

Manuel d'instructions du produit  
Système de laminage Duplex Matrix MX-530DP

# MATRIX<sup>®</sup> 530 DUPLEX



Le Matrix a été conçu pour être fonctionnel, mais nous vous conseillons de prendre quelques minutes pour bien lire ce manuel afin de garantir un bon fonctionnement.

Conservez ce manuel pour une référence future.

# Sommaire

Page 3 - Introduction

Page 4 - instructions de sécurité et obligations environnementales

Page 5 - Panneau de commande et écran d'affichage

Page 6 - Panneau de commande de laminage sur une face, laminage double face et encapsulage

Page 7-9 - Laminage sur une face

Page 10-13 - Laminage double face

Page 14-17 - Encapsulage

Page 18 - Régler les angles des roues

Page 19 - Garantie & usage incorrect

## Spécifications

## MX-530DP

Vitesse de laminage max. (m/ft/min)	10m/33ft
Largeur max. du film de laminage (mm/pouces)	500mm/20"
Épaisseur du papier (gsm/lbs)	100 +/68lbs +
Largeur max de feuille (mm/pouces)	550mm/22"
Durée de chauffe (min)	10
Fourchette de température (°C/ °F)	0-140°C/32-284°F
Alimentation électrique (V)	220/240
Alimentation électrique nécessaire (Amp)	32
Consommation électrique (W)	4500
Dimensions générales - Largeur (mm/pouces)	900mm/35"
Dim. générale - Profondeur x Hauteurs (mm/pouces)	2050x1400/81x55"
Poids brut de la machine (kg/lbs)	250kg/551lbs
Garantie	1 année

