

Manuel utilisateur



FRANÇAIS



CLAM
CLAM PLUS

Version originale

INDEX

INDEX	3
CONDITIONS DE GARANTIE	4
CARACTERISTIQUES	5
GENERALITES	6
SECURITE	7
UTILISATION	8
CYCLE DE FONCTIONNEMENT	9
PANNEAU DE CONTROLE	10
MAINTENANCE	12
PIECES D'USURE	13
CONSEILS D'UTILISATION RAPIDES	14
SCHEMA ELECTRIQUE CLAM	15
SCHEMA ELECTRIQUE CLAM PLUS	16
JOURNAL D'ENTRETIEN	17

INDEX	19
WARRANTY CONDITIONS	20
SPECIFICATIONS	21
GENERAL INFORMATION	22
SAFETY	23
OPERATION	24
OPERATING CYCLE	25
CONTROL PANEL	26
MAINTENANCE	28
WEAR PARTS	29
QUICK OPERATING TIPS	30
CLAM WIRING DIAGRAM	31
CLAM PLUS WIRING DIAGRAM	32
MAINTENANCE LOG	33

CONDITIONS DE GARANTIE

La période de garantie débute le jour de la mise en service du matériel chez l'utilisateur, matérialisée par le retour du bon de garantie et le bon de livraison, pour une durée de deux ans pour une utilisation courante de 8 heures par jour, soit 3000 heures.

La garantie est strictement limitée à nos matériels, contre les défauts de matière et d'exécution.

A charge pour l'acheteur de prouver les dits défauts.

Notre responsabilité est limitée à l'obligation de rectifier ou de remplacer gratuitement les pièces reconnues défectueuses par nous, sans qu'il ne puisse nous être réclamé aucune indemnité pour quelque cause que ce soit.

Les pièces remplacées au titre de la garantie :

- Restent notre propriété,
- Font l'objet d'une facturation de dépôt

Un avoir d'annulation est déclenché dès le retour des pièces défectueuses.

Le retour devra survenir UN MOIS MAXIMUM après l'intervention.

LA GARANTIE NE COUVRE PAS :

Les fournitures consommables du commerce telles que :

- Fusibles, LED, joint, flexibles, buses, filtres...
- Les fournitures n'étant pas notre fabrication pure, subissent la garantie de leur fabricant.

LA GARANTIE NE S'APPLIQUE PAS :

Aux remplacements, ni aux réparations qui résulteraient de l'usure normale des appareils et machines, des détériorations ou accidents provenant de négligences, défaut de surveillance ou d'entretien, d'utilisation défectueuse ou de modifications sans notre accord écrit.

En cas de vice provenant de matière fournie par l'acheteur, ni d'une conception imposée par celui-ci.

Aux réparations qui résulteraient des détériorations ou accidents survenues lors du transport.

Aux opérations d'entretien et de réglages inhérentes à l'utilisation de la machine, et indiquées dans la notice d'entretien, telles que :

- réglages d'intermédiaires
- resserrage de tuyauterie, etc. ...



Pour les machines pneumatiques, toutes traces d'huile détergente dans le circuit pneumatique inhibent les conditions de garanties précédemment citées.

Pour tout renseignement technique ou commande de pièces détachées,
donner la référence de la machine ainsi que son numéro de série.

CARACTERISTIQUES

Caractéristiques	
Poids en ordre de marche	40 kg
Hauteur	850 mm
Profondeur	748 mm
Largeur	455 mm
Dimensions du plateau	400 x 500 mm
Alimentation électrique	220/240 V single phase + ground 50/60 Hz
Puissance	2200W
Ampérage	10A
Régulateur électronique température	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0 °C - 220 °C
Minuterie électronique	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0 s - 59 min 59 sec
Conditions d'utilisation	
Bruit	< 70 dB (A)
Température ambiante d'utilisation	10 °C - 35 °C
Hygrométrie	< 90%
Effort de pressage max	300 g/cm ²

Document non contractuel : en fonction des progrès techniques, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques de nos produits.

GENERALITES

Cette presse à thermo coller a été conçue pour effectuer une production intensive tout en respectant l'article L 233-5 du code du travail, pour assurer la sécurité de l'utilisateur. Cette presse a été conçue pour un opérateur travaillant face à la machine.



