

ArkiPress 80100PSI Prensa transfer neumática

Plancha plana de accionamiento **neumático** y gran formato en sólido acero con un área de plato de **80x100cm**, diseñada para la personalización de textiles y objetos planos personalizables de gran tamaño: equipaciones, camisetas enteras, cerámica, tableros de MDF, vidrio, chapas de aluminio, o múltiples objetos simultáneamente: rompecabezas, alfombrillas de ratón, zapatillas, bolsos, azulejos, etc, para alcanzar una mayor productividad.

Dispone de control de Tiempo y Temperatura Digital. Alarma Automática. Acomoda materiales de hasta **30mm** de espesor lo que le permite transferir sobre una amplia variedad de productos. Presión ajustable para adaptarse a diferentes materiales. Botón de parada de emergencia. Carro inferior extraíble y plato superior con apertura lateral para una fácil manipulación. Exactitud de lectura de temperatura..

Características:

- Tipo de Máquina: Neumática automática
- Controlador: Digital de Tiempo y Temperatura.
- Voltaje: 220V o 220V/380V 3 fases
- Potencia: 8kW
- Intervalo de tiempo: 0-999seg.
- Máx. Temperatura: 250°C (473 ° F)
- Diferencia máxima de temperatura: Menos de 10°C
- Área del plato: 800 mm x 1000 mm
- Plato inferior: extraíble
- Compresor de aire: requerido Mínimo 70L / Min
- Presión de trabajo: De 5-7 Bar (0.5~0.75Mpa).
- Grosor máximo de material transferible: Hasta 30mm
- Peso bruto 340kg
- Tamaño del paquete 1350mm x 830mm x 900mm. Presión máxima: 10kg/cm2 or 140PSI
- Grosor máximo de material transferible: Hasta 53mm
- Peso bruto 67kg
- Tamaño del paquete 820mm x 500mm x 550mm



Instrucciones:

- Conecte el enchufe de alimentación, encienda el interruptor de encendido, cuando las luces indicadoras se enciendan, entonces ya puede establecer la temperatura y el tiempo deseado.
- Después de realizar los ajustes, debe esperar a que la plancha alcance la temperatura programada.
- Para colocar los objetos a transferir en el plato inferior, tire del asa extrayendo la bandeja del plato inferior,
- Ajuste la presión adecuada con el manómetro (rango de 0,4 a 0,7Mpa) y configure la temperatura y tiempo.
- Cuando la máquina alcance la temperatura configurada, coloque el plato superior sobre el material y pulse el doble botón Activación (botones verdes). La máquina empezará a actuar mientras comienza la cuenta atrás del tiempo especificado. Cuando finalice el tiempo, la máquina emitirá una señal sonora, y se abrirá pudiendo retirar el material.
- Para eliminar las arrugas o la humedad de un material, efectúe un preplanchado, continúe colocando el diseño en papel o vinilo sobre el sustrato y cubra con una hoja de teflón.
- Puede abrir la plancha antes de tiempo o en caso de accidente utilizando el botón de apertura de emergencia.

Operaciones:

Controlador con pantalla LCD



2º Pulsa **SET** y las teclas ▼▲ para configurar la temperatura (P-1)



3º Pulsa **SET** y las teclas ▼▲ para configurar el tiempo (P-2)

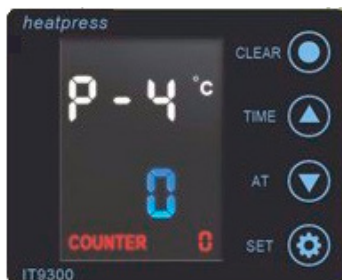


Esta máquina no es adecuada para su uso por niños ni para procesar alimentos.