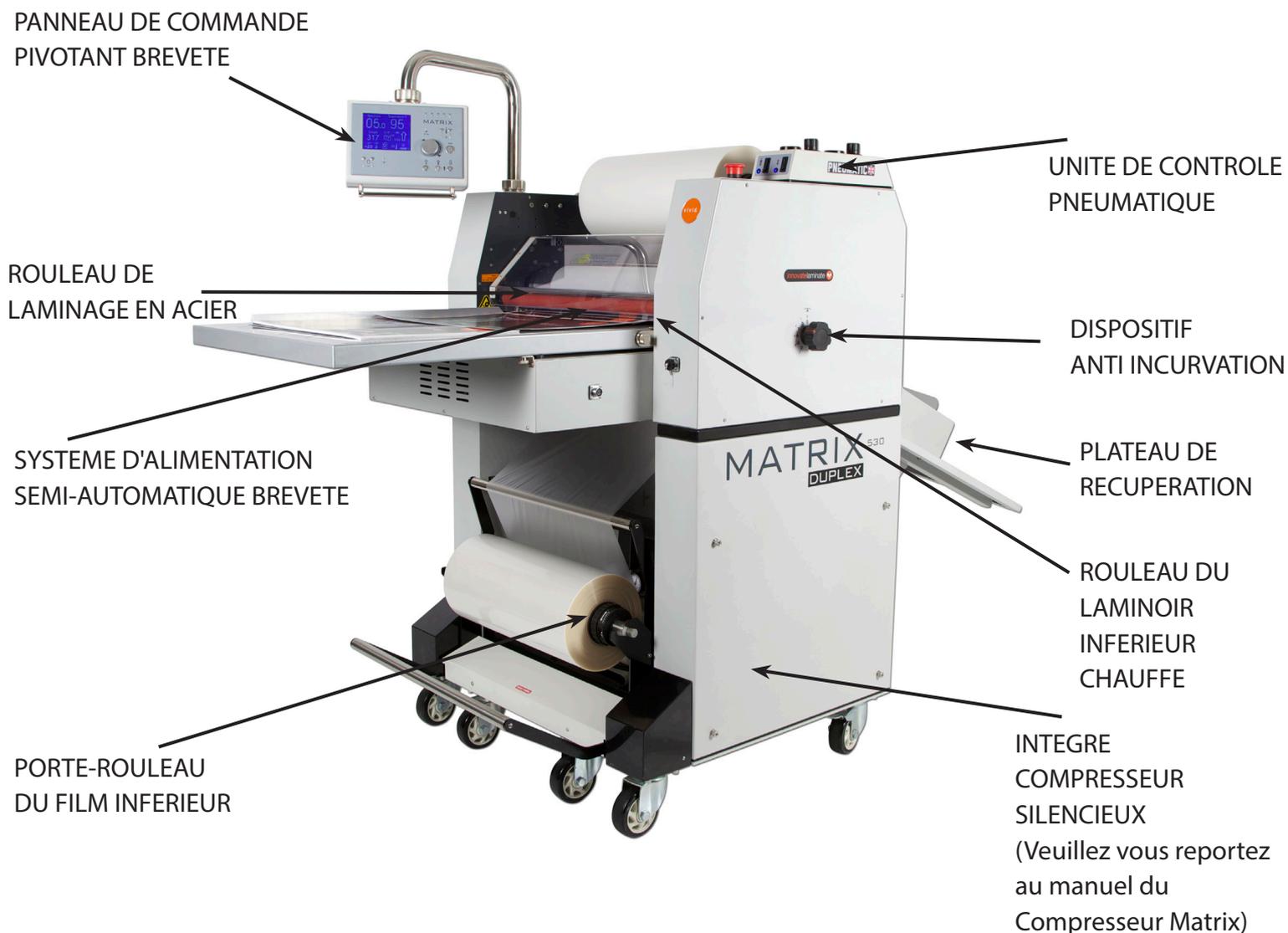
# Introduction

Nous vous remercions d'avoir acheté le laminoir Matrice Duplex

Le Duplex Matrix est un système de laminage double face solide conçu pour durer.

Veillez lire ces instructions attentivement avant de commencer à utiliser le système afin de vous assurer d'obtenir les meilleurs résultats et d'être compétent pour le faire fonctionner.

Si vous avez des problèmes, veuillez nous contacter et nous serons ravis de vous aider.



## Instructions de sécurité

- Veillez à ce que les tensions d'alimentation électrique que vous utilisez correspondent aux tensions de fonctionnement avant de mettre le système en marche.
- L'alimentation électrique devra se trouver à proximité du système pour une utilisation pratique.
- L'alimentation électrique devra offrir une protection de mise à la terre fiable.
- Ce système doit être correctement mis à la terre afin de garantir la sécurité du système pendant le fonctionnement.
- Seuls utilisateurs de ce système devront utiliser les commandes/ composants électriques ou de mouvement.
- Veuillez ne pas endommager les fils ni les prises
- Veuillez tenir les enfants à distance et les empêcher de toucher et faire fonctionner ce système
- Veuillez ne pas vaporiser d'eau ou un autre liquide sur le système ou un choc électrique ou une panne de la machine pourrait se produire
- Veuillez ne pas remplacer les câbles électriques ou les prises vous-mêmes, ne placez pas d'objets lourds sur les câbles électriques car cela peut entraîner des chocs électriques
- Pendant l'utilisation, veillez à ce qu'aucun vêtement, cravate, cheveux, collier, etc. ne se trouve à proximité du système car cela pourrait entraîner des blessures
- Veuillez ne pas placer de coulures, lames aiguisées ou autres matériaux rigides épais dans les deux rouleaux recouverts de caoutchouc (par exemple des outils, des règles, des couteaux, etc.)
- Ne découpez pas les films adhésifs directement sur les surfaces des rouleaux recouverts de caoutchouc afin de ne pas les endommager
- Veuillez arrêter le système après le laminage afin d'éviter une mauvaise utilisation
- A la fin de la journée de travail, écartez toujours les rouleaux afin de vous assurer qu'aucun aplatissement ou distorsion ne se produise.
- Lorsque vous devez déplacer ce système, veuillez couper l'alimentation et débrancher les prises
- Sachez toujours où se trouvent les roues pendant le déplacement ou le fonctionnement du système afin d'éviter les blessures aux pieds
- Veuillez toujours à ce que le système soit placé sur un sol plat et de niveau
- Veuillez couper l'alimentation électrique (tirez la prise) lorsque le système ne va pas être utilisé pendant une longue durée.
- Faites attention à la pédale lors du fonctionnement et du déplacement du système car elle peut vous faire trébucher.

## Obligations environnementales

- Température ambiante 10°C - 60°C / 50°F - 140°F, humidité 30% - 80%, humidité idéale 55%
- Poussière - du fait de l'adhésion statique du film, vous devez maintenir un environnement propre, une protection anti-poussière est fournie avec le système
- Veuillez ne pas laisser le système en contact direct avec la lumière du soleil
- Veuillez ne pas laisser le systèmes dans ou près de zones poussiéreuses
- Assez d'espace doit être prévu autour du système afin de garantir une utilisation sécurisée et efficace. La surface minimale doit être de 2.5 x 3m / 8x10ft