SECURITÉ

Il est recommandé de lire attentivement “la notice d'utilisation” avant de commencer toute opération de pressage. La presse devra être utilisée par une personne habilitée et ayant été informée des risques pouvant être occasionnés par une mauvaise utilisation du matériel. Les réglages (pneumatiques, électriques et mécaniques) effectués par nos techniciens en atelier ainsi que les sécurités implantées sur la machine ne doivent en aucun cas être modifiés. Sinon, la société SEFA se dégage de toutes responsabilités sur d'éventuels problèmes liés à la dite machine.

CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR QUALIFIÉ

a. Symboles internationaux



ARRÊT

MARCHE



SURFACE CHAUDE



DANGER,
AVERTISSEMENT



RISQUE
D'ELECTROCUTION

b. Points importants

Se munir des Equipements de protection individuelle E.P.I. (gants et lunettes par exemple). Ne pas toucher les parties chaudes de l'appareil pendant l'utilisation. Ne pas mettre les mains entre les plateaux une fois que l'appareil est allumé. Lors d'un acte de maintenance, s'assurer que l'opérateur ne risque rien en terme de brûlure, d'électrocution ou autres. Effectuer une inspection quotidienne de la machine avant de démarrer la production. Dans la zone entourant la machine, s'assurer de l'absence de toute personne avant de démarrer.

Si la machine ne fonctionne pas correctement, couper immédiatement l'alimentation en énergie et chercher la cause (voir chapitre « Maintenance » du manuel).



c. Dispositifs de sécurité

Les protections et les dispositifs de sécurité ne doivent pas être modifiés. Ils doivent être remontés en cas de dépose éventuelle pour la maintenance. Ils doivent être maintenus en place et en état lors du fonctionnement normal.

UTILISATION

a. Installation de la machine

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ



NE PAS MANIPULER LA MACHINE PAR LES PLATEAUX



Couper les sangles de la caisse et dévisser les vis qui tiennent le couvercle et la cloche.

Retirer le couvercle puis la cloche de la caisse.

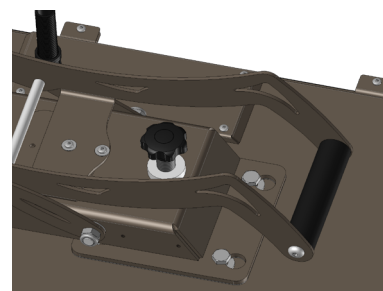
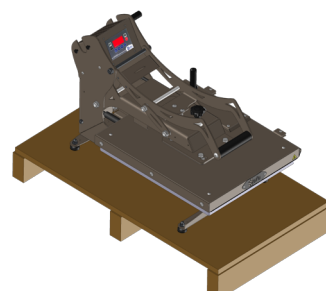
Retirer le sachet plastique protégeant la machine.

Retirer les tirefonds qui fixent la machine sur sa palette.

Après avoir retiré l'emballage, retirer la vis de sécurité à l'aide de la clé Allen de 4.

Fixer la machine sur une table stable et de niveau.

Positionner et fixer les plateaux inférieurs si ce n'est pas fait.



b. Démarrage

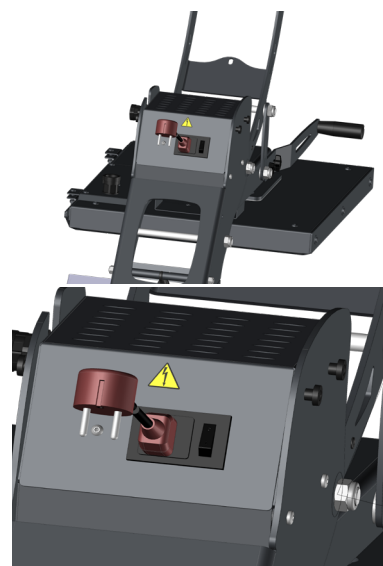
Alimenter en électricité la machine grâce au cordon d'alimentation fourni.

Positionner le bouton à l'arrière sur « 1 ».

L'écran affichera la page du panneau de contrôle.

Cette machine doit être utilisée par du personnel qualifié.

Lors de la mise sous tension, la régulation de température, la carte électronique et les alimentations électriques sont sous tension.



