



## **MANUAL DE INSTRUÇÕES**

para as prensas transfer

**Secabo TC C**

Lhe felicitamos pela compra de sua imprensa transfer Secabo!

Rogamos-lhe que leia atentamente este manual de instruções para que possa iniciar sem dificuldades a produção com sua equipe. Para qualquer forma de reprodução deste manual de instruções é necessário contar com a autorização escrita da empresa Nepata Vertrieb GmbH. Reservado o direito a efetuar modificações; declinamos qualquer tipo de responsabilidade em caso de erros nos dados técnicos e nas características do produto.

A empresa Nepata Vertrieb GmbH não se responsabiliza pelos danos directos ou indirectos que resultem da utilização deste produto.

Version 1.0 (13.03.2009)



## Índice

1	Medidas de precaução .....	2
2	Fornecimento .....	3
3	Descrição do aparelho .....	4
4	Controlador.....	5
5	Manejo .....	6
6	Manutenção e limpeza .....	8
1	Temperaturas e tempos recomendados .....	9
2	Dados técnicos TC C.....	11



## 1 Medidas de precaução


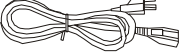

**Lhe rogamos que leia atentamente estas advertências e medidas de precaução antes de pôr a equipe em funcionamento pela primeira vez!**

- Não toque nunca com as mãos a imprensa transfer se esta está acoplada à alimentação de corrente, especialmente se está conectada e quente. Perigo de queimaduras!
- Não abra jamais a carcaça nem efetue você mesmo modificações na equipe.
- Procure que no entren líquidos ni objetos de metal en el interior de la prensa transfer.
- Assegure-se de que o plugue utilizado tenha tomada de terra. Tenha em conta que uma imprensa transfer só pode estar conectada a um plugue protegido por um limitador automático de potência.
- Retire o plugue da rede se não vai utilizar a equipe durante um longo período.
- Utilize sempre a imprensa transfer fora do alcance dos meninos e não deixe nunca conectado a equipe sem vigilância.
- Assegure-se de que o utensílio só se utilize em recintos secos.

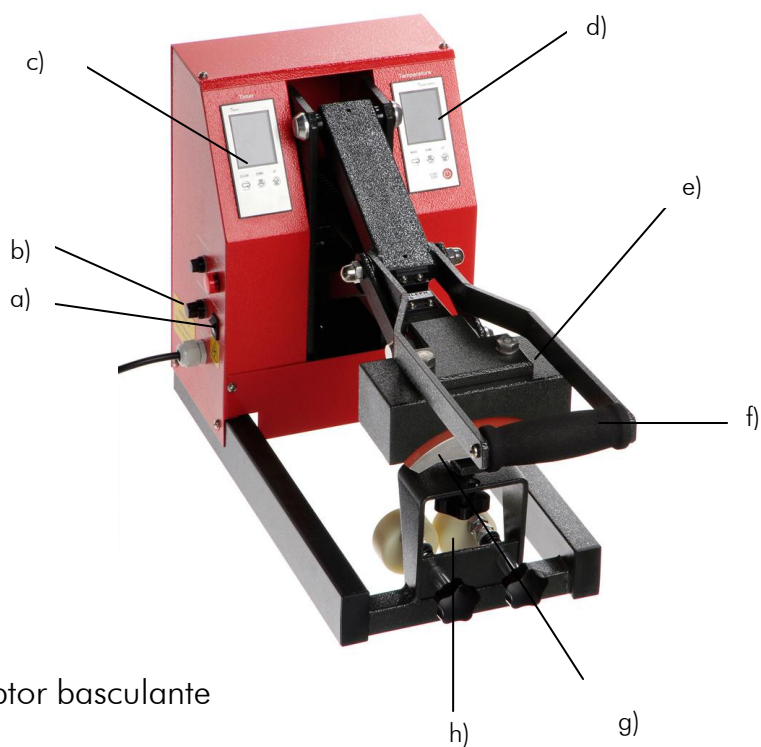
**Se não pudesse cumprir alguma ou variadas das normas de segurança antes citadas, ou não está seguro de cumprir todos os pontos, rogamos-lhe que se ponha em contato com nosso serviço técnico.**

## 2 Fornecimento

Lhe rogamos que comprove desde o princípio se lhe foram entregados em sua totalidade os seguintes artigos:

Artigo	Quantidade	
prensa transfer	1	
Cabo de conexão de 230 V	1	
Manual instruções	1	