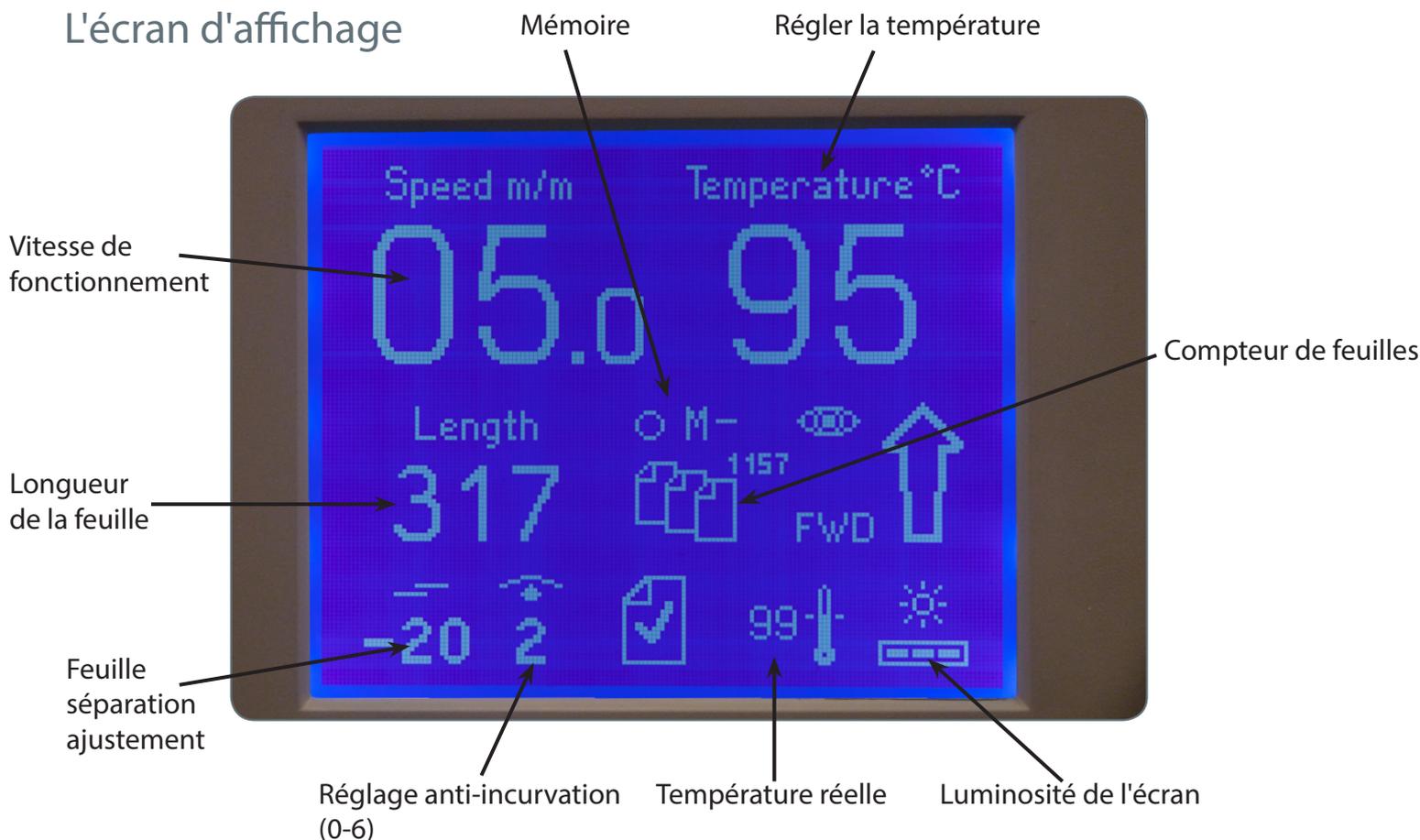
# Le panneau de commande - Laminage sur une face



\* Fonctions de la pédale uniquement

\*\* Les réglages de températures sont aussi utilisés pour faire défiler les informations de l'écran de configuration

## L'écran d'affichage



Les réglages indiqués sont uniquement à titre indicatif et peuvent nécessiter un ajustement en fonction du stock utilisé et de la quantité du toner sur les impressions

## Le panneau de commande - **Laminage sur une face**



## Le panneau de commande - **Laminage double face**



## Le panneau de commande - **Encapsulage** Aucune fonction de séparation de film



# Laminage sur une face



1. Placez le système près d'une prise de 32 amp. et branchez.



2. Allumez.



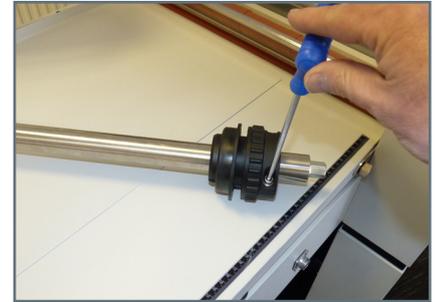
3. L'écran s'affiche.