CYCLE DE FONCTIONNEMENT

a. CLAM

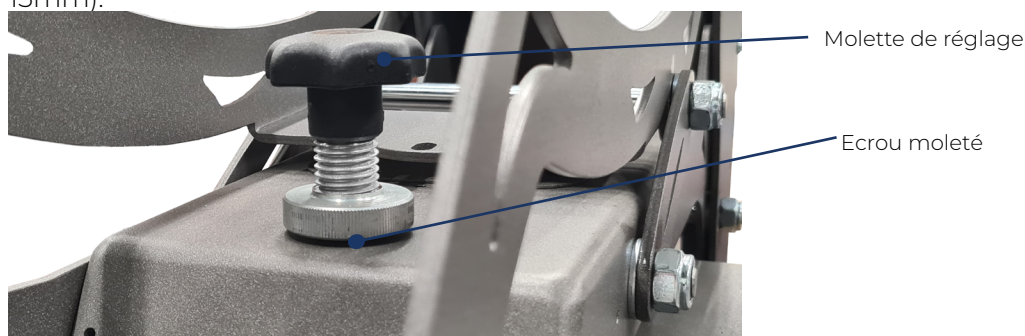
1. Mettre la machine sous tension en appuyant sur l'interrupteur général qui se trouve à l'arrière.
2. Régler la température.
3. Régler le temps de pressage.
4. Régler la pression.
5. Positionner le T-shirt sur le plateau inférieur.
6. Ajuster la feuille de transfert.
7. Baisser le plateau chauffant en utilisant la poignée (une fois que le plateau chauffant est à température voulue).
8. Lorsque le plateau est abaissé, la minuterie s'enclenche.
9. En fin de décompte, la presse sonne.
10. Ouvrir la presse en utilisant la poignée.
11. Si vous souhaitez interrompre le cycle, vous pouvez le faire en ouvrant la presse.

b. CLAM PLUS

12. Mettre la machine sous tension en appuyant sur l'interrupteur général qui se trouve à l'arrière.
13. Régler la température.
14. Régler le temps de pressage.
15. Régler la pression.
16. Positionner le T-shirt sur le plateau inférieur.
17. Ajuster la feuille de transfert.
18. Baisser le plateau chauffant en utilisant la poignée (une fois que le plateau chauffant est à température voulue).
19. Lorsque le plateau est abaissé, la minuterie s'enclenche.
20. En fin de décompte, la presse sonne et le plateau s'ouvre automatiquement.
21. Si vous souhaitez interrompre le cycle, vous pouvez le faire en appuyant sur le bouton stop cycle situé sur l'écran. Le plateau s'ouvrira 2 secondes après automatiquement.

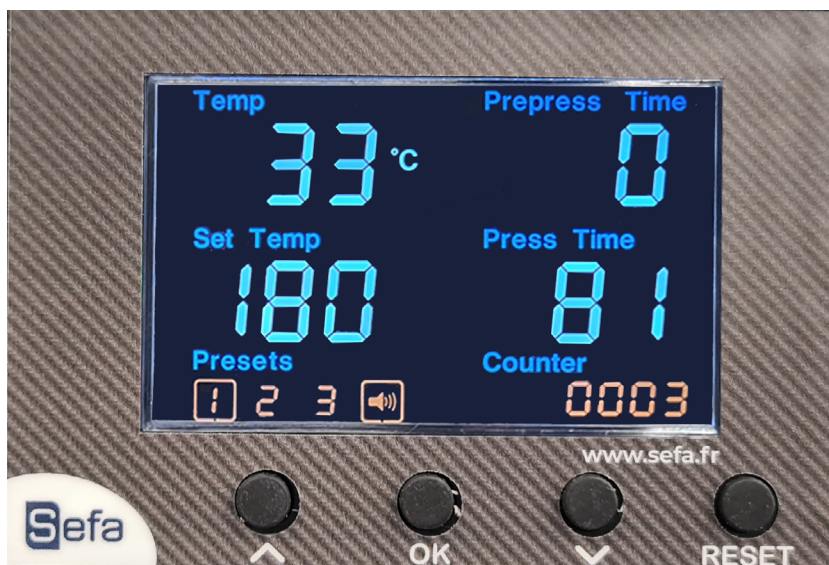
c. Réglage de la pression

La pression exercée par le plateau chauffant peut être modifiée suivant les besoins de l'utilisateur. Il est également possible de laisser un espace entre les deux plateaux en rabaisant complètement le plateau froid (espace maximum en position travail : 15mm).



