

Plastificatrici

EXCELAM355Q/655Q/1055QRS

Prima di utilizzare la macchina Vi preghiamo di leggere attentamente questo manuale e vi invitiamo a conservarlo con cura.

INDICE

SICUREZZA.....	1
FIGURE DI RIFERIMENTO.....	4
PANNELLO DI CONTROLLO	6
FUNZIONAMENTO	9
MOUNTING E INCAPSULAMENTO	12
REGOLAZIONE DELLA TENSIONE DEL FILM.....	14
ELIMINAZIONE INCEPPAMENTO FILM (Avvolgimento).....	14
GUIDA ALLA PLASTIFICAZIONE E, L'ARTE DELLA PLASTIFICAZIONE.....	14
MANUTENZIONE.....	15
POSSIBILI INCONVENIENTI	17
SPECIFICHE.....	18
GUIDA ALLA PLASTIFICAZIONE.....	18

SICUREZZA

Per la casa produttrice la sicurezza è molto importante. In questo manuale e sul prodotto sono presenti importanti messaggi riguardanti la sicurezza che devono essere letti attentamente.



Nel presente manuale, il simbolo che segnala i pericoli precede tutti i messaggi di sicurezza, esso indica un pericolo potenziale per l'operatore, per altri, o possibili danni al prodotto stesso.



Questo messaggio di sicurezza segnala la presenza di gravi pericoli, anche mortali se la macchina viene aperta senza togliere corrente e senza staccare il cavo di alimentazione.



Non tentare di riparare le plastificatrici della serie Excelam o di fare assistenza. All'interno di queste macchine non ci sono parti riparabili dall'utilizzatore.



Prima di collegare alla rete elettrica le plastificatrici della serie excelam e di utilizzarle, bisogna leggere completamente il presente manuale di istruzioni.



Per evitare danni personali occorre osservare le precauzioni di sicurezza di seguito riportate, sia durante l'installazione, che l'uso.

PRECAUZIONI IMPORTANTI

GENERALI

Per evitare che vengano catturati e intrappolati, tenere lontani dai rulli riscaldati e di presa le mani, i capelli, abiti sciolti e altri oggetti come cravatte e collane.

I rulli possono raggiungere temperature di oltre 150°C. Evitare di toccare i rulli durante il funzionamento della macchina e anche per alcuni minuti dopo che la macchina è stata spenta. Non utilizzare la plastificatrice per usi non previsti.

Non posizionare la plastificatrice su carrelli o tavoli instabili. Se il supporto non è sufficientemente stabile il prodotto cadendo potrebbe provocare serie ferite. Quando la plastificatrice deve essere spostata con l'uso di carrelli o supporti, evitare arresti immediati, sforzi eccessivi e pavimenti sconnessi.

Non inserire oggetti inadatti alla plastificazione, non rimuovere i dispositivi di sicurezza elettrici o meccanici.

ELETTRICHE

La plastificatrice deve essere collegata a una presa di corrente del tipo indicato in questo manuale e sulla targhetta applicata sul retro della macchina. Se la spina di serie non si adattasse alla presa di corrente occorre contattare un elettricista.



La presa di corrente deve essere vicina alla macchina e di facile accesso. Nel caso la plastificatrice debba essere spostata occorre scollegare la spina dalla presa di corrente e tenerla in mano.

Non cercare di far funzionare la macchina con il cavo di alimentazione o la spina danneggiati, se si è manifestato un malfunzionamento o se la plastificatrice è stata danneggiata. Contattare sempre l'assistenza tecnica per ogni tipo di problema.

ASSISTENZA

Eseguire solamente le procedure di routine illustrate nel presente manuale.



Non tentare di fare assistenza o di riparare la plastificatrice. Nel caso si presentassero i casi di seguito elencati, scollegare la macchina dalla presa di corrente e contattare l'assistenza tecnica.

- La spina o il cavo di alimentazione sono danneggiati.
- Nella plastificatrice è entrato del liquido.
- Dopo un uso improprio la plastificatrice presenta difetti.
- La plastificatrice non funziona come illustrato nel presente manuale di istruzioni.

INSTALLAZIONE

1. Eventuali danni subiti durante il trasporto devono essere subito segnalati al trasportatore.
2. Posizionare le plastificatrici della serie Excelam 355Q e 655Q su di un piano stabile che regga almeno 44 kg. Questo piano deve essere alto almeno 700mm per garantire la massima comodità durante l'uso. Tutti e quattro i piedini di gomma devono stare sulla superficie di appoggio che dovrebbe essere sufficientemente grande per appoggiare il materiale da plastificare.

3. Il modello 1055QRS viene fornito con il proprio supporto. Nel caso però si intenda porre questa plastificatrice su di un tavolo vanno utilizzati gli appositi piedini di gomma. Il tavolo deve poter reggere almeno 78 kg.
4. La plastificatrice deve essere posizionata in modo che il film in uscita possa cadere liberamente sul pavimento. Un eccessivo accumulo di materiale dietro la macchina potrebbe provocare l'avvolgimento del film sui rulli di presa provocando inceppamenti.
5. Evitare di posizionare la macchina vicino a fonti di calore o di freddo. Evitare altresì di posizionarla vicino a condizionatori di aria calda o fredda.
6. Collegare la spina di alimentazione fornita con la macchina solamente ad una presa di corrente dotata di terra. Evitare di collegare altre apparecchiature alla linea cui è collegata la macchina, onde evitare che faccia scattare teleruttori o bruciare fusibili.

Supporto per Excelam 1055QRS

Le istruzioni per il montaggio si trovano nel contenitore degli accessori fornito con la macchina.