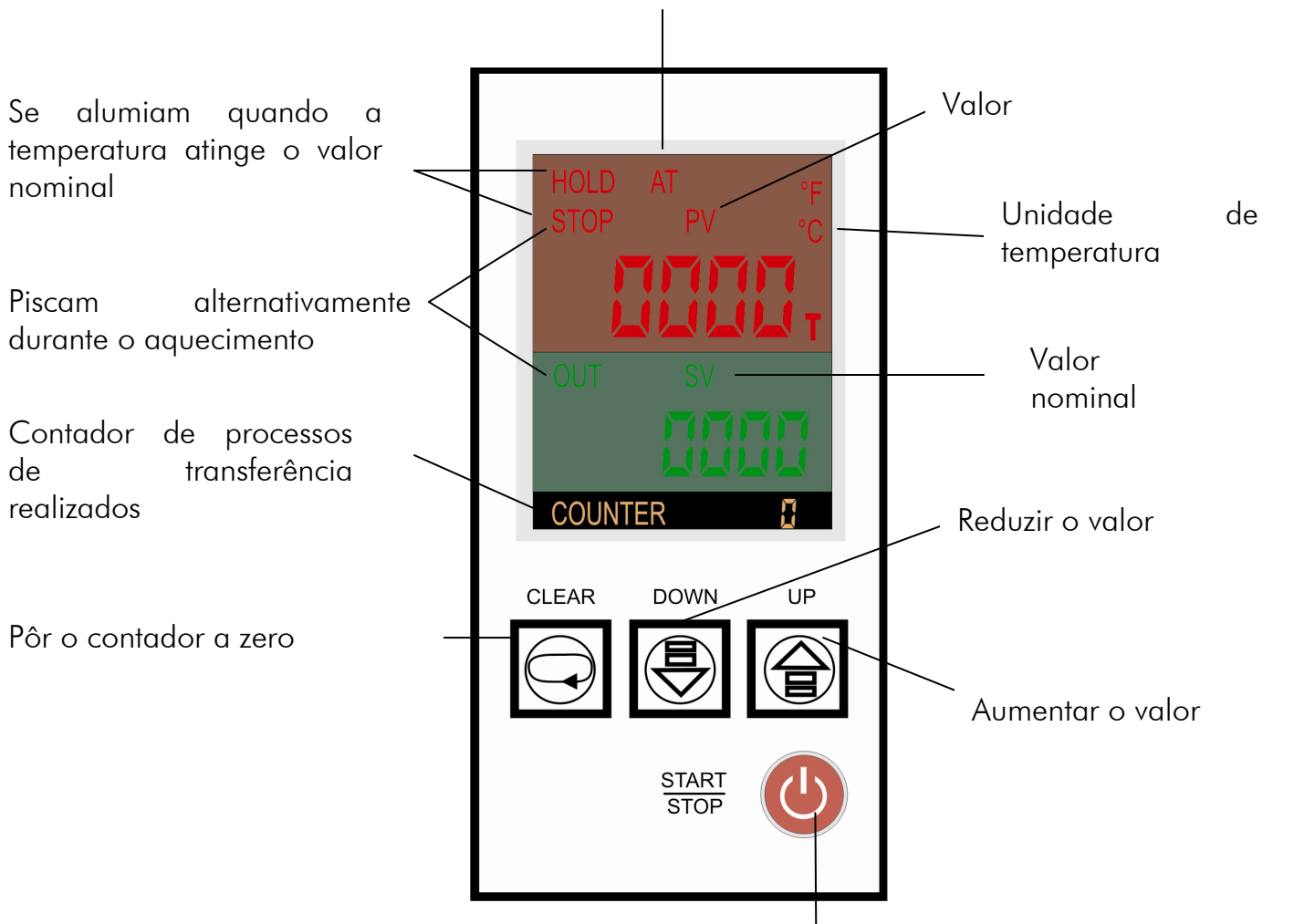
### 3 Descrição do aparelho



- a) Interruptor basculante
- b) Fusível
- c) Controlador de tempo
- d) Controlador de temperatura
- e) Ferro calentadora
- f) Alavanca da imprensa
- g) Área de trabalho
- h) Tensores

