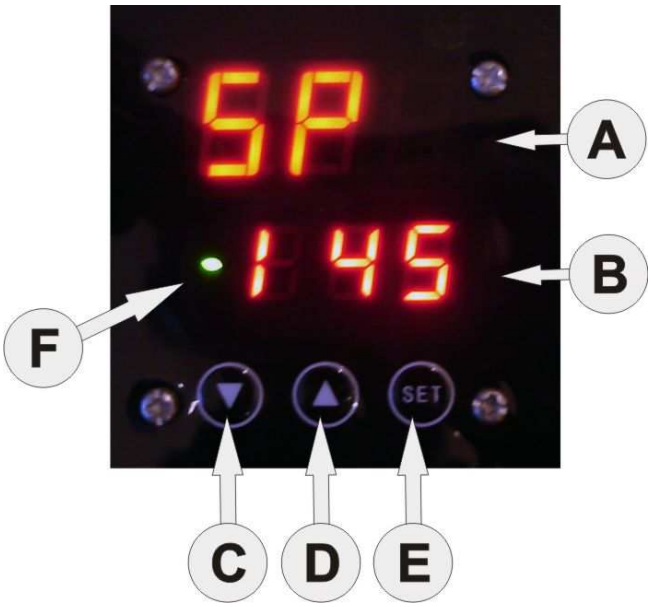
D. Ajustez la pression à l'aide de la molette (5).

E. L'écran affiche la température actuelle (A) et la température programmée (B).

Réglage de la température de veille

Presse ouverte :
Pour régler la **température de veille**, appuyez une première fois sur le bouton « SET » (E). L'écran affiche « SP » (A) sur la première ligne et une valeur sur la deuxième ligne (B) (voir ci-dessous). Cette valeur représente la température programmée. Appuyez longuement sur les boutons flèche du bas (C) ou flèche du haut (D) pour faire diminuer ou augmenter la valeur.
Le réglage de température sera pris en compte pour la température de veille si la presse est ouverte et pour la température de pose si la presse est fermée).

Ne pas dépasser 90℃ pour ce réglage



S.A.R.L. au capital de 15 250 €
SIRET : 408 484 913 00012 APE : 514 S R.C.S. CRETEIL
N° de TVA intra-communautaire : FR 13 408 484 913

Réglage de la température de travail

Presse fermée :

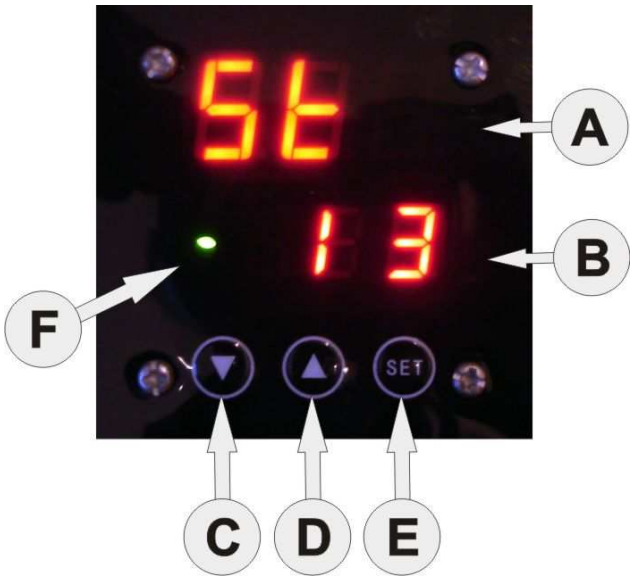
Lorsque la presse est fermée, vous pouvez programmer la **température de travail**. Cette température dépend de la qualité du transfert. Pour régler la température de pose, fermez la presse et suivez les instructions de la page 6. Le réglage de la température correspondra à la température de pose.

Lorsque la presse est fermée, la température monte progressivement de la température de veille à la température de travail. Une fois la température de pose atteinte, le décompte commence.

Ne pas dépasser 190°C

Réglage du temps de pose

Pour régler le temps de pose, appuyez une seconde fois sur le bouton « SET » (E). L'écran affiche « St » (A) sur la première ligne et un chiffre sur la deuxième ligne (B) (voir ci-dessous). Ce chiffre représente le temps de pose programmé. Appuyez longuement sur les boutons flèche du bas (C) ou flèche du haut (D) pour faire diminuer ou augmenter cette valeur.