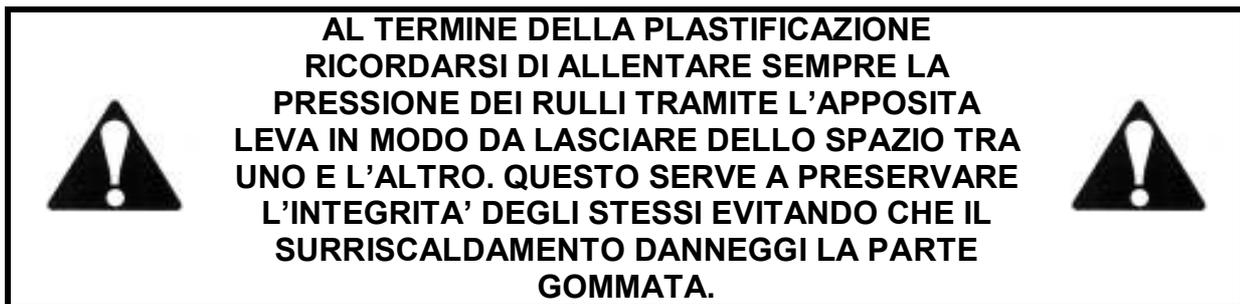


FIGURE DI RIFERIMENTO

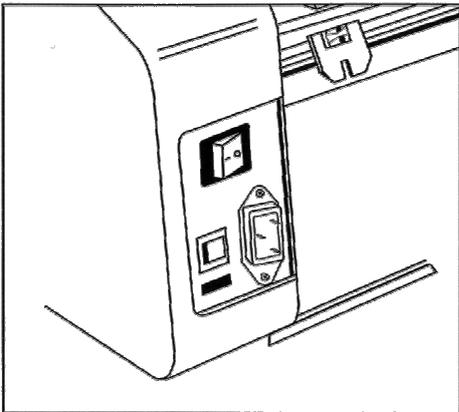


Figura 1

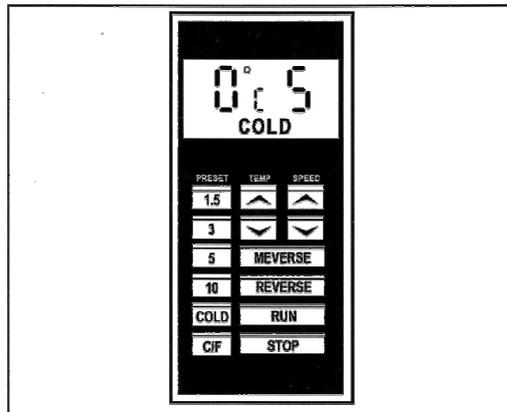


Figura 2

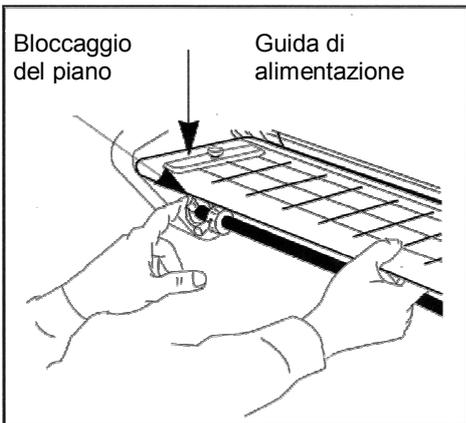


Figura 3

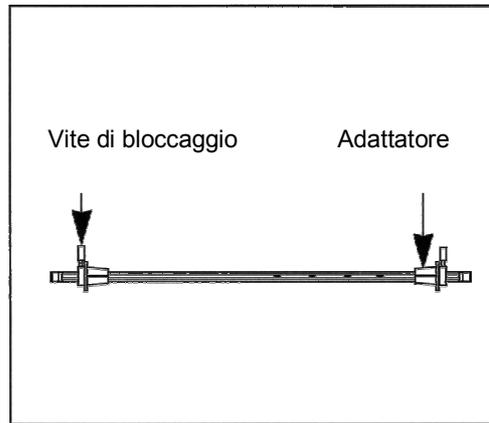


Figura 4

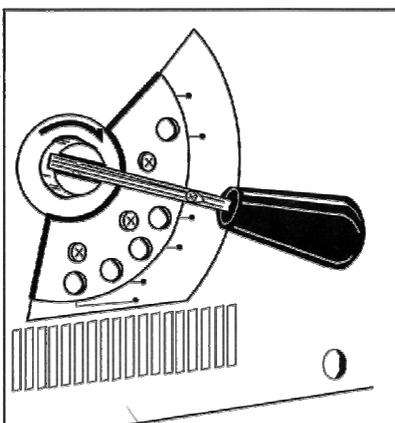


Figura 5
Rev.a

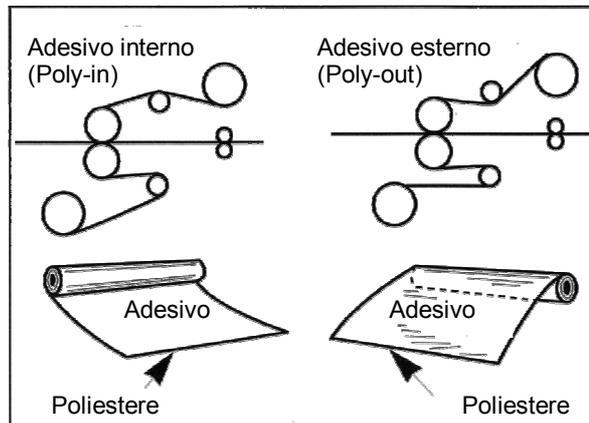


Figura 6
25/05/2007

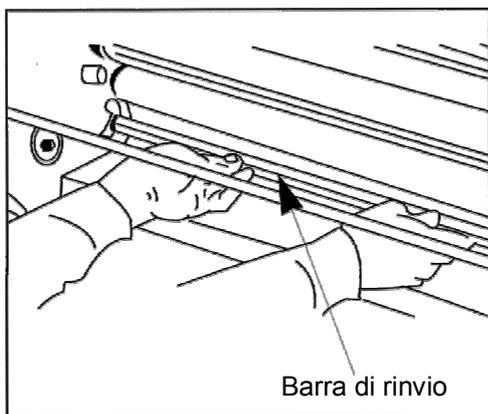


Figura 7

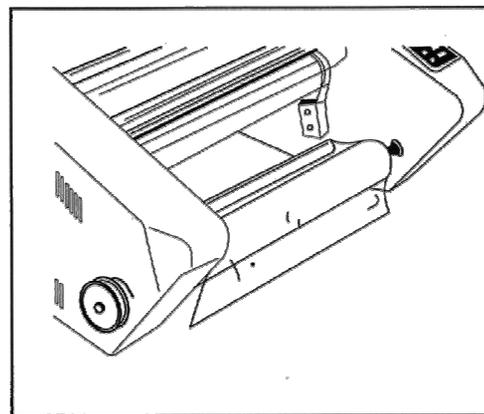


Figura 8

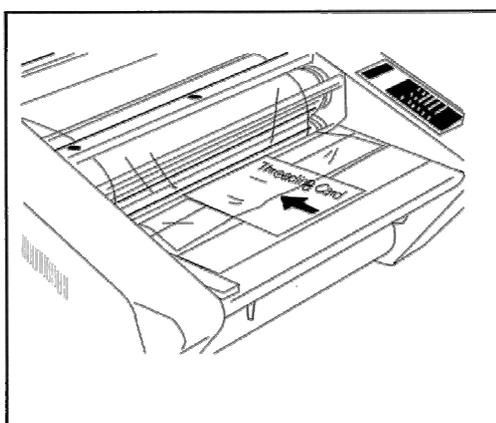


Figura 9

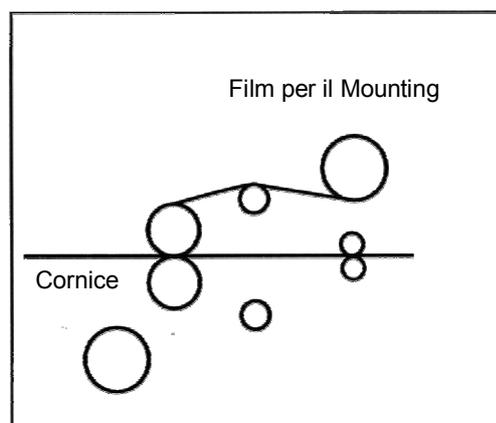


Figura 10

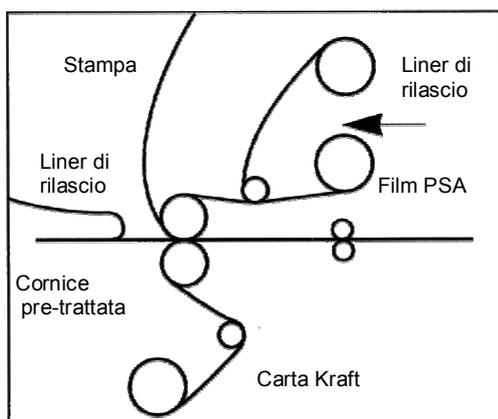


Figura 11

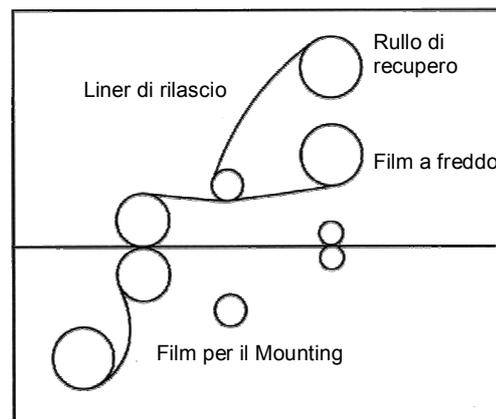


Figura 12

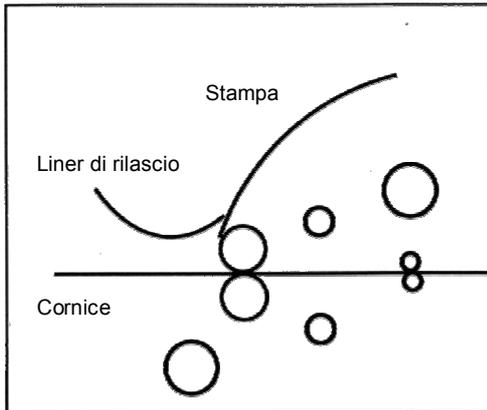


Figura 13

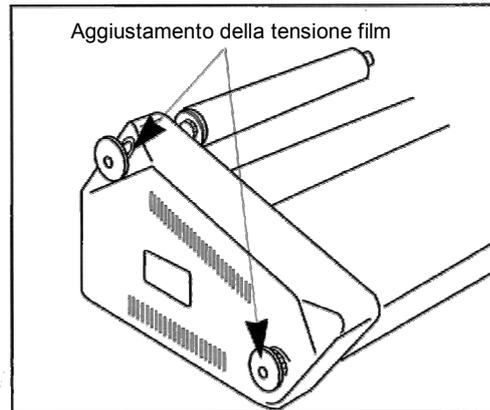
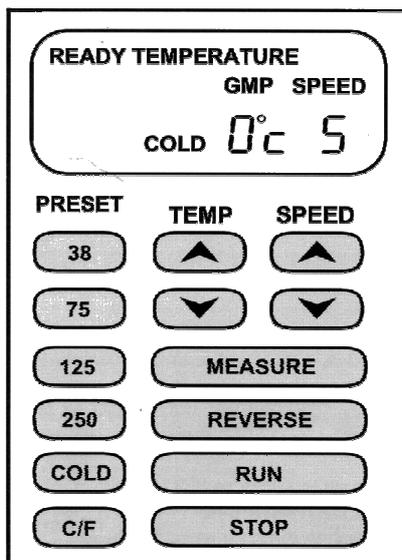


Figura 14

PANNELLO DI CONTROLLO

DISPLAY LCD



READY Indica quando la plastificatrice è abbastanza calda in relazione allo spessore di film selezionato. Lampeggia quando la temperatura è stata quasi raggiunta.

SPEED Indica la velocità impostata per il motore.

TEMPERATURA Visualizza l'impostazione programmata per la temperatura in °C o in gradi Fahrenheit.

FUNZIONI

FUNZIONI PREIMPOSTATE (38mic./75mic./125mic./250mic.)