- a) Desserrer l'écrou moleté.
- b) Pour faire descendre le plateau chauffant (et augmenter l'effort de pressage), tourner la molette de réglage pression dans le sens des aiguilles d'une montre.
- c) Pour diminuer la pression, tourner dans l'autre sens.
- d) Resserrer l'écrou moleté pour bloquer le réglage.

PANNEAU DE CONTROLE



UTILISATION

Temp = température actuelle
 Prepress Time = temps actuel
 Set Temp = température programmée
 Press Time = temps programmé

1. Démarrage

Mise sous tension : Branchez l'appareil et allumez l'interrupteur rouge. L'écran affiche le dernier réglage utilisé.

Réglage du buzzer : Sur l'écran principal, maintenez « ▲ » + « OK » pendant 3 secondes.

Symbole actif : Le buzzer prévient 3 secondes avant la fin et sonne en continu jusqu'à l'ouverture.

Symbole inactif : Le buzzer sonne uniquement à la fin (0 seconde) et continue jusqu'à l'ouverture.

2. Lancement d'un transfert

Attendez que la plaque chauffante atteigne la température réglée (signal sonore).

Abaissez la plaque avec les deux mains.

Double compte à rebours (optionnel) :

1er appui : Bip unique, départ du « Temps de pré-pressage ». À la fin, la plaque se sou-
lève automatiquement (le compteur ne change pas).

2e appui : Bip unique, départ du « Temps de pressage ». À la fin, soulevez la plaque. Le
transfert est terminé et le compteur affiche 0001.

Astuce : Vous pouvez mettre le temps de pré-pressage à 0 pour n'utiliser que le pres-
sage.

3. Utilisation des 3 préréglages [1], [2], [3]

Sélectionner un préréglage : Appuyez sur « RESET » sur l'écran principal.

Modifier un préréglage :

Maintenez « OK + RESET » pendant 3 secondes.

Appuyez sur « RESET » pour choisir le profil ([1], [2] ou [3]), puis validez avec « OK ».

Ajustez la température, le temps de pré-pressage et le temps de pressage à l'aide des
touches « ▲ » / « ▼ », puis validez avec « OK ».

Remise à zéro du compteur : Sur l'écran principal, maintenez « RESET » pendant 2
secondes (le compteur clignote et se remet à 0 après 5 secondes).

4. Paramètres principaux (Mode Ingénieur)

Maintenez « OK » pendant 3 secondes pour entrer/sortir du mode ingénieur.

P-1 : Unité de température (°C ou °F — Défaut : °F).

P-2 : Étalonnage de la température (-50 à +50).

P-6 : Mode veille (0 à 240 minutes — Défaut : 150).

P-7 : Compteur total de cycles (non réinitialisable, jusqu'à 9 999 999).

P-9 : Son des touches (00 = muet, 01 = actif).

P-10 : Limite maximale de température (max 536 °F / 280 °C).

MAINTENANCE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

TOUTES INTERVENTIONS DE MAINTENANCE DOIVENT SE FAIRE A L'ARRET ET MACHINE CONSIGNÉE (ENERGIES ELECTRIQUES ET PNEUMATIQUES DEBRANCHÉES)

Il est recommandé d'avoir à portée de main les outils suivants:

- Tournevis cruciformes et plats
- Un jeu de clefs plates et à pipes
- Un jeu de clefs Allen
- Un multimètre

a. Remplacement des pièces usées

- Tapis en mousse siliconé

Vérifier que le plateau est froid

S'assurer que la surface du plateau soit bien propre.

Eventuellement utiliser de l'eau savonneuse en étant muni de protections individuelles adéquates.

Retirer le film protecteur de l'adhésif sur la mousse

Le tapis et le plateau doivent être propres et sec avant de commencer le collage.

Appliquer la mousse directement sur le plateau en veillant à éviter les bulles d'air (exemple : utiliser une spatule ou appuyer progressivement du centre vers les bords).

Laisser reposer à température ambiante quelques heures avant utilisation pour que l'adhésif prenne bien.

