

MANUAL DE INSTRUÇÃO

PRENSA TÉRMICA PTI



Metalnox



Metalnox

Rua José Theodoro Ribeiro, 3571
89258-001 - Jaraguá do Sul - Santa Catarina - Brasil
Tel.: (47) 2107-4959 / Fax: (47) 2107-4923
metalnox@metalnox.com.br - www.metalnox.com.br



Prezado Cliente:

Observando rigorosamente todas as instruções contidas neste manual, certamente obterá excelentes resultados com o uso deste equipamento e por tempo prolongado.

***Mais uma vez agradecemos
a preferência e desejamos
sucesso em todos os
seus negócios.***



Prezado Cliente,

Você acaba de adquirir mais um produto “Metalnox”.

Obrigado pela escolha. A vida útil de sua máquina, que ora lhe entregamos, dependerá dos cuidados que dispensar a ela. Este manual foi elaborado objetivando familiarizá-lo com detalhes de funcionamento, bem como fornecer-lhe todas as demais instruções relativas à instalação, manutenção, uso e conservação, a fim de que possa obter o máximo desempenho durante longo tempo. A completa assimilação dessas instruções e a correta utilização de sua máquina lhe dará plena satisfação e ótimos resultados. Para sua maior satisfação, sugerimos a completa leitura deste manual.

Muito lhe agradecemos pela preferência.

Lista de possíveis soluções de deficiências

FALHA	MOTIVO	SOLUÇÃO
A máquina não liga	Disjuntor desarmado	Armar os disjuntores
	Controlador digital falhado	Substitua o controlador
Forma aquece, temperatura do display diminui.	Sensor de temperatura invertido	Inverter os cabos + / -
A máquina não esquenta	Forma térmica falhada	Substituir
	Controlador com saída aberta	Substituir o controlador
	Borne de conexão da resistência danificado	Trocar os bornes e re-conectar
	Contator falhado	Verificar os contatos. Substituir se necessário.
O controlador indica HH	Sensor de temperatura interrompido	Verificar os contatos do controlador e conector. Substituir se necessário.
	Sensor de temperatura falhado (aberto)	Substituir
O controlador não conta o tempo	Chave de fim de curso não acionada	Ajustar a distância de acionamento
	Chave de fim de curso danificada	Substituir
	Mau contato no borne de conexão da chave de fim de curso ou controlador	Apertar os bornes ou soldar conforme o caso
	Controlador digital com defeitos internos	Substituir
A forma térmica trava ao baixar	Eixo de conexão do articulador danificado	Substituir

Tabela de informações técnicas

TIPO DE TRABALHO	TEMPO (S)	TEMPERATURA (°C)	PRESSÃO	PRÉ-AQUECIMENTO (S)	RETRADA DO PAPEL	OBS:
Transfer plastisol c/ PUFF	5 à 7	200	mais elevada	5	a quente	-----
Transfer plastisol s/ PUFF	8 à 12	200	média	3	a quente	-----
Transfer sublimático	25 à 30	200	média	--	-----	-----
Transfer digital	8 à 12	190	média	3	3 segundos (a quente)	-----
Transfer litográfico	8 à 12	190	média	3	a frio	-----
Acabamento de estampa c/ PUFF	5	190	média	---	-----	-----
Acabamento de estampa s/ PUFF	10	200	média	---	-----	-----
Acabamento de estampa de plastisol	5	160	média	---	-----	de papel siliconado
Entre telas Termoadesiva	12	180	média	---	-----	-----
Bordado Termoadesivo	12	190	média	---	-----	Umedecido adere mais
Metais Escovados	3	135 a 140	média	---	-----	-----
Mouse Pad	10	200	média	---	-----	-----
Madeira	15	200	média	---	-----	-----
Transfer Serigráfico c/ plastisol p/ jeans	6 a 8	200	mais elevada	20	a quente	-----
Magneto	2 à 3	140	média	---	-----	-----

Obs: Em todos os casos recomenda-se fazer testes antes de se colocar em produção, visto que as informações contidas no quadro acima são gerais.