Premendo questi tasti si impostano automaticamente la velocità e la temperatura per lo spessore di film prescelto e per la carta (tipo fotocopiatrice). Per le condizioni preimpostate vedere la guida alla plastificazione con la serie Excelam.

COLD Toglie corrente alle resistenze per poter laminare a freddo.

C/F Commuta l'unità di misura della temperatura (°C-Fahrenheit).



TEMP Aumenta la temperatura rispetto a quella preimpostata.



TEMP Diminuisce la temperatura rispetto a quella preimpostata.



SPEED Premendo questo tasto si aumenta la velocità della plastificatrice a quella preimpostata.



SPEED Premendo questo tasto si diminuisce la velocità della plastificatrice rispetto a quella preimpostata.

MEASURE Serve per rilevare la temperatura effettiva dei rulli.

REVERSE Inverte il senso di rotazione dei rulli per eliminare attorcigliamenti e inceppamenti.

RUN Serve per ripristinare il normale funzionamento dei rulli.

STOP Arresta la rotazione dei rulli.

IDENTIFICAZIONE DELLE PARTI

- **INTERRUTTORE GENERALE**

Figura 1. Si trova sul retro della macchina e fornisce corrente alla plastificatrice. Quando lo si porta nella posizione "I" si illumina il display LCD del pannello. La posizione "O", spento, indica che la plastificatrice non è alimentata.