4. Régler la température, longueur de la feuille et le réglage anti-incurvation



5. Retirez le mandrin du film.



6. A l'aide de la clé allen fournie, défaits les vis de l'adaptateur principal.



7. Retirez un adaptateur principal.

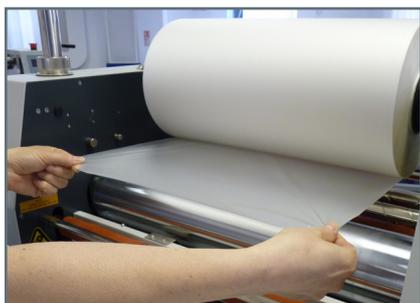


8. Faites glisser le film sur le mandrin et centrez, remplacez l'adaptateur principal.



9. Remplacez le film et le mandrin sur le système

Suite...



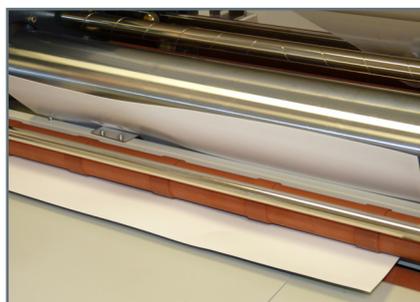
10. Veillez à ce que le film soit alimenté depuis le bas du rouleau.



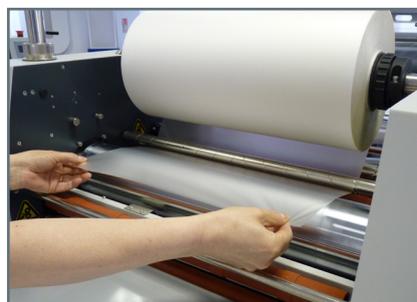
11. Réglez le dispositif anti-incurvation sur la position zéro et veillez à ce que les rouleaux de laminage et pression soit en position relevée.



12. Appuyez sur le rouleau en caoutchouc pour relâcher la grille et faites glisser l'impression complète, veillez à ce qu'elle passe dans le dispositif anti-incurvation et dans les rouleaux de pression.



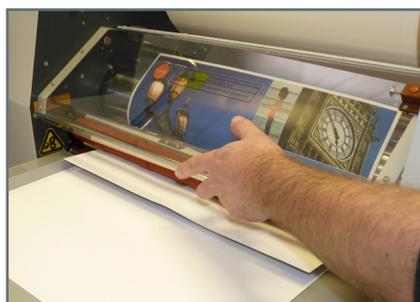
13. Faites glisser une deuxième impression vierge sur le rouleau de laminage en acier, sur le dispositif anti-incurvation et les rouleaux de pression.



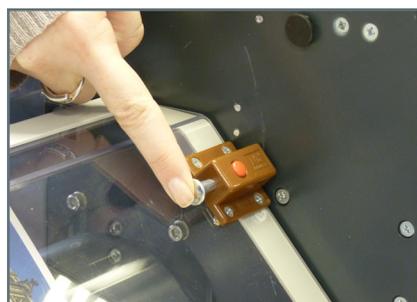
14. Faites passer le film sous la barre de sécurité et enrôler sur le rouleau de laminage en acier.



15. Appuyez la deuxième impression configurée sur le film.



16. Remplacez la protection.



17. Assurez-vous de localiser l'interrupteur ou la machine ne fonctionnera pas.

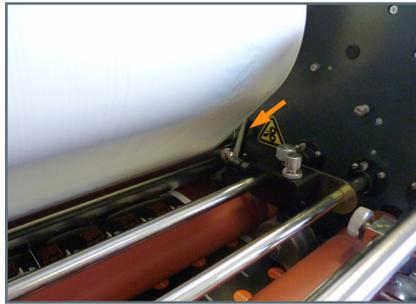


18. Appuyez sur l'interrupteur du rouleau de laminage. Le rouleau s'abaisse et une lumière s'allume.

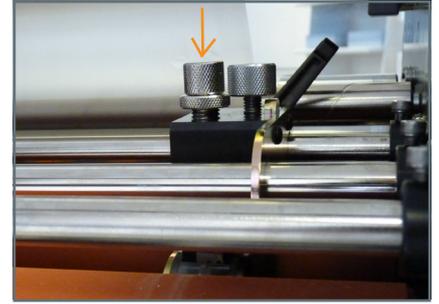
Suite...



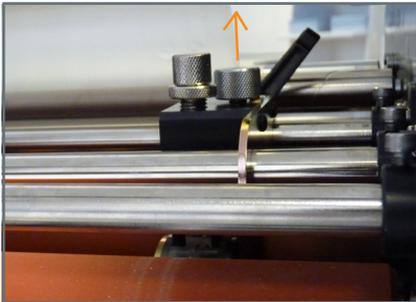
19. Appuyez sur l'interrupteur du rouleau de pression. Le rouleau s'abaisse et une lumière s'allume.



20. Alignez l'unité de perforation.



21. Veillez à ce que la roue de perforation du film supérieure soit sélectionnée. Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre.