4º Pulsa **SET** y las teclas ▼▲ para seleccionar la lectura de la temperatura en grados Celsius o Fahrenheit (P-3)



5º Autoapagado Pulsa **SET** y ▼▲ para cambiar el tiempo de autoapagado (P-4) 0 a 120 minutos



6º Ajuste de prealarma. Pulsa **SET** y ▼▲ Establecer los segundos de antelación que empezará avisar la alarma sonora (P-5)



7º Pulsa **SET** para finalizar la configuración



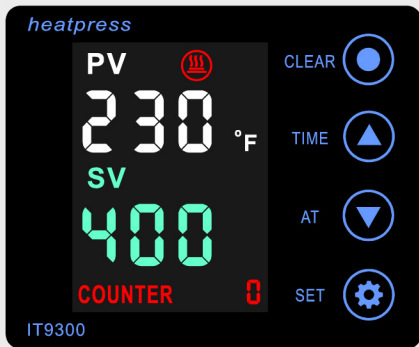
⚠ Advertencia:

- Para conseguir resultados óptimos es importante ajustar temperaturas y tiempos a las instrucciones del fabricante del material a transferir. Siempre realice pruebas previas.
- No se incluye el tubo de conexión del manómetro al compresor ya que depende del tipo de conexión del compresor.
- Cumpla escrupulosamente las medidas de seguridad, es importante retirar el plato superior por completo antes de colocar los objetos, ya que cualquier fallo en el suministro eléctrico o del compresor puede provocar la bajada repentina del plato superior atrapando al operador.

Problemas y soluciones:

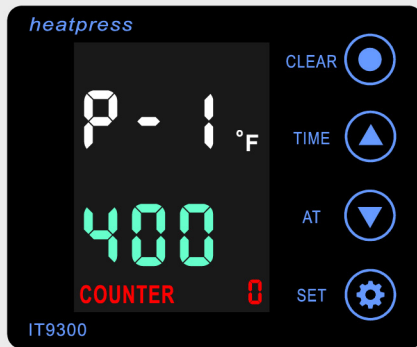
Problema	Causa/Solución
La plancha no enciende	El conector eléctrico está suelto o el fusible roto
Difícil ajuste de presión	Lubrica con aceite mineral la tuerca del regulador de presión
No calienta	Fallo en el controlador / resistencia térmica / relé
Difícil apertura del plato	Afloje el regulador de presión en sentido contrario a las agujas del reloj
No suena el aviso acústico	Fallo en el controlador / temporizador

CONTROLLER PROGRAM



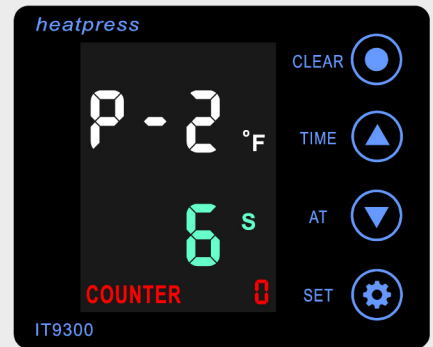
Control Panel Window

Controlador con pantalla LCD



P-1:Temp. Setting Mode. Touch SET & ▲▼ keys to set desired temp

P-1 Temperatura. Pulsa SET y las teclas ▼▲ para configurar la temperatura



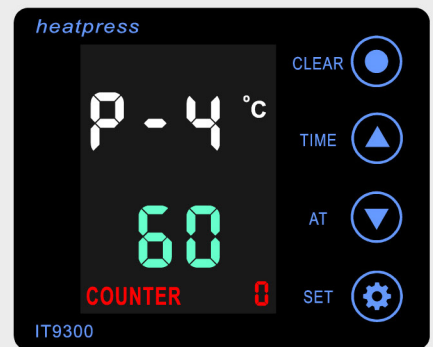
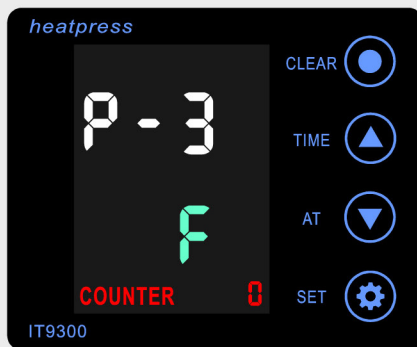
P-2:Time Setting Mode. Touch SET & ▲▼ keys to set desired time

P-2 Pulsa SET y las teclas ▼▲ para configurar el tiempo de prensado



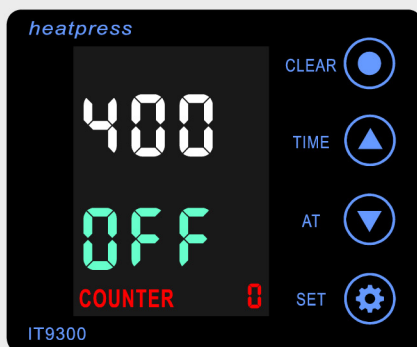
P-3:Touch SET & ▲ or ▼.Choose °C or °F.