- **PIANO DI ALIMENTAZIONE**

Il piano di alimentazione (Figura 3), viene utilizzato per posizionare gli oggetti da plastificare. La macchina funziona solo quando il piano di alimentazione è installato con il relativo bloccaggio.

- **SCHERMO DI PROTEZIONE**

Impedisce che oggetti estranei alla plastificazione vengano catturati dai rulli caldi, e che questi ultimi vengano toccati inavvertitamente dall'operatore. La macchina funziona solamente se lo schermo protettivo si trova nella posizione in basso. Quando si solleva lo schermo, viene tolta automaticamente corrente al motore.

- **BLOCCAGGIO DEL PIANO**

Serve a tenere in posizione il piano e ad attivare l'interruttore di blocco del medesimo. Il bloccaggio del piano di alimentazione si trova sotto il piano stesso nella parte sinistra. Il piano non può essere smontato senza spostare il blocco sulla destra mentre lo si solleva, per allontanarlo dalla plastificatrice. Quando il piano viene smontato, o il bloccaggio viene allentato, la macchina non funziona.

- **GUIDA DI ALIMENTAZIONE**

La guida di alimentazione (Figura 3) permette l'allineamento delle parti da plastificare. Per posizionare la guida regolabile, allentare la manopola posta in cima alla guida stessa, portarla nella posizione desiderata e serrare la manopola per fissarla. La guida di alimentazione può essere usata anche per piccoli originali affiancati, posizionandola verso il centro del piano di alimentazione e sistemando gli

originali uno contro l'altro su ciascun lato della guida per poterli introdurre nel punto di presa dei rulli riscaldati.

- **RULLI RISCALDATI**

Sono dei cilindri rivestiti di gomma al silicone che riscaldano il film e lo comprimono sugli originali da plastificare. Il riscaldamento viene fornito da un elemento riscaldante posto all'interno. I rulli riscaldati sono azionati da un motore.

- **BARRE DI RINVIO**

Le barre di rinvio, poste vicino ai rulli di alimentazione, servono a guidare il film sui rulli riscaldati. La barra di rinvio inferiore è mobile per facilitare il caricamento del film.

- **RULLI TENDITORI**

I rulli tenditori, posti sul retro della macchina, sono azionati da un motore. Servono a tendere il film e a migliorare la qualità della plastificazione.

- **TELERUTTORE**

Dispositivo elettrico di sicurezza, posto sul retro della plastificatrice vicino al cavo di alimentazione, se scatta può essere resettato dall'operatore.



Se il teleruttore dovesse scattare una seconda volta dopo essere stato resettato, conviene contattare l'assistenza tecnica.

- **ALBERO PORTAFILM & ADATTATORI**

L'albero portafilm regge il rullo di alimentazione ed è inserito nei relativi adattatori.



- **COLLARI DI BLOCCAGGIO**

Sono utilizzati dall'albero porta bobina, ed evitano che questa si sposti lateralmente.

- **FILM WEB**

Film per la plastificazione caricato sulla macchina.

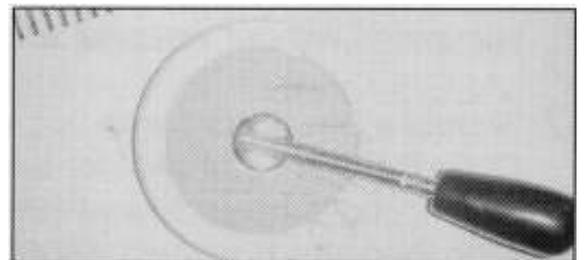
- **PUNTO NIP**

E' il punto in cui il rullo superiore ed inferiore vengono in contatto. Il punto NIP dei rulli riscaldati è quello in cui le parti da plastificare vengono introdotte nella macchina.

- **MANOPOLA PRESSIONE RULLO**

Regola la pressione necessaria per i vari tipi di plastificazione e per il mounting.

- Plastificazione: fare aderire strati multipli.
- Mounting: applicare ad una cornice o ad un supporto.
- Heavy Gauge: plastificazione con film di spessore superiore a 38 micron/1,5mil.

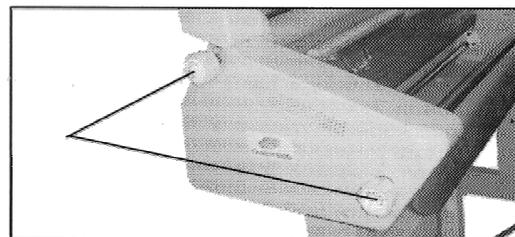


- **TAGLIERINA POSTERIORE**

Posta sul retro della macchina serve a rifilare le parti plastificate.

- **AGGIUSTAMENTO DELLA TENSIONE DEL FILM**

Consente all'operatore di aumentare o diminuire la tensione del film, soprattutto per evitare increspature.



- **RIAVVOLGITORE**

Riavvolge il liner rilasciato dal film a freddo e dal film per il mounting. E' in dotazione standard con Excelam 1055QRS, ed è opzionale con i modelli Excelam 355Q e 655Q.

Posizione di partenza dell'interruttore del riavvolgitore.

Posizione di arresto dell'interruttore del riavvolgitore.

FUNZIONAMENTO

1. Accendere l'interruttore generale che si trova sul retro della macchina.
2. **Cautela: assicurarsi che il piano di alimentazione e lo schermo di protezione siano in posizione.**



3. La macchina si mette automaticamente nella posizione COLD, che viene utilizzata per la plastificazione a freddo. La macchina imposterà automaticamente la velocità e la temperatura per il rispettivi film e la carta da 80gr. (carta per fotocopiatrice). Cambiando tipo di film, l'impostazione della temperatura e della velocità potrebbe cambiare. Per le relative impostazioni, vedere nella guida alla plastificazione Excelam, la sezione GUIDA ALLA PLASTIFICAZIONE E L'ARTE DELLA PLASTIFICAZIONE. Le impostazioni riportate in questa guida sono suggerimenti e possono variare in funzione dei vari tipi di film e dei substrati da plastificare.
4. Non cominciare a plastificare fino a che l'indicazione READY non appare sul pannello LCD. Il tempo di riscaldamento normale è di circa 10 minuti.
5. Posizionare gli originali da plastificare sul piano di alimentazione e chiudere i rulli, scegliendo l'impostazione della pressione dei rulli più vicino a quella del film che si deve usare.
6. Premere il tasto RUN. I rulli inizieranno a ruotare. Aspettare che la riga del riscaldamento scompaia quindi spingere gli originali da plastificare fino al punto Nip dei rulli riscaldati. Si potranno plastificare altri originali senza spegnere o riaccendere la macchina.
7. In caso di inceppamento, premere il tasto STOP e vedere le istruzioni nella sezione ELIMINAZIONE INCEPPAMENTO FILM.
8. Spegner la macchina solo quando tutte le parti da plastificare sono uscite dal retro della stessa.
9. Se deve essere riusata dopo poco tempo, lasciare accesa la plastificatrice, avendo cura però di allentare la pressione dei rulli.