- Pour les autres pièces, prendre contact avec votre revendeur pour évaluer leur changement ou réparation.

b. Entretien

Les presses à chaud SEFA ne nécessitent pratiquement pas d'entretien. Pour vous assurer un bon fonctionnement, suivre les consignes préventives indiquées ci-dessous :
Ne pas chauffer d'objets qui pourraient détériorer voire couper le tapis silicone ou abîmer le revêtement en téflon du plateau chauffant.

Périodiquement et lorsque le plateau est froid, nettoyer la machine à l'aide d'un chiffon propre et d'eau savonneuse en étant muni des protections individuelles adéquates.
Lorsque le plateau chauffant est chaud et non utilisé, garder-le en position haute.

QUOTIDIEN :

Nettoyer la mousse et le revêtement du plateau chauffant (à froid) avec un chiffon sec ou imprégné de dégraissant.

MENSUEL :

Vérifier le graissage des articulations.

Suivant l'utilisation:

Changer la mousse tous les 6 mois.

PIÈCES D'USURE

Lors de toute commande : préciser la description, la référence et la quantité.

Référence

Description

Quantité

MATÉRIEL ÉLECTRIQUE

BOI-F	BOITIER COMPLET AVEC FAISCEAUX CLAM	1
BOI-F+	BOITIER COMPLET AVEC FAISCEAUX CLAM PLUS	1
SON-189	SONDE DE TEMPERATURE	1
FIN-231 + LEV-CR1	MINIRUPTEUR A LANGUETTE	1
RES-BI1	RESSORT A GAZ	1
VEN-310	VENTOUSE ELECTROMAGNETIQUE 230V 3W	1
FUS-153	FUSIBLE 16 A	1

HABILLAGE PRESSE

TOI-4050	TOILE TEFLON 400X500	1
HOU-50V	HOUSSE NOMEX POUR PLATEAUX INFERIEURS	1
MOU-ME540V	MOUSSE 10MM 400X500 ADHESIVE	1

CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES

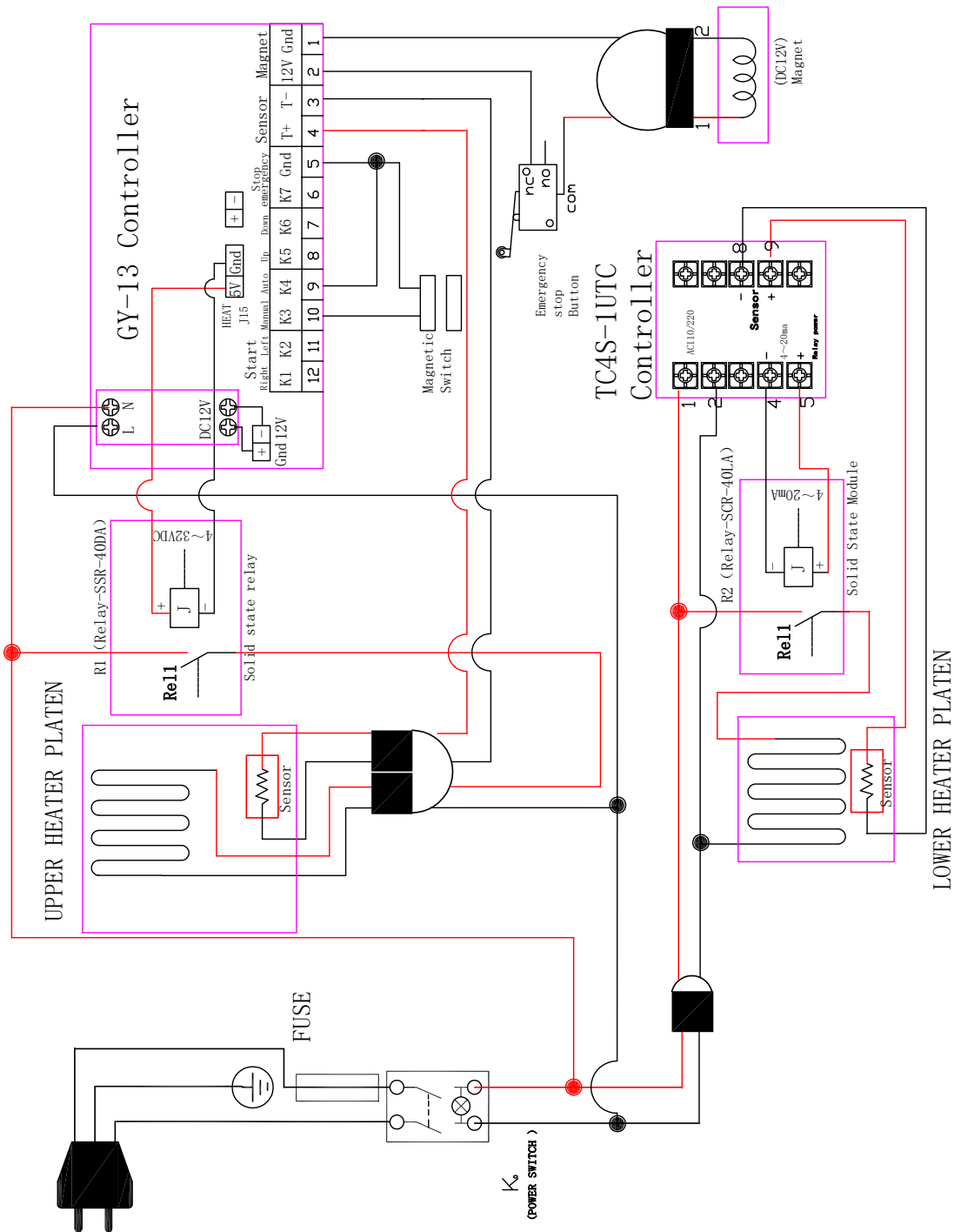


Toutes réparations de maintenance doit se faire à l'arrêt et machine consignée.

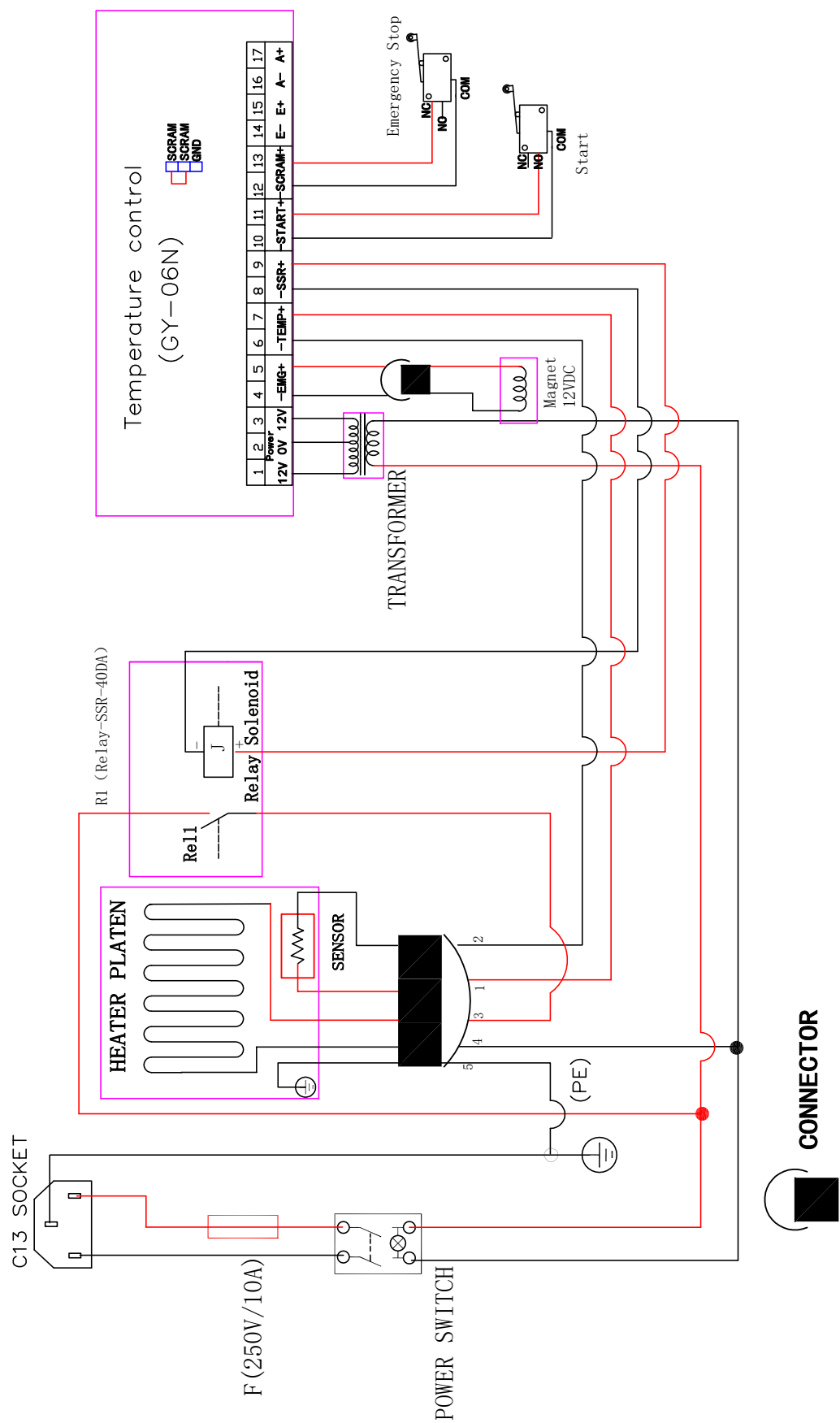
Le plateau chauffant, peut occasionner des brûlures. L'opérateur doit s'assurer que la température de celui-ci est inférieure à 25°C sur l'afficheur, avant toute manipulation.