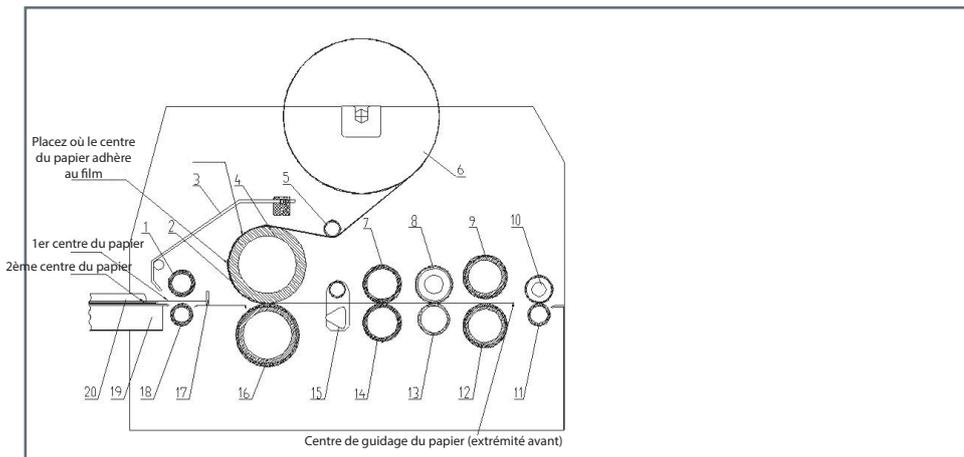
22. Veillez à ce que la roue de perforation du film inférieure soit sélectionnée. Tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



23. Placez la roue de guidage sur le côté opposé de la feuille par rapport à la roue de perforation.



24. Appuyez sur le bouton avancer et sélectionnez une vitesse faible (0,50 à 2,0m/m) pour le chargement.



1. Rouleau d'alimentation en papier supérieur.
2. papier guide (fin).
3. Protection avant. 4. Rouleau de laminage en acier.
5. Barre de protection. 6. Film du rouleau de laminage.
7. Rouleau de pression supérieur.
8. Roue de perforation. 9. Rouleau de séparation supérieur.
10. Roue de guidage. 11. Rouleau inférieur de la roue de guidage.
12. Rouleau de séparation inférieur.
13. Rouleau de soutien de la roue de séparation.
14. Rouleau de pression inférieur.
15. Dispositif anti-incurvation.
16. Rouleau de laminage en caoutchouc inférieur avant.
17. Arrêt du papier.
18. Rouleau d'alimentation en papier inférieur.
19. Panneau opérationnel avant.
20. Plaque de soutien du papier.

# Laminage double face



1. Appuyez sur le bouton de réglage une fois. Utilisez les boutons de température pour sélectionner le mode « double face ».



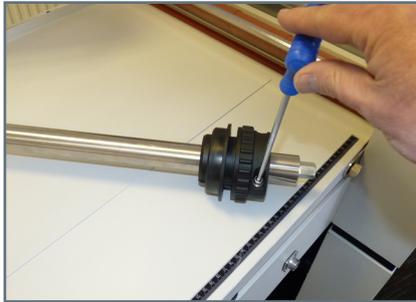
2. Utilisez les boutons de baisse et hausse de température pour sélectionner la bonne température pour les rouleaux de laminage supérieur et inférieur.



3. Poussez la poignée de déverrouillage de l'unité du film inférieur.



4. Abaissez l'unité du film inférieur vers vous.



5. Retirez le mandrin du film et défaits les colliers principaux.



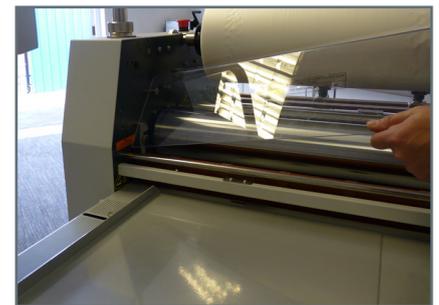
6. Retirez les colliers principaux.



7. Installez le rouleau de film.

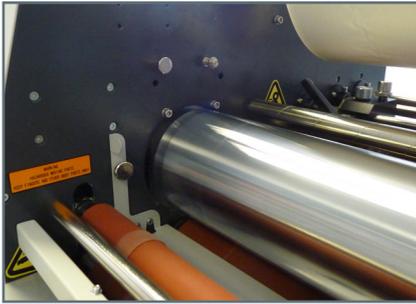


8. Enfilez le film sur la barre inférieure tel que cela est indiqué. Repoussez l'unité du film inférieure vers la machine principale et bloquez.