RIMOZIONE DEL PIANO DI ALIMENTAZIONE

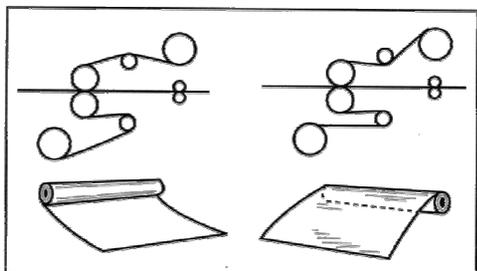
Fare riferimento alla Figura 3 per eseguire la rimozione del piano.

1. Sollevare completamente lo schermo di protezione.

2. Spostare il bloccaggio del piano verso destra.
3. Sollevare il piano, allontanandolo dalla plastificatrice.

CARICAMENTO E INSERIMENTO DEL FILM

Fare riferimento alla Figura 6 o al diagramma di inserimento del film sul piano di alimentazione per il corretto caricamento del film.



Le plastificatrici Excelam 355Q e 655Q utilizzano il film Poly-in su cilindri di supporto da 1 pollice . Poly-in significa che il lato adesivo del film si trova all'interno del foglio. La plastificatrice Excelam 1055QRS può essere usata con cilindri di supporto film da 57 mm, con Poly-in o Poly-out. Per il corretto percorso di inserimento del film fare riferimento alla Figura 6, in modo da stabilire quale sia il lato del film che deve andare a contatto con i rulli.

Il lato opaco del film è quello che contiene l'adesivo. Fare molta attenzione quando si usano film traslucidi (matt), perché entrambi i lati si presentano opachi. I film per la plastificazione superiore ed inferiore devono essere della stessa grandezza e caricati contemporaneamente. Durante la plastificazione una piccola parte di adesivo viene spremuta all'esterno e se finisce con l'indurirsi sui rulli di riscaldamento potrebbe danneggiarli. Per evitare questo inconveniente vedere la sezione MANUTENZIONE DELLE PLASTIFICATRICI DELLA SERIE EXCELAM e seguire le istruzioni per l'eliminazione dell'adesivo accumulato.

L'adesivo si deposita sui rulli se:

- Viene utilizzato un solo rotolo di film.
- Vengono caricati assieme rotoli di diversa grandezza.
- Uno dei due rotoli di film viene caricato con il lato adesivo rivolto verso il rullo riscaldato.
- Uno dei rotoli di film, o entrambi, vengono usati fino alla fine.
- I rotoli di film non sono completamente allineati.

I due rotoli di film devono essere sempre cambiati assieme. Verso la fine di ogni rotolo di film GMP c'è un'etichetta che avvisa che il film sta per finire (Warning-End of Roll). Quando questa etichetta appare su uno dei due film, significa che si dovranno montare due nuovi rotoli non appena sarà terminata la plastificazione in corso. Quando appare questa etichetta non bisogna continuare ad inserire originali nella plastificatrice, ma si deve rimandare l'operazione successivamente alla sostituzione dei rotoli.

USO DELLA SCHEDA DI INSERIMENTO FILM

La seguente procedura utilizza la scheda di inserimento film che viene fornita con i nuovi rotoli di film GMP. Prima di iniziare bisogna assicurarsi che la plastificatrice sia fredda al tatto.

1. Accendere l'interruttore generale (I) e rimuovere il piano di alimentazione.
2. Tagliare la parte rimanente di film tra i rotoli ed i rulli riscaldati, facendo attenzione a non danneggiare questi ultimi.
3. Sollevare completamente lo schermo di protezione e tirare verso il basso il film superiore.

4. Non far passare il rimanente film attraverso la plastificatrice se vi sono delle parti esposte con dell'adesivo. Quest'ultimo potrebbe infatti depositarsi sui rulli se la seguente procedura non viene rispettata. Tenere insieme i lembi del film (superiore ed inferiore) e installare il piano di alimentazione sotto i lembi. Abbassare lo schermo di protezione e premere il tasto della velocità () fino a che sul display compare il valore 3 o minore di 3. Tenere premuti assieme i tasti RUN e REVERSE e far uscire i lembi dalla parte frontale della plastificatrice. Fare attenzione che nessuna parte del film con l'adesivo vada a contatto con i rulli e che i film escano completamente dalla plastificatrice.
5. Dopo che i film sono usciti dai rulli, lasciare i tasti e premere il tasto STOP.
6. Sollevare completamente lo schermo di protezione.
7. Togliere il piano di alimentazione.
8. Abbassare la barra di rinvio inferiore (Figura 7).
9. Sfilare l'albero inferiore porta film spingendolo verso destra fino a che la parte sinistra esce dalla staffa a forma esagonale. Allentare le viti di bloccaggio sul collare di ritenzione sinistro dell'albero di supporto del film e sfilare il collare stesso. Sfilare parzialmente l'albero dal cilindro su cui è avvolto il film, quindi spingerlo in avanti facendo uscire l'adattatore. Sfilare completamente l'albero e ruotare il cilindro di 180°. Usare l'albero per estrarre il rimanente adattatore.
10. Inserire un adattatore sul lato destro del nuovo rotolo di film, avendo cura che il film non si srotoli né verso l'alto né verso il basso. Infilare l'albero del film nell'adattatore e nel cilindro dal lato destro. Inserire l'altro adattatore sull'albero che sporge sulla sinistra del rotolo e posizionare il collare, serrando la vite di fissaggio.
11. Srotolare 60 cm di film. Far passare il lembo del film attorno alla barra di rinvio, quindi spingerla indietro nella sua posizione e far passare il film sul supporto frontale del piano di alimentazione (Figura 8).
 
12. Rimuovere il film superiore dalla plastificatrice. Ripetere i punti 9 e 10, assicurandosi che, dopo aver rimontato l'albero del film sulla plastificatrice, il film si srotoli dal lato corretto.
13. Srotolare 60 cm di film e farlo passare sopra la barra di rinvio superiore, quindi coprire completamente entrambi i rulli riscaldati (Figura 9).
 