Symptôme	Cause possible	Solution
Le plateau ne chauffe pas	Le fusible est hors d'usage	Si aucun voyant ne s'allume sur la presse, vérifier le fusible et la changer si nécessaire. FUSIBLE GENERAL situé dans un logement à côté de la fiche du cordon d'alimentation (16A) pour y accéder, retirer le cordon électrique, puis soulever le logement du fusible avec la pointe d'un stylo ou un tournevis. Vous trouverez un fusible de rechange dans le tube carré, à mettre en lieu et place de celui qui se trouve dans la griffe
	La carte est défectueuse	La vérifier et la changer si nécessaire.
	Le thermocouple est hors d'usage (sonde endommagée)	Changer la sonde de température.
Le plateau surchauffe	La carte est endommagée	Changer la carte
La minuterie ne décompte pas.	Le fin de course n'est pas activé	Vérifier si le fin de course à languette fait bien contact.
Le buzzer sonne continuellement alors que la presse est ouverte.	L'aimant du fin de course est mal réglé.	Vérifier que le fin de course ne soit plus en contact.
Le plateau ne reste pas en position basse	Le fin de course est défectueux.	Changer le fin de course
	L'électroaimant magnétique n'est pas alimenté ou est défectueux	Vérifier la connectique.

15



SCHEMA ELECTRIQUE CLAM PLUS



JOURNAL D'ENTRETIEN

Date	Nombre d'heures	Contrôle pression	Contrôle filtre à air	Contrôle vérins	Etat mousses	Contrôle résistances	Pièces changées	Observations

Afin de faciliter le remplissage du tableau, il peut s'avérer utile d'utiliser le code suivant :

C: Contrôle

N: Nettoyage

R: Replacement

Notes

INDEX

INDEX	19
WARRANTY CONDITIONS	20
SPECIFICATIONS	21
GENERAL INFORMATION	22
SAFETY	23
OPERATION	24
OPERATING CYCLE	25
CONTROL PANEL	26
MAINTENANCE	28
WEAR PARTS	29
QUICK OPERATING TIPS	30
CLAM WIRING DIAGRAM	31
CLAM PLUS WIRING DIAGRAM	32
MAINTENANCE LOG	33

WARRANTY CONDITIONS

The warranty period begins on the day the equipment is commissioned at the user's premises, as evidenced by the return of the warranty certificate and the delivery note, and is valid for two years for standard use of 8 hours per day, i.e., 3000 hours.

The warranty is strictly limited to our equipment, against defects in material and workmanship.

It is the buyer's responsibility to prove such defects.

Our liability is limited to the obligation to repair or replace free of charge the parts we recognize as defective, without any compensation being claimed from us for any reason whatsoever.

Parts replaced under warranty:

- Remain our property,
- Are subject to a deposit invoice.

A cancellation credit is issued as soon as the defective parts are returned.

The return must take place WITHIN ONE MONTH following the intervention.