As informações precisas deverão ser obtidas junto aos fornecedores dos respectivos produtos, as quais deverão ser observadas com muito rigor.

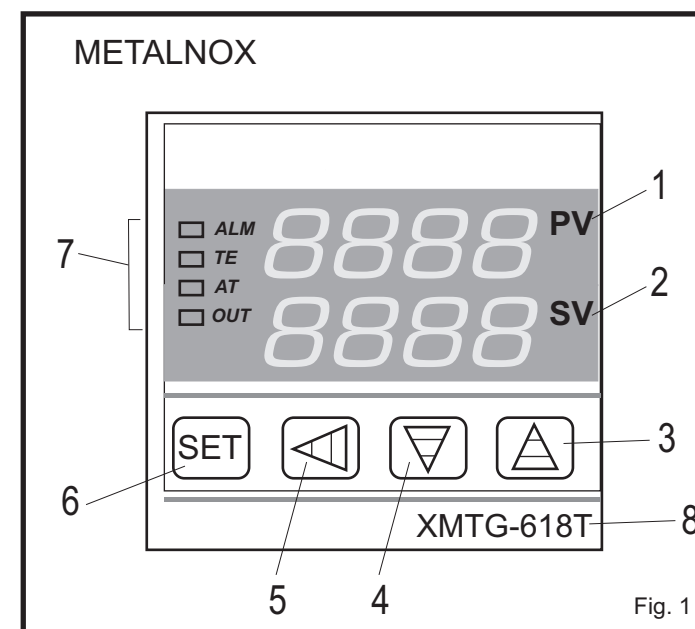
Para fazer transfer em metal, magneto, cerâmica e acrílico, utilizar papel especial, o qual deverá ser impresso somente em fotocopiadora ou impressora a laser colorida.

Observando rigorosamente todas as instruções contidas neste manual, certamente obterá excelentes resultados com o uso deste equipamento e por tempo prolongado.

Mais uma vez agradecemos a preferência e desejamos sucesso em todos os seus negócios.

OBSERVAÇÃO: Para aplicação de transfer sublimático a forma fria (borracha de silicone) deve ser revestida com um papel kraft ou então uma manta de teflon para evitar que a tinta do papel não fique impregnada na mesma, o que pode causar manchas no tecido.



Painel de comando





- 1 - Visor da temperatura.
- 2 - Visor do tempo.
- 3 - Tecla "▲" para cima, para aumentar o valor à programar.
- 4 - Tecla "▼" para baixo, para diminuir o valor à programar.
- 5 - Tecla "◀" para esquerda, para alterar a posição do dígito. (não utilizada)
- 6 - Tecla "SET", para entrar na programação do controlador.
- 7 - Leds de indicação de:
 - OUT - aquecimento -led ligado
 - aquecimento ativo
 - ALM - Alarme - não utilizado
 - AT - auto sintonia do controlador
 - TE - tempo - led ligado tempo ativo
- 8 - Modelo do Aparelho



Sequência de Programação



Como programar tempo e temperatura:

- Para programar a temperatura, aperte a tecla  seta para cima por 3 segundos, então irá aparecer no display superior a expressão “SP” e no display inferior o valor a ser programado. Assim que aparecer a expressão “SP” soltar a tecla  seta para cima.

- Na sequência aperte a tecla  seta para cima ou  seta para baixo e ajuste o valor conforme preciso.

- Após programar o valor desejado pressione a tecla “SET” para confirmar a programação.

- Para programar o tempo, aperte a tecla  seta para baixo por 3 segundos, então irá aparecer no display superior a expressão “tE” e no display inferior o valor a ser programado. Assim que aparecer a expressão “tE” soltar a tecla  seta para baixo.

- Na sequência aperte a tecla  seta para cima ou  seta para baixo e ajuste o valor conforme preciso.

