

MANUAL DE INSTRUÇÃO

PRENSA CANECA

PCM 100



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:

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.

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.***

LISTA DE SOLUÇÕES PARA OS DEFEITOS DE FUNCIONAMENTO.		
PROBLEMA	MOTIVO	SOLUÇÃO
Falta de intensidade de cor, parcial ou total.	Pouco tempo.	Programar um tempo maior (Ex. 60"(segundos) mais).
	Falta temperatura.	Programar uma temperatura maior (220°C máximo).
	Painel digital descalibrado.	Solicite a calibragem ao nosso serviço técnico.
	Resistência defeituosa.	Solicite a calibragem ao nosso serviço técnico.
ou parcialmente.	Falta de verniz na área total ou parcial da caneca.	Substituir.
Defeitos de cor devido ao papel enrugado.	Papel cortado maior que a altura da caneca.	Cortar o papel a uma altura menor ou igual a da caneca.
	Falta de pressão.	Regular a pressão.
	Caneca curvilínea.	Evitar imprimir na área curvilínea.
Manchas ou segunda imagem.	Papel que se desloca da caneca na retirada.	Aderir melhor o papel ou utilizar uma fita com melhores propriedades.
	Interrupções na prensagem com deslocamento do papel.	Evite afrouxar a fôrma durante a prensagem.
Falta de nitidez parcial ou total.	Excesso de temperatura.	Programar a temperatura menor (Ex. 10°C ou 20°C).
	Impressão com baixa resolução	Revise a fonte da imagem ou a configuração da impressora.
Opacidade tostada ou distorção de cor.	Excesso de temperatura.	Programar uma temperatura menor (Ex. 10°C ou 20°C).
	Caneca suja ou com gordura.	Lavar com água e detergente e evitar tocar com os dedos a superfície a estampar.
Distorção de cor.	Papel impresso do lado equivocado.	Tocar um lado do papel com o dedo umedecido. O lado que aderir é o correto.
	Papel inadequado.	Utilize papel especial para sublimação.
	Caneca suja ou com gordura.	Lavar com água e detergente e evitar tocar com os dedos a superfície a estampar.
Fundos brancos que amarelam.	Excesso de temperatura.	Programar uma temperatura menor (Ex. 10°C ou 20°C).
	Caneca com o verniz defeituoso.	Substituir.
Canecas descascando.	Caneca com o verniz defeituoso.	Substituir.
Falta de brilho	Caneca com o verniz defeituoso.	Substituir.

Princípios de Funcionamento

A finalidade desta máquina é a de executar estampas gráficas sobre canecas de cerâmica fabricadas especialmente para este fim.

O princípio de funcionamento consiste da aplicação de pressão e temperatura sobre um papel especial impresso contendo tinta para sublimação (que passa diretamente do estado sólido ao gasoso), adere à superfície da caneca a ser estampada durante um espaço de tempo estabelecido e programado.

A temperatura é gerada por uma fôrma de aquecimento e é controlada através do painel digital. A pressão é aplicada pelo mecanismo de alavanca manual, através de duas mordças, sendo uma fixa e a outra móvel e o tempo também é controlado através do painel digital.

Precaução!

Recomendações de segurança

Diante da possível emissão de gases nocivos, recomendamos seguir as instruções de segurança fornecidas pelos fabricantes dos insumos (Papel, tintas, canecas).

Antes de conectar a máquina à rede elétrica:

- 1) Mova a alavanca até a posição de abertura máxima, girando-a para a direita até o final do seu curso.
- 2) Assegure-se de que a sua instalação elétrica possua um aterramento adequado, de modo a não colocar em risco a vida do operador nem o funcionamento apropriado da máquina. Lembre-se que a falta de aterramento invalidará imediatamente a garantia da máquina.
- 3) Para conectar a máquina à alimentação elétrica NÃO utilize adaptadores nem troque o plugue original de 3 pinos por algum plugue de 2 pinos, pois isto eliminaria a conexão de aterramento.
- 4) Assegure-se de que a voltagem da rede elétrica local coincida com a voltagem da máquina (Com uma tolerância de +/- 10%).