14. Inserire il vassoio di alimentazione sotto il pezzo di film avvolto sopra il rullo inferiore. Reinstallare il piano di alimentazione in modo che il rotolo di film inferiore appoggi sul vassoio.
15. Infilare la scheda di inserimento tra il vassoio di alimentazione e il lembo di film appoggiato al vassoio e farla avanzare nell'area NIP dei rulli riscaldati (Figura 10).
16. Abbassare lo schermo di protezione, chiudere i rulli e premere il tasto RUN. Controllare che la parte anteriore della scheda di inserimento entri nell'area NIP dei rulli di riscaldamento e che venga spinta nella plastificatrice. La scheda guiderà i

lambi di entrambi i film nei rulli di riscaldamento. Dopo che la scheda di inserimento sarà uscita dalla parte posteriore della plastificatrice, premere il tasto STOP.

17. Controllare l'allineamento dei film. Se i film installati devono essere allineati, vedere la sezione PROCEDURA DI ALLINEAMENTO DEI FILM.



LA PROCEDURA SPECIFICATA DI SEGUITO VA ESEGUITA CON LA PLASTIFICATRICE CALDA. USARE MOLTA CAUTELA. EVITARE IL CONTATTO CON I RULLI RISCALDATI.

METODO PER GIUNTARE UN NUOVO FILM A QUELLO ESISTENTE

Di seguito viene descritto il metodo per montare il film in modo che il film già installato sui rulli di riscaldamento possa essere utilizzato al posto della scheda di inserimento per guidare il nuovo film nella plastificatrice. Ciò che deve far presa è l'adesivo del film già installato. I lembi del nuovo film devono essere sovrapposti sulla parte adesiva del film vecchio. Il nuovo film verrà fatto passare attraverso la plastificatrice grazie al vecchio film.

1. Preriscaldare la plastificatrice. Rimuovere il vassoio di alimentazione.
2. Tagliare entrambi i film montati tra le bobine e i rulli riscaldati.
3. Sollevare completamente lo schermo di protezione.
4. Evitare che il lato adesivo dei film vada a contatto con i rulli riscaldati o di spinta. Se l'adesivo si deposita sui rulli, questi ultimi dovranno essere puliti come descritto nella sezione MANUTENZIONE.
5. Rimuovere dalla plastificatrice il rotolo di film inferiore e la guida inferiore del film.
6. Per caricare un nuovo rotolo di film sull'albero, ripetere i punti 9 e 10 del paragrafo Uso della scheda di inserimento film.
7. Srotolare una parte di film sufficiente e farlo passare sotto la barra di rinvio avvicinandolo al film esistente. Spingere indietro la barra di rinvio per riposizionarla e rimontare l'albero porta rotolo.
8. Sostituire il rotolo di film superiore e srotolare abbastanza film per avvicinarlo al film superiore esistente.
9. Installare il piano di alimentazione e installare lo schermo di sicurezza.
10. Allentare la tensione sui rotoli di film, ridurre al massimo la velocità con l'apposito tasto e premere tasto RUN.
11. Verificare che il film venga trascinato nella plastificatrice e controllare che la parte rimanente dei film esistenti procedano insieme ai nuovi film. Nel caso i film si staccassero, occorre fermare immediatamente il motore per rimediare.
12. Dopo che i nuovi film saranno stati inseriti e saranno usciti dalla plastificatrice premere il tasto STOP.

MOUNTING E INCAPSULAMENTO

CENNI SU COME INSERIRE IL FILM A FREDDO

1. Quando l'originale da plastificare è più stretto del film utilizzato, o l'alimentazione risulta difficoltosa, con spazi ristretti, si consiglia di usare la carta Kraft (carta siliconata).
2. Prima di tagliare il liner di rilascio e di collegarlo al riavvolgitore, inserire completamente il film nella plastificatrice.
3. Quando è possibile, estrarre sempre dalla parte anteriore il lembo rimanente dopo che la parte finita è stata rimossa.

PRE-TRATTAMENTO DELLE CORNICI PER IL MOUNTING

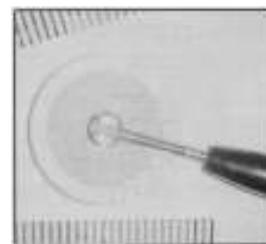
Volendo rivestire in anticipo le cornici con film biadesivo a freddo:

1. Caricare la plastificatrice come indicato in figura 11.
2. Se le cornici sono della stessa larghezza del film di pre-rivestimento o se si possono affiancare più cornici, non occorrono delle precauzioni particolari. In caso contrario di dovrà montare della carta Kraft sull'albero di alimentazione del film inferiore.
3. Regolare la manopola per la pressione dei rulli sulla posizione mounting. Non occorre il riscaldamento.
4. Inserire la cornice guida nei rulli e fermare il motore prima che esca dai rulli stessi. Avvicinare il bordo anteriore della cornice successiva al bordo posteriore della cornice guida e premere il tasto RUN. Continuare a inserire una cornice contro l'altra per evitare che si formino dei vuoti. Nel caso sia stata utilizzata la carta Kraft non occorre preoccuparsi dei vuoti e non occorre utilizzare la cornice guida.

MOUNTING E SOVRALAMINAZIONE

Questo processo richiede un'originale già plastificato e una cornice pretrattata con il film a freddo. Vedi figura 12.

1. Ripiegare i primi 2 centimetri del liner di rilascio sulla cornice e applicare il bordo anteriore della stampa all'adesivo esposto.
2. Regolare opportunamente la pressione dei rulli con la manopola.
3. Posizionare la parte anteriore della cornice e della stampa sul piano di alimentazione e premere il tasto RUN.
4. Guidare la cornice nei rulli il più simmetricamente possibile.
5. Dopo che la cornice sarà uscita dalla macchina, premere STOP e tagliare il film.

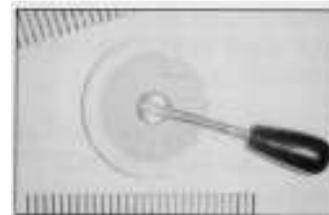


DECALCOMANIE: FILM A FREDDO, O A CALDO-DUE PASSAGGI

Per questo tipo di operazione a due passaggi sull'albero di alimentazione superiore ci deve essere il film a freddo e su quello inferiore il film biadesivo a freddo, oppure il film a caldo su entrambi gli alberi.