- Após programar o valor desejado pressione a tecla “SET” para confirmar a programação.

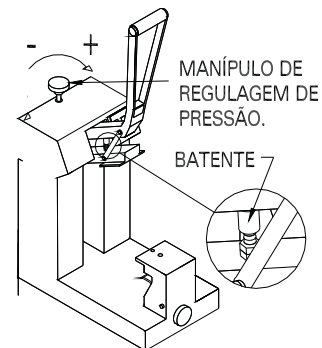
- **No caso de não conseguir ajustar tempo e temperatura, mantenha a tecla «SET» pressionada até aparecer no display o parâmetro «SC», solte a tecla «SET» e volte a pressionar «SET» com pulsos até chegar no parâmetro «Loc». Altere este valor para 1 e confirme dando um toque na tecla «STE» novamente. Desta forma você terá acesso ao ajuste de tempo e temperatura.**

Regulagem de pressão

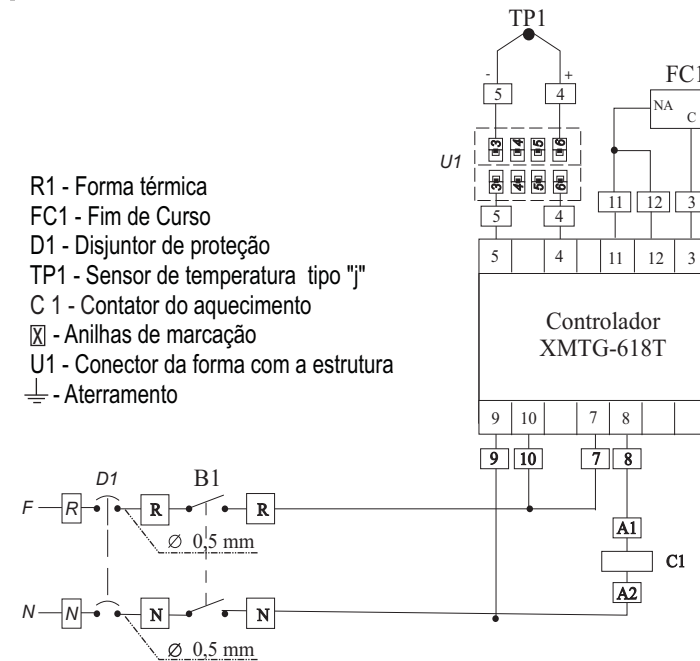
A regulagem de pressão somente poderá ser feita quando a máquina estiver aberta. Se dá através de um manípulo na parte superior da máquina, (desenho ao lado).

Caso a máquina não trave ao abaixar a alavanca e a mesma não força, é porque a encostar no batente (figura ao lado) fazendo máquina está com muita pressão. Gire o manípulo no sentido anti-horário, até conseguir a pressão ideal.

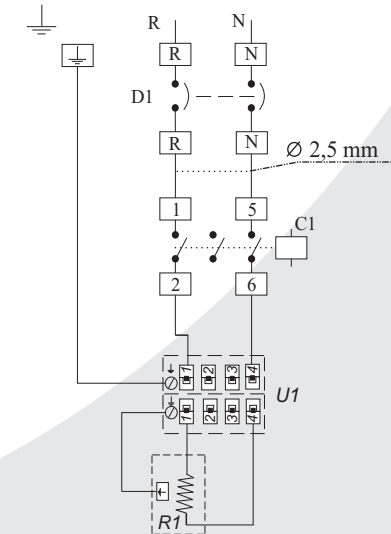
Caso o problema seja pouca pressão, verificará que mesmo que a alavanca encoste no batente, ela não travará. Sendo assim, terá de girar o manípulo no sentido horário, dando mais pressão até que ela trave, sem que tenha que segurá-la.