Advertência

Caso o cabo de alimentação estiver danificado, este deverá ser trocado pelo fabricante, a sua assistência técnica ou algum técnico qualificado para evitar riscos.

Descrição Geral



Funcionamento:

- Instale a máquina nivelada num ambiente com boa ventilação, pois durante a operação ocorre a liberação de gases saturados.
- Mova a alavanca até a posição de abertura máxima da fôrma de aquecimento, deslocando-a para a direita até o final do seu curso.
- Coloque uma caneca com a boca para cima sobre o coxim de apoio.
- Acione a alavanca para fechar a fôrma de aquecimento até o final do seu curso, assegurando-se de que a pressão de fechamento seja a correta. A pressão considerada correta é quando a borracha da fôrma entra em contato com toda a superfície da caneca.
- Coloque novamente a alavanca na posição de abertura máxima da fôrma de aquecimento.
- Ligue a máquina na tomada de eletricidade, levando em consideração as precauções mencionadas.
- Pressione a tecla de ligar e assim começará o aquecimento da fôrma. O aumento da temperatura pode ser visualizado no display do painel digital.

Garantia

A máquina possui uma garantia de 1 ano, cobrindo qualquer tipo de defeito de fabricação, exceto a resistência que é um item consumível, passível de desgaste.

A garantia perderá a sua validade se o equipamento não for conectado à energia elétrica sem aterramento.

LISTA DE SOLUÇÕES PARA OS DEFEITOS DE FUNCIONAMENTO

PROBLEMA	MOTIVO	SOLUÇÃO
Máquina não liga.	Falta de tensão na conexão.	Revise os interruptores de instalação do local ou do cabo.
	Tomada defeituosa.	Substituir.
	Cabo de alimentação danificado.	Substituir.
	Fusível queimado.	Substitua-o por outro com as mesmas características.
Painel digital marca HH	Painel digital defeituoso.	Consulte nosso serviço técnico.
	Conector da resistência desconectado ou mal conectado.	Verifique a conexão ou consulte nosso serviço técnico.
Painel digital não conta o tempo.	Sensor danificado.	Solicite a reposição ao nosso serviço técnico ou faça a troca com serviço técnico qualificado.
	Tecla do Temporizador desativada.	Ativar
	Tecla danificada.	Substituir.
Painel digital conta o tempo.	Painel digital desconfigurado ou defeituoso.	Configurar ou substituir.
	Tecla do Temporizador acionada prematuramente	Esperar que a temperatura diminua.
Não aquece.	Conector da resistência	Verifique a conexão ou consulte nosso serviço técnico.
	Cabo da resistência danificado.	Solicite a reposição ao nosso serviço técnico ou faça a troca com serviço técnico qualificado.
	Resistência danificada.	Substituir.
	Saída do painel digital danificada.	Solicite a reposição ao nosso serviço técnico ou faça a troca com serviço técnico qualificado.
Aquece demais.	Sensor danificado.	Solicite a reposição ao nosso serviço técnico ou faça a troca com serviço técnico qualificado.
	Panel digital descalibrado.	Solicite a calibragem ao nosso serviço técnico.
A prensa não trava ao prensar.	Excesso ou ausência de pressão.	Regular a pressão.

6) Pressione o botão do temporizador após a temperatura baixar 5°C. Você irá perceber que a temperatura vai baixar e logo retornar ao valor programado, então ao atingir este valor programado começará a contagem regressiva do tempo. Um alarme soará depois de transcorrido o tempo programado. Este ficará apitando até que se retorne o acionamento do botão do temporizador.

7) Mova a alavanca até a posição de abertura máxima, girando-a para a direita até o final do seu curso.

8) Retire a caneca da máquina. Manipule-a com cuidado, lembrando que ela estará com uma temperatura bastante elevada.

9) Remova o papel com cuidado, evitando que o mesmo escorregue sobre a superfície, para evitar que se produzam sombras ou fantasmas na estampa.

10) Aconselhamos manter o papel em uma estufa antes e depois da impressão afim de reitar qualquer possibilidade de umidade do papel e dar uma pré-cura na estampa.

11) Aconselhamos também dar um pré-aquecimento na caneca prensado-a por 5" segundos antes de fixar o papel na mesma.