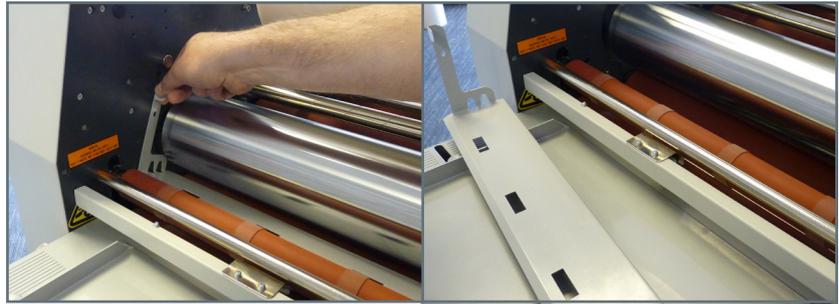


9. Retirez la protection du rouleau.

Suite...



10. Retirez les vis à tête.



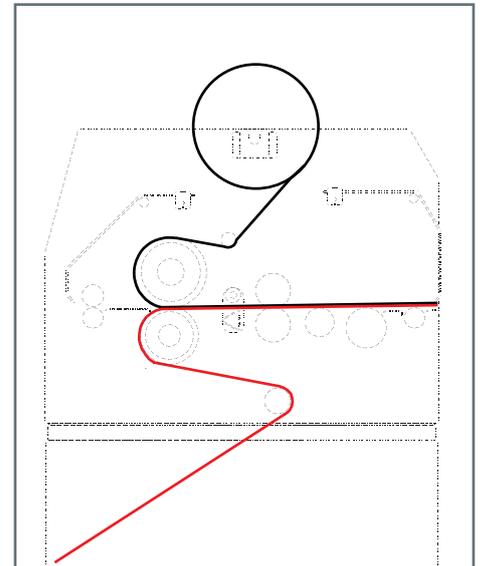
11. Levez et retirez la grille d'alimentation comme indiqué ci-dessous.



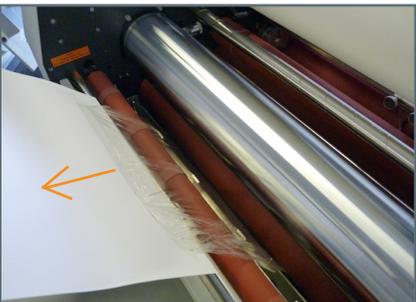
12. Insérez une carte d'alimentation autour du rouleau de laminage inférieur.



13. Placez le film inférieur sur la carte d'alimentation.



**SCHÉMA DU FILETAGE**



14. Tirez la carte d'alimentation vers l'avant du système tel que cela est indiqué.

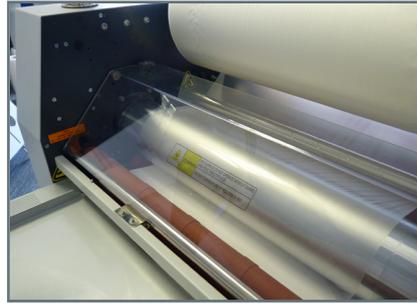


15. Enfiler le film supérieur tel que cela est indiqué pour une lamination d'un seul côté (Page 8).

Suite...



16. Superposez les films supérieur et inférieur et poussez un morceau de carte entre les rouleaux pour charger comme indiqué.



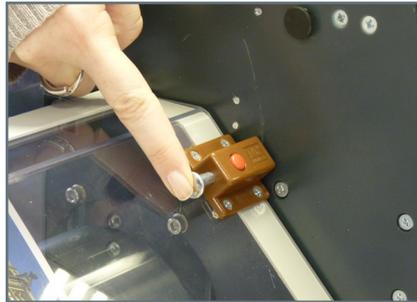
17. Remplacez la protection.



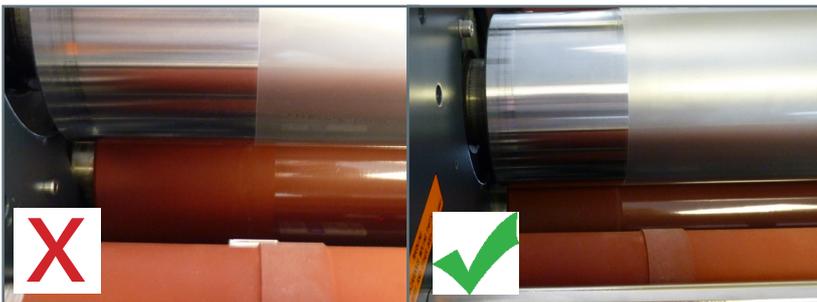
18. Appuyez sur le rouleau de laminage pour allumer l'unité de contrôle pneumatique. Le rouleau s'abaisse et une lumière s'allume.



19. Appuyez sur l'interrupteur du rouleau de l'unité de contrôle pneumatique. Le rouleau s'abaisse et une lumière s'allume.