Esquema Comando



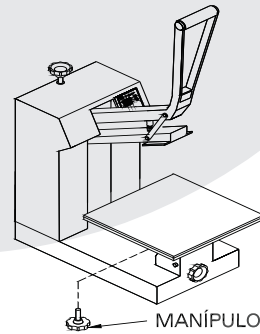
Esquema Força



Para trocar a forma inferior

Para trocar a forma inferior levante a alavanca para que a forma térmica fique para cima. Desrosqueie o manipulador girando no sentido horário e na sequência retire a forma a ser substituída.

Coloque a outra forma e retorne a rosquear o manipulador agora no sentido horário para fixar a forma.



Descrição do funcionamento

"A máquina objeto deste manual é uma máquina de impressão por transferência térmica, para impressão de etiquetas, bordados termo adesivos e acabamentos em estampas diretas. Seu funcionamento consiste em uma forma térmica que aplica pressão e calor sobre uma superfície a ser impressa.

A prensa térmica é composta de duas formas de alumínio, sendo que a forma inferior permanece imóvel enquanto a forma térmica superior desce para aplicar pressão e calor sobre a superfície a ser estampada. O calor é gerado por resistências elétricas situadas na forma superior e a pressão é aplicada manualmente.

Para colocar o tecido e o transfer sobre a forma inferior, manter a forma térmica para cima. O movimento da forma deve ser executado utilizando a braço de manobra.

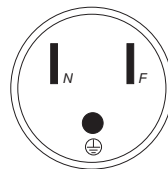
O tempo e a temperatura são regulados no painel de controle. Um sinal sonoro avisa quando a operação está concluída, devendo a forma superior ser destravada e levantada."

Como Instalar a máquina?

1º Instalar a tomada que é enviada junto com o cordão de força (cabo de alimentação) da Máquina na rede elétrica .

Observação : Os fios que serão conectados na tomada devem estar dispostos da seguinte maneira :

F = fase no lado direito
N = neutro no lado esquerdo
⊕ = fio de aterramento



2º Após fazer a instalação da tomada a rede elétrica conectar o cabo de alimentação da Máquina na tomada.

3º Ligar o disjuntor de proteção (chave de emergência) que está fixo no painel de comando.

4º Programar o Tempo e temperatura conforme instruções de programação .

5º Após concluir a programação deve - se aguardar em média 15 minutos para a forma Térmica atingir a temperatura programada e então dar início ao funcionamento do

Limpeza da Forma Térmica

Sugestão!!!

Passar somente uma flanela umedecida em álcool, não utilizar objetos pontiagudos, que podem vir a estragar a camada de teflon da forma térmica.

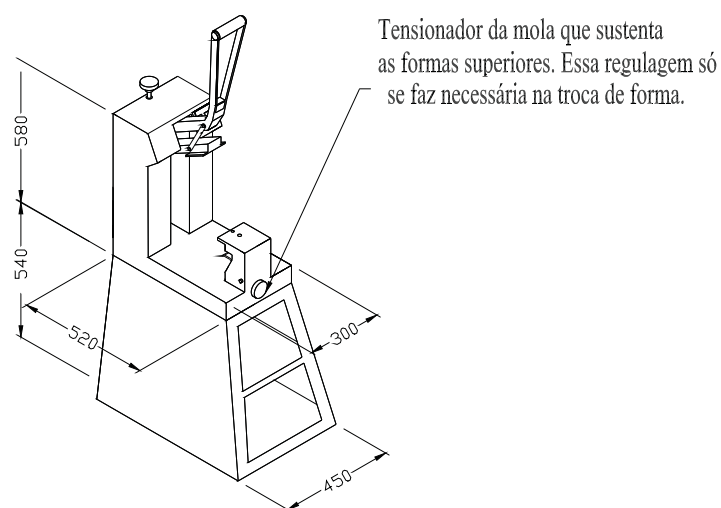
Instruções Gerais de Instalação Elétrica

As PRENSAS TÉRMICAS METALNOX modelo PTI, são fabricadas em duas versões 220V monofásico e 127V monofásico. Para o bom desempenho do equipamento e para evitar aborrecimentos futuros, observe os itens a seguir:

- a) A máquina deverá estar bem nivelada em lugar apropriado;
- b) Sugerimos também que a máquina seja instalada próximo a um local arejado. Porque quando a máquina faz a prensagem, solta vapores e gases saturados;
- c) Observe se a tensão da rede elétrica local coincide exatamente com a da máquina;
- d) Reaperte todos os parafusos do painel de comando elétrico e partes mecânicas.;
- f) As instalações elétricas devem ser feitas de acordo com as especificações técnicas deste manual.