1. Appuyez une nouvelle fois sur le bouton « SET » (E) pour revenir à l'affichage normal :

- température actuelle sur la première ligne (A)
- température programmée sur la seconde ligne (B)

S.A.R.L. au capital de 15 250 €
SIRET : 408 484 913 00012 APE : 514 S R.C.S. CRETEIL
N° de TVA intra-communautaire : FR 13 408 484 913

2. L'indicateur de chauffe (F) reste allumé tant que la presse n'est pas arrivée à la température programmée

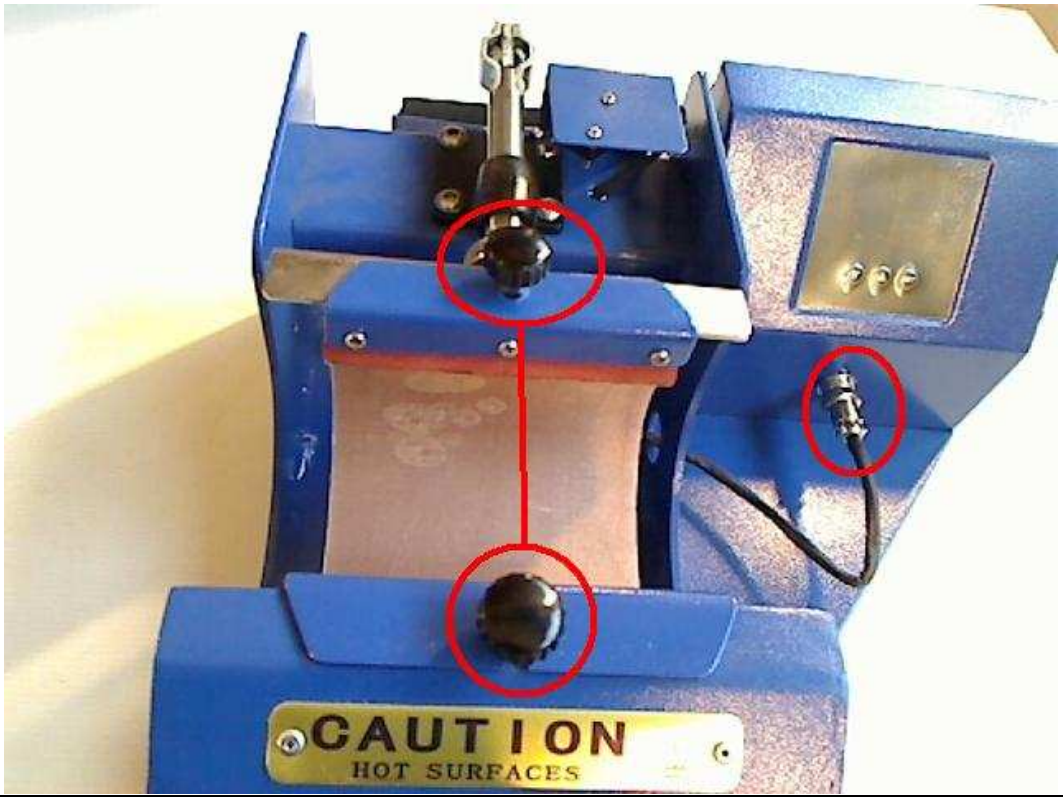
Abaissez uniquement la poignée de la presse pour déclencher le minuteur.
En raison de la température initiale de la tasse, il est possible que la température affichée baisse avant de remonter progressivement.

3. L'écran affichera le décompte automatiquement *quant la température de travail sera atteinte* et déclenchera l'alarme pour vous prévenir que le temps est écoulé : vous pourrez alors relever la poignée de fermeture (1) pour arrêter la sonnerie.
K. Le transfert est terminé.

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

REMPLACEMENT D'UN MANCHON CHAUFFANT

- Eteindre la presse **6** et retirer le cordon secteur **7**
- Dévisser le connecteur du manchon **4**
- Desserrer les deux vis de fixation et retirer le manchon



S.A.R.L. au capital de 15 250 €
SIRET : 408 484 913 00012 APE : 514 S R.C.S. CRETEIL
N° de TVA intra-communautaire : FR 13 408 484 913

- Effectuer l’opération inverse pour le montage du nouveau manchon

S.A.R.L. au capital de 15 250 €
SIRET : 408 484 913 00012 APE : 514 S R.C.S. CRETEIL
N° de TVA intra-communautaire : FR 13 408 484 913

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 vis de réglage. 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 ou sublimation 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 la partie teflonée du manchon chauffant avec un chiffon sec.

SUIVANT L'UTILISATION :

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

S.A.R.L. au capital de 15 250 €
SIRET : 408 484 913 00012 APE : 514 S R.C.S. CRETEIL
N° de TVA intra-communautaire : FR 13 408 484 913

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).

S.A.R.L. au capital de 15 250 €
SIRET : 408 484 913 00012 APE : 514 S R.C.S. CRETEIL
N° de TVA intra-communautaire : FR 13 408 484 913

CERTIFICAT DE QUALITE

Nom de l'appareil : Presse à transfert MG-170ME

No de série de l'appareil :

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

CE

LISTE DE COLISAGE

- 1 presse modèle MG-170ME
- 1 manuel d'utilisation
- 1 fusibles

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

S.A.R.L. au capital de 15 250 €
SIRET : 408 484 913 00012 APE : 514 S R.C.S. CRETEIL
N° de TVA intra-communautaire : FR 13 408 484 913