20. Assurez-vous de localiser l'interrupteur ou la machine ne fonctionnera pas.



21. Veillez à ce que les films supérieur et inférieur soient correctement alignés.

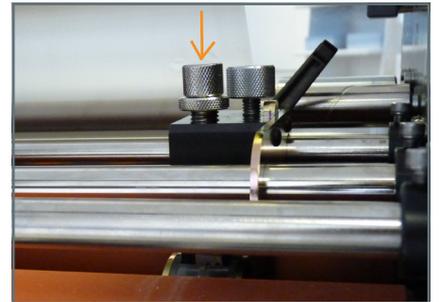
Suite...



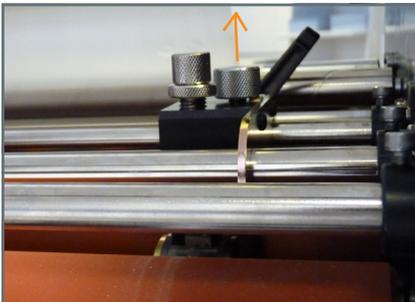
22. Remplacez la grille d'alimentation et les vis de fixation.



23. Alignez l'unité de perforation.



24. Veillez à ce que la roue de perforation du film supérieure soit sélectionnée. Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre.



25. Veillez à ce que la roue de perforation du film inférieure soit sélectionnée. Tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



26. Appuyez sur le bouton avancer et sélectionnez une vitesse faible pour le chargement.



27. Réglez la pression de laminage comme il convient. La pression recommandée est entre 6 et 8 bars.



28. Réglez le rouleau de pression comme il convient. La pression recommandée est entre 3 et 5 bars.

# Encapsulage



1. Appuyez sur le bouton de réglage une fois. Utilisez les boutons de température pour sélectionner le mode « encapsulage ».



2. Utilisez les boutons de baisse et hausse de température pour sélectionner la bonne température pour les rouleaux de laminage supérieur et inférieur.



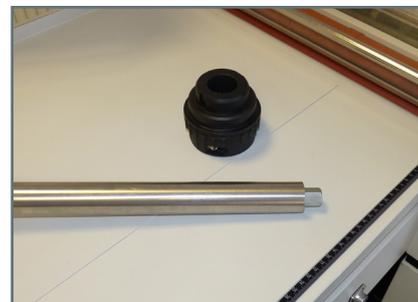
3. Poussez la poignée de déverrouillage de l'unité du film inférieur.



4. Abaissez l'unité du film inférieur vers vous.



5. Retirez le mandrin du film et défaits les colliers principaux.



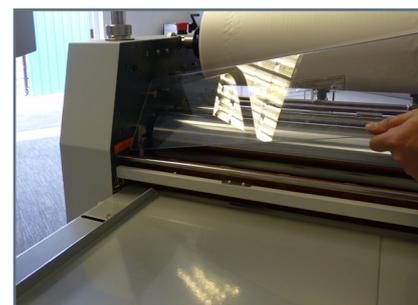
6. Retirez les colliers principaux.



7. Installez le rouleau de film.



8. Enflez le film sur la barre inférieure tel que cela est indiqué. Repoussez l'unité du film inférieure vers le système principal et bloquez.



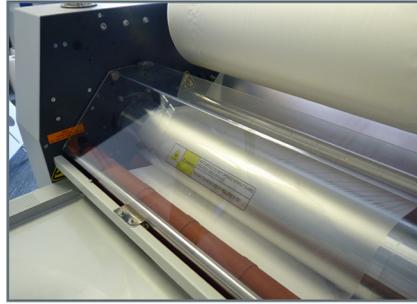
9. Retirez la protection du rouleau.

Suite...





16. Superposez les films supérieur et inférieur et poussez un morceau de carte entre les rouleaux pour charger comme indiqué.



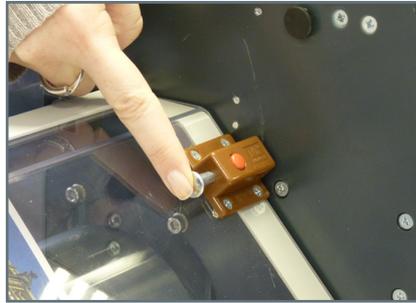
17. Remplacez la protection.



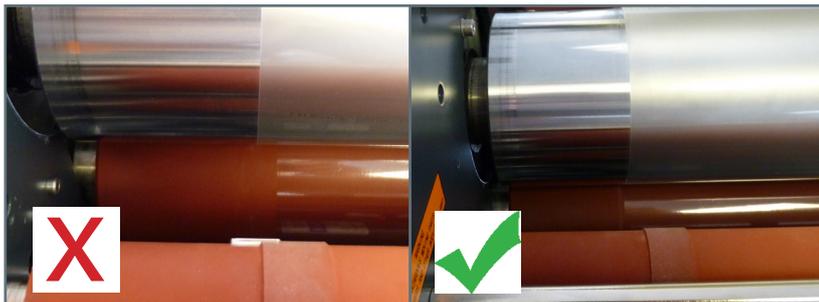
18. Appuyez sur l'interrupteur du rouleau de laminage. Le rouleau s'abaisse et une lumière s'allume.