Características técnicas

MODELO VOLTAGEM	POTÊNCIA	CONSUMO	CORRENTE	ÁREA ÚTIL	PESO LÍQUIDO	PESO BRUTO	FIO INDICADO
(V)	(KW)	(KW/h)	(A)	(mm)	(Kg)	(Kg)	(mm ²)
PTI-150 (127V)	0,5	0,27	3,9	150X150	28	29	1,5
PTI-150 (220V)	0,5	0,27	2,3	150X150	28	29	1,5
PTI-380 (127V)	1,75	0,76	13,8	380X380	38	39	2,5
PTI-380 (220V)	1,8	0,78	8,2	380X380	38	39	1,5
PTI-350 (127V)	1,75	0,76	13,8	350X450	39	40	2,5
PTI-350 (220V)	2	0,84	9,1	350X450	39	40	1,5
PTI-200 (127V)	0,5	0,27	3,9	80X140	32	33	1,5
PTI-200 (220V)	0,5	0,27	2,3	80X140	32	33	1,5



Manutenção preventiva

Verificar se os componentes elétricos estão devidamente conectados e reapertá-los a cada 3 meses.

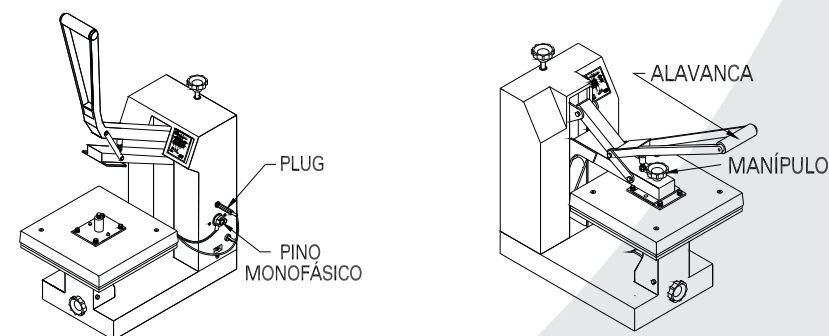
Lubrificar as partes móveis (pinos e buchas e coluna) a cada 40 horas de uso. Antes de lubrificar fazer uma limpeza retirando o excesso do óleo antigo.

Observação: O óleo utilizado para lubrificar a máquina é o Bardahl B12 ou um aditivo com película bardahl, podendo ser utilizado puro.

Instruções para troca das formas

Para trocar a forma superior

- 1) Desligue a máquina e abaixe a forma superior, até que apoie na forma inferior;
- 2) Segure a alavanca com uma das mãos e com a outra desrosqueie o manípulo, girando-o no sentido anti-horário;
- 3) Após desrosqueado o manípulo, levante a alavanca lentamente, de modo que a parte estrutural da máquina se desencaixe, ficando a forma superior apoiada sobre a forma inferior. Desconecte o plug e o pino monofásico da tomada e retire a forma da máquina, tomando cuidado para não se queimar, caso a forma esteja aquecida;



- 4) Coloque a outra forma a usar, apoiando-a sobre a forma interior;
- 5) Abaixar a alavanca e ao mesmo tempo posicione a forma de modo que encaixe na máquina;
- 6) Rosqueie o manípulo, girando-o no sentido horário;
- 7) Conecte o plug e o pino monofásico na tomada e ligue a máquina.