Pulsa SET y las teclas ▼▲ para seleccionar la lectura de la temperatura en grados Celcius o Fahrenheit (P-3)



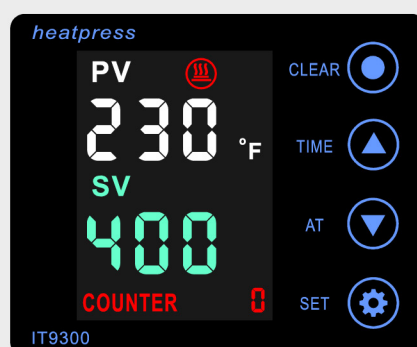
P-4: Auto Shut-off Mode Touch SET & ▲▼ keys to set auto-off time with 0~120 min range

P-4 Modo de apagado automático. Pulsa SET y ▼▲ para configurar el intervalo de tiempo



Heat press enters into power off mode if machine is kept quietly for set time and without any operation

La plancha entra en modo de apagado si se mantiene inactiva durante el tiempo establecido



User can wake up heat press and start heating by touching any key

El usuario puede reactivar la plancha presionando la cualquier tecla

Problemas y soluciones:

P: La prensa de calor se apaga durante el uso.

R: Esto podría ser el disparo del disyuntor térmico para la protección del circuito, deberá esperar unos minutos y volver a intentarlo. Si la máquina no se enciende, verifique tanto el interruptor de alimentación como el interruptor térmico; deberá reemplazar el interruptor de alimentación o el interruptor térmico después de solucionar el problema.

P: El temporizador no se inicia.

R: Esto podría ser una falla en el panel de control o una conexión suelta del interruptor de sincronización o una falla en la activación. Por favor contáctenos para repuestos y soporte técnico.

P: La pantalla del controlador muestra 000

R: Esto puede ser un problema con la pantalla del controlador o con el cable del sensor de calor. Si el cable del sensor de calor está dañado o desconectado, deberá reemplazar un cable nuevo. De todos modos, por favor contáctenos para soporte técnico.

P: En modelos de apertura electromagnética... No funciona correctamente la subida del plato.

R: Cuando la prensa de calor de apertura electromagnética no se abre automáticamente después del tiempo, asegúrese de presionar lo suficiente e intente de nuevo.

Si al terminar la cuenta regresiva, la placa calefactora sigue bajada sobre la alfombrilla de silicona, puede ser debido a una fuga de aceite en un amortiguador, puede comunicarse con nosotros para obtener ayuda.

Cuando el dispositivo magnético no funcione correctamente, siga las siguientes instrucciones.

I. Verifique el magnetismo del electroimán acercando un objeto de metal cuando la pantalla de control está sincronizando la cuenta regresiva.

II. Apriete la placa de metal redonda sobre la ubicación del electroimán un poco hacia abajo y hacia adelante. Puede que se haya movido de su posición correcta de apertura.

P: En modelos de accionamiento neumático... La prensa no baja la placa calefactora o no es capaz de aplicar un determinado nivel de presión.

R: Revise la instalación de mangueras de aire y racores verificando que no tenga pérdidas de aire. Verifique las características del compresor, se recomienda un compresor de aire libre de aceite con una capacidad mínima de 70 l/min. La presión de la prensa de calor neumática se puede ajustar mediante el regulador de aire del manómetro, se recomienda no exceder de presiones comprendidas entre 0,3 - 0,7 Mpa.

Presione el botón de liberación rápida (también llamado botón de emergencia) si necesita levantar la placa calefactora durante el prensado térmico.

P: Durante la aplicación de transferencia de calor o sublimación, la tasa de sublimación es baja o las transferencias de calor no se acumulan completamente en los sustratos.

R: Asegúrese de que la sublimación o la transferencia de calor se apliquen con la temperatura, el tiempo y la presión correctos. Tome un video o varias fotos y consúltenos si el problema no se resuelve.