19. Appuyez sur l'interrupteur du rouleau de pression. Le rouleau s'abaisse et une lumière s'allume.



20. Assurez-vous de localiser l'interrupteur ou la machine ne fonctionnera pas.



21. Veillez à ce que les films supérieur et inférieur soient correctement alignés.

Suite...



22. Remplacez la grille d'alimentation et les vis de fixation.



23. Alignez l'unité de perforation.



24. Appuyez sur le bouton avancer et sélectionnez une vitesse faible pour le chargement.



25. Réglez la pression de laminage comme il convient. La pression recommandée est entre 6 et 8 bars.



26. Réglez le rouleau de pression comme il convient. La pression recommandée est entre 3 et 5 bars.



Appuyez sur avancer. L'image montre comment le matériau chargé devrait être lors de l'alimentation dans le laminoir.

REMARQUE. Les rouleaux de séparation s'éteindront en mode encapsulage.

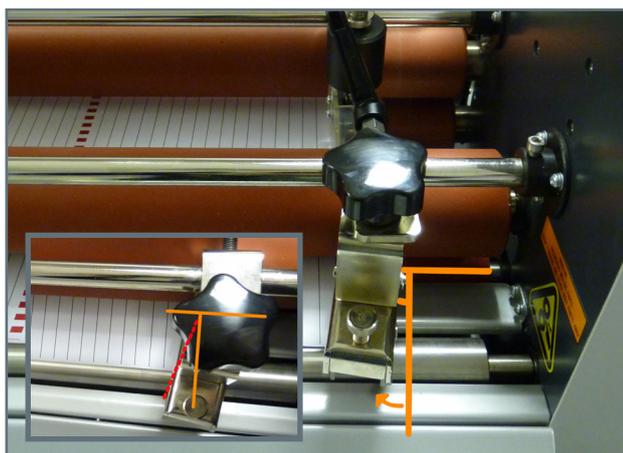
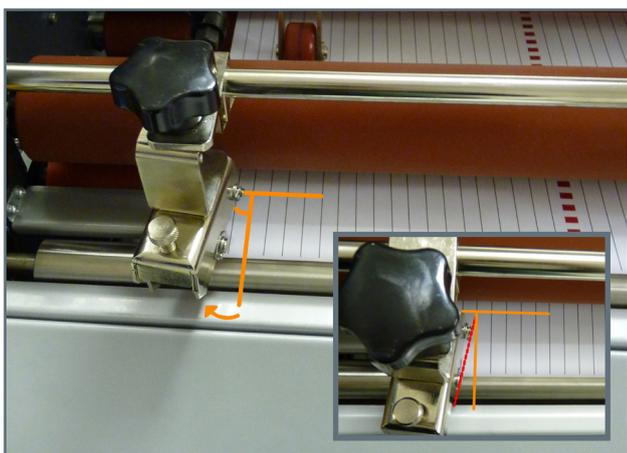


## Régler les angles des roues

Pour une bonne séparation des feuilles, il est important que les roues de l'angle arrière soient bien réglées. Différentes dimensions et épaisseurs de papier nécessiteront des réglages différents.



1. Placez les roues sur chaque bord de la feuille laminée comme indiqué.



2. Veillez à ce qu'un angle suffisant soit réglé sur chaque roue. NOTE : LES ROUES DOIVENT PRESENTER UN ANGLE PAR RAPPORT AU PERFORATEUR A ROUE.



3. La feuille doit maintenant être alimentée et se séparer comme indiqué ci-dessus.

**Aucune roue en angle n'est nécessaire pour l'encapsulage**

# Garantie & usage incorrect

## INFORMATIONS IMPORTANTES

Votre laminoir Matrix doit vous parvenir en parfait état et est garanti pour 1 an à partir de la date d'achat pour les pièces défectueuses et l'usure générale ; cela ne couvre pas les blocages de film, les erreurs d'alimentation et les autres erreurs liées à l'utilisateur qui seront à votre charge.

Les rouleaux de votre laminoir Matrix sont couverts en ce qui concerne les défauts de fabrication, la garantie ne couvre pas les dommages causés par une mauvaise utilisation.

Votre garantie sera nulle si le Système a été modifié par un tiers non approuvé par le fabricant (Vivid Laminating Technologies) pour effectuer ces modifications.

E&O.E

Instructions originales

Vivid Laminating Technologies Ltd  
St Georges House, Whitwick Road, Coalville, Leicestershire LE67 3FA Angleterre