11) A temperatura recomendada de trabalho é de 200°C e um tempo de 30" segundos, porém isto não é regra podendo ser alterado de acordo com necessidade.

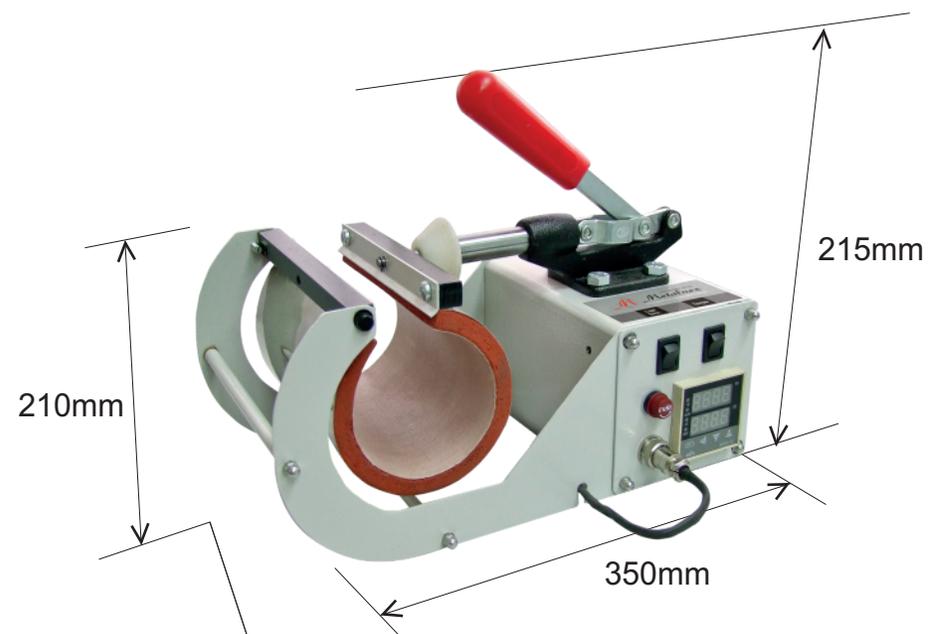
12) Ao retirar a caneca da prensa coloque ela sobre uma superfície que resista a alta temperatura e que não produza um resfriamento muito brusco.

Como preparar o papel contendo a estampa

O papel utilizado é especial para sublimação. Ele é fornecido no formato A4 (210mm x 297 mm) ou em rolos de 215 mm x 100 metros de comprimento. O Tamanho do papel pronto para estampar deve ter preferivelmente uma dimensão de 210 ou 215 mm (conforme for o caso da largura da folha A4 ou do rolo) x 95 mm (Altura da xícara). Quanto à superfície impressa, é aconselhável que ela seja de 85 mm x 195 mm, e que ela seja impressa centrada em relação às margens, tanto horizontal como vertical, de maneira a resultar numa margem horizontal de 5 mm e vertical de 15 mm.

Características Técnicas

Modelo	Ligação elétrica (v)	Potencia (kW)	Consumo de energia (kW/h)	Amperagem (A)	Área útil (mm)	Diâmetro da Caneca (mm)
PCM 100	220V Mon.	0,33 kW	0,2 kW/h	1,5 A	85x195	80 a 83
PCM 100	127V Mon.	0,33 kW	0,2 kW/h	3 A	85x195	80 a 83



Manutenção preventiva

Limpeza

- 1) Não lave a máquina com água. A água pode danificar os componentes elétricos e eletrônicos da máquina.
- 2) Se houver a necessidade de limpar a borracha siliconada da fôrma de aquecimento, pode ser feito utilizando um algodão umedecido com MEC (Metilcetona) ou álcool. Não utilize outros tipos de solvente, pois eles podem atacar quimicamente a borracha. Tampouco utilize elementos abrasivos, puncionadores ou cortantes, pois eles podem facilmente causar danos.

Lubrificação

- 1) Lubrifique as partes móveis (indicadas na figura da página 5) semanalmente ou com maior frequência, se for o caso, utilizando óleo SAE30 ou 40.
- 2) A rótula não requer lubrificação.
- 3) Evite o contato do óleo com a borracha da fôrma de aquecimento.