P: Las transferencias se adhieren sobre la placa calefactora.

R: Las transferencias, como el papel de transferencia de inyección de tinta oscura, se pueden apilar en la placa calefactora, debe usar una hoja de teflón para cubrir el papel de transferencia. Espere hasta que la placa de calentamiento se enfríe por completo e intente despegar el papel del borde con una rásqueta de plástico con cuidado de no arañar el plato.

P: Es difícil despegar el papel de transferencia de calor o el vinilo.

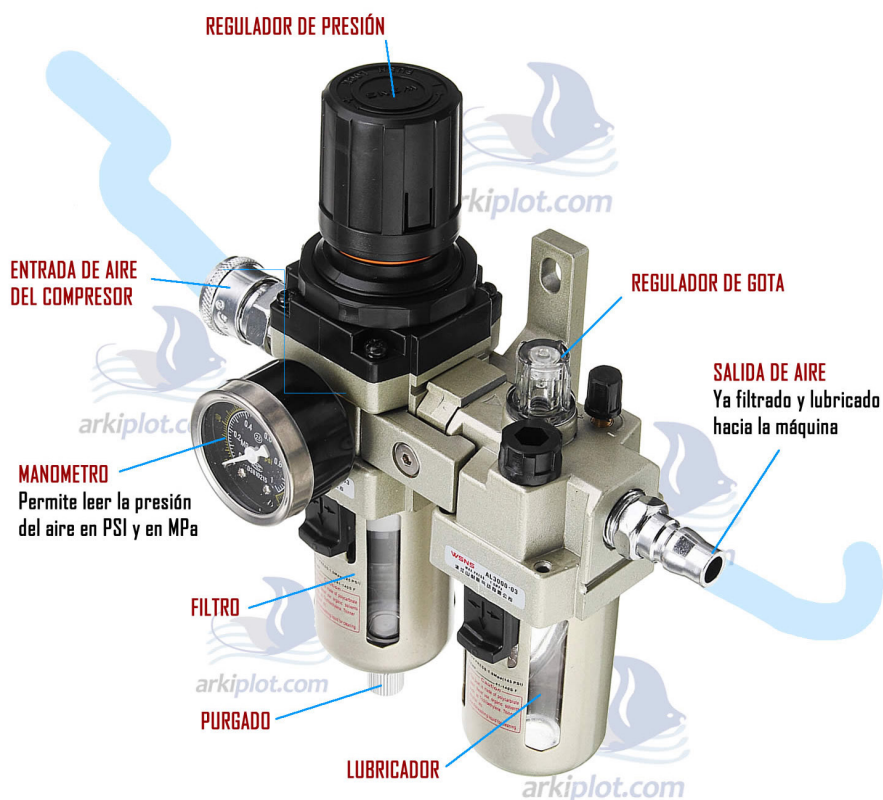
R: Asegúrese de que los materiales de transferencia de calor sean de pelado templado o frío, e intente despegarlos en consecuencia.

PARÁMETROS TÍPICOS:

Producto	Temperatura	Tiempo	Presión
Textil mezcla	198°C	35 seg.	Ligera (0,35MPa)
Tejidos de poliéster	200°C	35-60 seg.	Ligera/Media (0,35/0,55MPa)
Chromaluxe	200°C	75-90 seg.	Media (0,5MPa)
Placas de pizarra	200°C	45 seg.	Media (0,5MPa)
Azulejos de cerámica	200°C	7-10 min.	Ligera/Media (0,40/0,55MPa)
Tazas de cerámica	200°C	4-5min.	Fuerte (0,65-0,75MPa)
Plásticos	200°C	55-75 seg.	Media (0,5MPa)
Tablero MDF/ madera	200°C	60 seg.	Media (0,5MPa)
Alfombrillas para ratón	200°C	60-70 seg.	Media (0,5MPa)
Vidrio	200°C	5-7 min.	Media/Fuerte (0,5/0,75MPa)
Azulejos vitrificados	200°C	4-5min.	Media (0,5MPa)
Aluminio	200°C	60 seg.	Ligera (0,35MPa)

Tiempos y temperaturas orientativos, pueden variar en función de la impresora y la plancha.