PRIMO PASSAGGIO

1. Caricare la plastificatrice come indicato in figura 13.
2. Regolare in maniera appropriata la pressione dei rulli usando la relativa manopola.
3. Posizionare l'originale da plastificare sul piano di alimentazione e premere il tasto RUN.
4. Guidare l'originale verso i rulli.
5. Dopo che l'originale plastificato sarà uscito dal retro della macchina, premere il tasto STOP. Scontornare il prodotto incapsulato.



SECONDO PASSAGGIO

Per la procedura del secondo passaggio fare riferimento alla figura 14.

1. Regolare in maniera appropriata la pressione dei rulli con l'apposita manopola e impostare la velocità 3.
2. Staccare per circa 10 centimetri il bordo del liner di rilascio dalla parte plastificata.
3. Posizionare l'originale sulla cornice. Portare il lato esposto del film dal centro verso l'esterno, sul lato anteriore della cornice.
4. Posizionare la parte anteriore della cornice contro i rulli.
5. Non serve avvolgere la parte incapsulata della bobina sopra lo schermo di sicurezza
6. Premere il tasto RUN e afferrare immediatamente il liner di rilascio per la separazione non appena la cornice entra nei rulli. Evitare che il liner entri anch'esso nei rulli.
7. Dopo che la cornice sarà uscita dai rulli premere il tasto STOP e tagliare il film.

SOLO MOUNTING

Per questa procedura occorrono soltanto il film a freddo e le cornici pre-trattate. Vedere Mounting e sovralaminazione (Figura 12).

REGOLAZIONE DELLA TENSIONE DEL FILM

L'appropriato tensionamento del film, noto anche come tensione di frenaggio, è quello minimo necessario per eliminare le increspature sul pezzo finito. Il tensionamento del film è impostato in fabbrica. Quando vengono utilizzati film sottili il tensionamento è minimo. In genere i film da 125 mic (5mil) e da 250 mic (10mil) richiedono un maggior tensionamento. Il tensionamento tende ad aumentare man mano che il rotolo di film si rimpicciolisce, il che richiede ulteriori aggiustamenti. Per essere certi che la regolazione sia corretta il tensionamento andrebbe di tanto in tanto controllato.

Il film deve essere teso. Un rotolo di film opportunamente regolato non dovrebbe richiedere troppa forza se lo si fa girare a mano. La tensione del film dovrebbe essere sufficiente a creare un minimo trascinamento durante lo rotolamento. Un tensionamento insufficiente causa increspature, mentre se è eccessivo crea stirature. Tensionamenti diversi tra il rotolo inferiore e quello superiore creano arricciamenti. Eccessivo tensionamento superiore crea arricciamenti verso l'alto, eccessivo tensionamento inferiore crea arricciamenti verso il basso.

1. La macchina è dotata di manopole esterne di tensionamento poste sulla sinistra (Figura 15). Il tensionamento aumenta ruotandole in senso orario e viceversa.
2. Per controllare l'esattezza del tensionamento, plastificare qualche pezzo campione e regolare se necessario.

ELIMINAZIONE INCEPPAMENTO FILM (Avvolgimento)

Inceppamenti del film (avvolgimenti) si possono manifestare se il film viene caricato al contrario o se l'area di uscita del film è ostruita. Quando si inceppa il film si avvolge sui rulli di spinta. Per eliminare un inceppamento è necessario far ruotare i rulli in senso inverso premendo il tasto REVERSE sul pannello di controllo. Per eliminare un inceppamento:

1. Fermare immediatamente la plastificatrice premendo il tasto STOP.
2. Regolare la velocità sul valore 2.
3. Sollevare lo schermo di protezione e rimuovere il piano di alimentazione.
4. Tagliare i lembi del film superiore ed inferiore.
5. Prendere la parte libera del film, tirarla in avanti e installare il piano di alimentazione. Abbassare lo schermo di protezione. Tenere premuti assieme i tasti RUN e REVERSE e sfilare il film dai rulli.
6. Eliminato l'inceppamento premere il tasto STOP.
7. Ricaricare il film come indicato nella sezione CARICAMENTO E INSERIMENTO DEL FILM.

GUIDA ALLA PLASTIFICAZIONE E, L'ARTE DELLA PLASTIFICAZIONE

- *Non tentare di plastificare materiali abrasivi o metallici, come punti di cucitrice, fermagli o altro, che potrebbero danneggiare i rulli.*
- *Non forzate gli originali da plastificare nell'area di presa dei rulli riscaldati. Gli originali che non vengono trascinati con facilità nella plastificatrice dai suddetti rulli, probabilmente sono troppo spessi per essere plastificati.*

- *Se si tenta di riposizionare un originale dopo che è stato inserito nei rulli riscaldati, si possono avere delle increspature.*
- *Non fermare la plastificatrice prima che l'oggetto da plastificare sia uscito completamente dai rulli riscaldati. Anche un arresto momentaneo lascerà un segno sulla parte plastificata.*
- *Una plastificazione di buona qualità è il risultato dell'esatta combinazione tra riscaldamento, tensionamento e avanzamento. L'avanzamento è controllato dalla velocità del motore e viene definito come la quantità di tempo che il materiale da plastificare rimane pressato all'interno dei rulli riscaldati. Quando viene selezionato il tasto per un certo tipo di film, la plastificatrice imposta automaticamente la velocità e la temperatura per quel film e per la carta da 80gr (carta da fotocopie).*
- *Come regola generale, con l'uso di materiali e film più spessi, la velocità deve essere più lenta poichè questi ultimi assorbono maggior calore dai rulli. Riducendo la velocità si riduce il tempo di avanzamento nella macchina, consentendo una migliore plastificazione per i materiali più spessi. Materiali più sottili, come la carta da fotocopiatrice e la carta telata, assorbono meno calore, quindi i rulli possono ruotare a velocità maggiore.*
- *Se la velocità impostata è eccessiva per il materiale da plastificare, il LED READY (Pronto) si potrebbe spegnere. In tal caso ridurre la velocità o premere il tasto STOP e attendere che il LED si illumini nuovamente.*
- *Se la plastificatrice viene usata in modo continuativo per più di 30 minuti, potrebbe essere necessario ridurre la velocità. In caso di funzionamento prolungato, si raccomanda di alternare originali sottili e originali più spessi. Non si devono però plastificare contemporaneamente, poichè gli originali più sottili risulterebbero sigillati male. Se non si è sicuri che la velocità della plastificatrice sia impostata correttamente per l'oggetto che si deve plastificare, è conveniente fare una prova di plastificazione con un ritaglio dello stesso materiale. Si raccomanda questa procedura perché facendo girare i rulli prima della plastificazione definitiva, il calore tende a distribuirsi in maniera uniforme sui rulli. Se fosse necessario regolare la velocità. La guida per le plastificatrici della serie Excelam fornisce indicazioni generali sulle impostazioni della temperatura e della velocità da utilizzare con certi materiali da plastificare in combinazione con determinati tipi di film. Indicazioni al riguardo si possono trovare anche sul lato sinistro della macchina e in questo manuale, e sono da usare come riferimento. Potrebbero rendersi necessarie altre impostazioni in funzione del tempo di riscaldamento o di plastificazione e dei materiali usati.*

MANUTENZIONE

L'unica manutenzione a carico dell'utente è la pulizia periodica dei rulli riscaldati. La seguente procedura aiuterà a mantenere i suddetti rulli esenti dall'adesivo che si potrebbe depositare lungo i bordi del film per la plastificazione. L'appropriato allineamento dei film riduce la quantità di adesivo che potrebbe depositarsi sui rulli.