## 4 Controlador

Tela durante transferência



„START“

Pulsar o botão: inicia-se o processo de esquentado

„STOP“

Pulsar de nuevo el botón: se detiene el proceso de calentado



## 5 Manejo

- Retire os adesivos magnéticos da alavanca da imprensa.
- Conecte a imprensa transfer a um plugue de 230 V com o cabo de conexão fornecido.
- Conecte a imprensa com o interruptor basculante vermelho.
- Alumia-se a palavra "STOP" em ambos controladores.
- Alumiam-se o valor nominal "SV" e o valor real "PV"; agora se pode ajustar o valor nominal no controlador correspondente.
- Com as teclas "UP" e "DOWN", ajuste no controle de temperatura a temperatura desejada, ou o tempo desejado no controlador de tempo.
- Pulse a tecla "START/STOP" para iniciar o processo de aquecimento à temperatura desejada. Enquanto a imprensa se esquentando, no controlador de temperatura se alumiam alternativamente "STOP" e "OUT".
- O valor real "PV" aumenta até atingir o valor de temperatura introduzido.
- Quando se atinge o valor de temperatura introduzido, soa um sinal. Aparecem no controlador "STOP" e "HOLD"; a imprensa já está lista para o service
- Agora já pode efetuar a primeira transferência. O cronômetro começará a funcionar tão cedo como se feche a imprensa com a alavanca. Durante o processo de prensado, no controlador de tempo se alumia "AT".
- Uma vez decorrido o tempo ajustado soa um sinal de advertência.
- Pode regular a pressão de aperte aumentando ou diminuindo o percurso da alavanca, girando o grande parafuso de acionamento manual da cara superior da imprensa. Girando-o no sentido das agulhas do relógio, diminui a pressão de aperte e, se se faz em sentido contrário, aumenta a pressão.
- Fixe o boné ou chapéu no área de trabalho, de forma que mediante os rolos de tensão brancos possa fazer pressão.
- Não se pode modificar nenhum ajuste durante o processo de prensado.
- Com cada processo de prensado findo e uma vez que tenha decorrido completamente o tempo ajustado, o indicador do contador aumenta numa unidade.



- A posta a zero do contador se consegue pulsando "CLEAR"; no controlador de tempo aparece "COT". Pulse agora durante mais de 2 segundos o botão "CLEAR". Se o pulsa durante menos de 2 segundos, a operação se interrompe.
- O botão de função "MODE" serve exclusivamente para funções de manutenção e não é útil para o manejo.

**Advertência:** Rogamos-lhe que tenha em conta que depois de desconectar a imprensa decorre certo tempo até que se esfria de novo.





## **6 Manutenção e limpeza**

É imprescindível que todos os labores de manutenção se levem a cabo com a imprensa desconectada e fria. Deve-se retirar previamente a clavija do plugue. Execute os labores de manutenção só prévia consulta com nosso serviço técnico. Se deveria limpar regularmente a imprensa com um pano úmido e um detergente doméstico suave para retirar os resíduos colados, etc. Não utilizar estropajos abrasivos, solvente ou gasolina!



## 1 Temperaturas e tempos recomendados

Estes valores só são válidos a título indicativo, já que podem variar dependendo do material, e é imprescindível que se verifiquem antes do prensado.

Material	Temperatura	Presión	Tempo
Vinilo flock	170 °C – 185 °C	baixa - média	25 s
Vinilo flex	160 °C – 170 °C	média - alta	25 s
Flex para sublimação	180 °C – 195 °C	média - alta	10 s – 35 s
Sublimação em xícaras de cerâmica	200 °C	média - alta	150 s – 180 s
Sublimação em azulejos	200 °C	alta	120 s – 480 s <small>(dependiendo del grosor del material)</small>
Quebra-cabeças de sublimação	200 °C	baixa - média	25 s
Mousepad de sublimação	200 °C	média	20 s – 40 s
Sublimação em têxteis	200 °C	média - alta	30 s – 50 s
Sublimação em chapas de metal	200 °C	alta	10 s – 50 s <small>(dependendo da grossura do material)</small>



**Advertência importante:** Antes de iniciar um processo de produção se deveriam realizar provas próprias com os respectivos materiais de transferência e meios de suporte. Tanto os valores indicados aporta como as indicações do fabricante são tão só pontos de referência. A resistência à lavagem e o comportamento na transferência se devem calcular sempre com provas próprias. Não se pode deduzir uma garantia dos valores recomendados. Sempre lhe corresponde ao usuário a responsabilidade de determinar e empregar os ajustes que melhor se adaptem a suas especiais condições.

**Advertência para acabamentos têxteis:** Depois do procedimento de prensado, há que deixar esfriar os têxteis antes de que se possa retirar qualquer meio de suporte do material de transferência. A cola quente do material de transferência só revela sua força de aderência uma vez frio. Se, uma vez frio, a cola não se adere, é possível que tenha sido prensado muito frio ou durante um tempo insuficiente.



## 2 Dados técnicos TC C

Prensa transfer	TC C
Tamanho do área de trabalho	15cm x 6cm
Ângulo de abertura	0°-50°
Temperatura max.	260°C
Ajuste máx. de tempo	9999s
Alimentação de corrente	230V / 50Hz - 60Hz, 0,2kW
Peso	15kg
Medidas (A x A x P)	36cm x 39cm x 68cm



NEPATA   
V E R T R I E B

Nepata Vertrieb GmbH

[www.secabo.com](http://www.secabo.com)

Hochstatt 6-8

85283 Wolnzach

Alemanha