A menudo al transferir sobre vinilo o transfer láser, o sobre objetos para sublimación, los fabricantes nos indican que se transfiera a 5 bares de presión, o a 70PSI por ejemplo, o peor aún, nos indican solo que la presión sea media o alta. ¿Cómo traducir esto a la plancha neumática o a la máquina que sea si no se tiene unos conocimientos mínimos de las magnitudes de presión y fuerza?



En la maquinaria suele haber un componente, el **filtro regulador lubricado** o FRL cuya misión es filtrar, lubricar y regular la presión del aire comprimido que llega desde el compresor mediante el accionamiento de un **tornillo regulador de presión** que abre y se cierra el caudal de aire comprimido reduciendo o aumentando la presión de entrada del aire a los valores requeridos por nuestra maquinaria (presión de trabajo).

Para conocer los valores de presión, las máquinas neumáticas disponen de un manómetro que mide la presión de trabajo mediante el desplazamiento de una aguja sobre una escala graduada en determinadas unidades de presión: bares, pascales o en psi (fuerza por pulgada cuadrada). Por lo general, los manómetros llevan dos escalas, en una escala (superior o inferior, depende del modelo) marca los PSI y en la otra los MPa, kPa o Bares, depende.

Filtro Regulador Lubricador

Ya sabemos lo principal, regulando un tornillo (abriéndolo o cerrándolo) regularemos la presión de salida de la máquina, llamada también presión de trabajo, y que los valores regulados se nos muestra en un reloj con una aguja y unas escalas llamado manómetro.

Ya sólo nos queda conocer las magnitudes de la escala del manómetro para saber en todo momento de que hablamos, ya que si confundimos magnitudes nos podemos pasar de presión o quedarnos cortos.

MAGNITUDES DE PRESIÓN

$$P \text{ (presión)} = F \text{ (fuerza en Newton)} / S \text{ (superficie en m}^2\text{)} = Pa \text{ (Pascal)}$$

La unidad de presión en el Sistema internacional es el Pascal, por ser una unidad muy pequeña en el día a día se usan habitualmente:

- Atmosferas o ATM: 1 atm = 101300Pa
- bar: 1 bar = 100.000 Pa
- kg-fuerza por cm2: 1kgf/cm2= 98.000 Pa
- kPa (kilopascal): 10.000 Pa
- MPa (megapascal) = 10.000.000 Pa
- PSI (libra de fuerza por pulgada cuadrada) = 6894,76 Pa = 6895kPa



Los psi o libra fuerza por pulgada cuadrada (del inglés pounds-force per square inch) es una unidad de presión en el sistema anglosajón de unidades.

Los PSI

Los psi o libra fuerza por pulgada cuadrada (del inglés pounds-force per square inch) es una unidad de presión en el sistema anglosajón de unidades.

Como la mayoría de máquinas, sobre todo americanas y asiáticas utilizan esta escala para medir la presión, nos tenemos que familiarizar con esta unidad anglosajona que aparece en todos los manómetros.

Y como muchas veces nos proporcionaran otras unidades de presión y queremos pasarlas a psi, a continuación mostramos su equivalencia con otras unidades, de tal forma que mediante una sencilla regla de tres nos ayude a conocer la equivalencia en psi.

Equivalencias

- 1 psi = 6894,76 pascales = 6,895 kPa
- 1 psi = 0,0689 bar
- 1 pascal = 0,000145 psi
- 14,7 psi = 1 atmósfera
- 14,7 psi = 1,013 Bar
- 1 kp/cm² = 14,2065 psi
- 1 psi = 0,070307 kp/cm²
- 1 psi = 51,71493 mm
- 1 psi = 2,036 pulg. Hg
- 1 psi = 0,068 atmósfera

Se requieren una manguera de aire de 1/4 pulg. (8 mm de diámetro exterior) con conectores rápidos MNPT.

Los conectores rápidos se conectan entre la manguera de aire y el compresor de aire, la manguera de aire se inserta en el conector del tubo del regulador de aire. (Conector de tubo para la máquina de aire de doble estación se ubica en el lado derecho de la máquina, que está sobre la barra de potencia roja).

La manguera de aire y los accesorios MNPT no están incluidos en el pedido de prensa de calor, pídalos con un compresor de aire.