NON PLASTIFICARE CON ADESIVI CLASSIFICATI COME "INFIAMMABILI".

Non plastificare materiali con punti metallici o fermagli, potrebbero danneggiare i rulli.

PULIZIA DEI RULLI RISCALDATI



CAUTELA: LA SEGUENTE PROCEDURA VIENE ESEGUITA CON LA PLASTIFICATRICE RISCALDATA. PRESTARE LA MASSIMA ATTENZIONE.



AVVERTIMENTO: NON APPLICARE AI RULLI NESSUN TIPO DI SOLVENTE LIQUIDO, PERCHE' I RULLI, ESSENDO CALDI SI POTREBBERO INCENDIARE.

- Per pulire i rulli non usare attrezzi affilati o appuntiti.
 - L'adesivo che si deposita sui rulli, una volta indurito, li potrebbe danneggiare. Far ruotare i rulli alla minor velocità possibile impostata sul pannello di controllo.
1. Rimuovere il film dalla plastificatrice seguendo i punti da 1 a 5 del metodo "uso della scheda di inserimento film" della sezione CARICAMENTO E INSERIMENTO DEL FILM.
 2. Premere il tasto STOP.
 3. Preriscaldare la plastificatrice a 80°C fino a che sul DISPLAY LCD compare READY (questa macchina non dispone dell'impostazione di preriscaldamento).
 4. Pulire i rulli (superiore e inferiore) con un panno soffice.
 5. Installare il piano di alimentazione e abbassare lo schermo di protezione.
 6. Premere il tasto RUN per esporre le parti dei rulli non ancora pulite, quindi premere il tasto STOP. Ripetere questa operazione fino a che i rulli non saranno completamente puliti.
 7. Per ricaricare la plastificatrice, seguire la procedura con il metodo della scheda di inserimento descritto nella sezione CARICAMENTO E INSERIMENTO DEL FILM.
- **NOTA:** per pulire i rulli non utilizzare spugnette metalliche.

POSSIBILI INCONVENIENTI

<i>SINTOMO</i>	<i>POSSIBILE CAUSA</i>	<i>SOLUZIONE</i>
La spia di alimentazione non si accende quando l'interruttore generale è su "ON"	La plastificatrice non riceve corrente. Il teleruttore è scattato.	Inserire la spina nella presa di corrente. Resettare il teleruttore.
I rulli riscaldati non ruotano	Lo schermo di protezione è sollevato o il bloccaggio del piano di alimentazione non è al suo posto.	Abbassare lo schermo di protezione. Portare la leva di bloccaggio verso sinistra all'interno del telaio.
Gli originali plastificati sono arricciati	Tensione tra film superiore e inferiore. Tensione sul rotolo di film superiore o inferiore o film allentato. Velocità troppo bassa Errore di caricamento del rotolo di film.	Regolare il tensionamento come descritto in regolazione tensionamento del film. Regolare il tensionamento come descritto in regolazione e tensionamento del film. Aumentare leggermente la velocità Verificare che entrambi i film passino sulla barra di rinvio.
L'adesivo si deposita sui rulli riscaldati.	I lembi dei due film non sono allineati. Errore di caricamento.	Allineare i lembi come descritto nella procedura di allineamento film. Il lato del film con l'adesivo potrebbe essere rivolto verso il rullo. Rimontare il film come descritto in caricamento e inserimento del film.
Plastificazione non aderente	Velocità eccessiva per il tipo di materiale da plastificare. Riscaldamento insufficiente. Errore di caricamento film. I rulli vanno puliti. Il materiale da plastificare non aderisce.	Ridurre la velocità con l'apposito tasto. La spia READY deve essere accesa. Il lato con l'adesivo non deve essere verso i rulli. Il film inferiore non passa sulla barra di rinvio. Pulire i rulli come descritto nella sezione manutenzione. Il materiale potrebbe essere sporco o non sufficientemente poroso, quindi difficile da plastificare.

SPECIFICHE

<i>Modello</i>	Excelam 355Q	Excelam 655Q	Excelam 1055QRS
Velocità	Da 45,6cm (1,5fpm) a 1,6cm (5fpm)	Da 45,6cm (1,5fpm) a 1,6cm (5fpm)	Da 45,6cm (1,5fpm) a 1,6cm (5fpm)
Dimensioni			Con supporto Senza
Larghezza	61 cm	84 cm	129 cm
Altezza	31 cm	31 cm	43 cm 122cm
Profondità	53 cm	53 cm	53 cm
Peso	25 kg	38 kg	70kg
Requisiti Elettrici			
Tensione	110-120V/60Hz	110-120V/60Hz	220V/50-60Hz
Corrente	120V (12A)	120V (16A)	220V (10A)
Consumo	120V (1400W)	120V (1800W)	220V (2300W)
Tensione	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz
Corrente	5,7A	7,8A	10A
Consumo	1300W	1800W	2300W

GUIDA ALLA PLASTIFICAZIONE

MATERIALE	SPESSORE FILM	IMPOSTAZIONI	
		TEMPERATURA	VELOCITA'
(80gr) CARTONCINO 20ld	38mic (1,5mil)	120°C	8
	75mic (3mil)	115°C	6
	125mic (5mil)	110°C	5
	250mic (10mil)	105°C	3
(320gr) CARTONCINO 80ld	38mic (1,5mil)	120°C	6
	75mic (3mil)	115°C	5
	125mic (5mil)	110°C	3
	250mic (10mil)	105°C	2
(0,3mm) CARTONCINO 10pt	38mic (1,5mil)	120°C	5
	75mic (3mil)	115°C	4
	125mic (5mil)	110°C	2
	250mic (10mil)	105°C	2