THE WARRANTY DOES NOT COVER:

Commercial consumable supplies such as:

- Fuses, LEDs, seals, hoses, nozzles, filters, etc.
- Supplies not manufactured by us, which are covered by their manufacturer's warranty.

THE WARRANTY DOES NOT APPLY TO:

Replacements or repairs resulting from normal wear of the equipment and machines, or from damage or accidents due to negligence, lack of supervision or maintenance, improper use, or modifications without our written consent.

Defects resulting from materials supplied by the buyer, or from a design imposed by the buyer.

Repairs resulting from damage or accidents occurring during transport.

Maintenance and adjustment operations inherent to the use of the machine and indicated in the maintenance manual, such as:

- Intermediate adjustments,
- Tightening of piping, etc.



For pneumatic machines, any traces of detergent oil in the pneumatic circuit void the above-mentioned warranty conditions.

For any technical information or spare parts orders,
please provide the machine reference and its serial number.

SPECIFICATIONS

Specifications	
Operating weight	40 kg
Height	850 mm
Depth	748 mm
Width	455 mm
Plate dimensions	400 x 500 mm
Power supply	220/240 V single phase + ground 50/60 Hz
Power	2200W
Current	10A
Electronic temperature controller	
Accuracy	+/- 1%
Adjustable range	0 °C - 220 °C
Electronic timer	
Accuracy	+/- 1%
Adjustable range	0 s - 59 min 59 sec
Operating conditions	
Noise	< 70 dB (A)
Ambient operating temperature	10 °C - 35 °C
Humidity	< 90%
Maximum pressing force	300 g/cm ²

Non-contractual document: we reserve the right to modify the specifications of our products as a result of technical developments.

GENERAL INFORMATION

This heat press has been designed for intensive production while complying with Article L 233-5 of the French Labor Code, in order to ensure user safety. This press has been designed for an operator working in front of the machine.



SAFETY

It is recommended to carefully read the “User Manual” before starting any pressing operations. The press must be operated by a trained person who has been informed of the risks associated with improper use of the equipment. Adjustments (pneumatic, electrical, and mechanical) made by our technicians in the workshop, as well as the safety devices installed on the machine, must under no circumstances be modified. Otherwise, SEFA shall be released from all liability for any issues related to the said machine.

THIS EQUIPMENT IS DESIGNED TO BE USED BY A SINGLE QUALIFIED OPERATOR

a. Symboles internationaux



b. Important points

Wear personal protective equipment (PPE), such as gloves and safety glasses. Do not touch the hot parts of the equipment during use. Do not place hands between the plates while the machine is turned on. During handling, ensure that the operator is not exposed to risks of burns, electrocution, or other hazards. Perform a daily inspection of the machine before starting production. Make sure the area around the machine is clear of any personnel before starting. If the machine is not functioning properly, immediately cut off the power supply and investigate the cause (see the “Maintenance” chapter of the manual).



c. Safety devices

Safety guards and devices must not be modified.
They must be reinstalled if removed for maintenance.
They must be kept in place and in proper condition during normal operation.

OPERATION

a. Installation of the machine

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ



DO NOT HANDLE THE MACHINE BY THE PLATES



Cut the straps on the crate and unscrew the bolts securing the lid and the hood.

Remove the lid, then the hood from the crate.

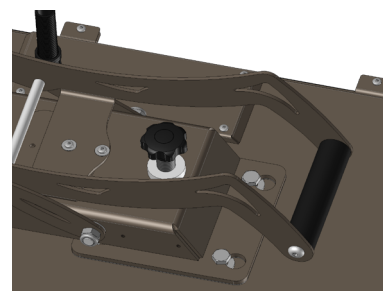
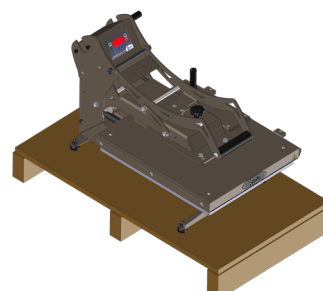
Remove the plastic bag protecting the machine.

Remove the lag bolts securing the machine to its pallet.

After removing the packaging, remove the safety screw using the 4 mm Allen key.

Secure the machine on a stable and level table.

Position and attach the lower plates if this has not already been done.



b. Start-up

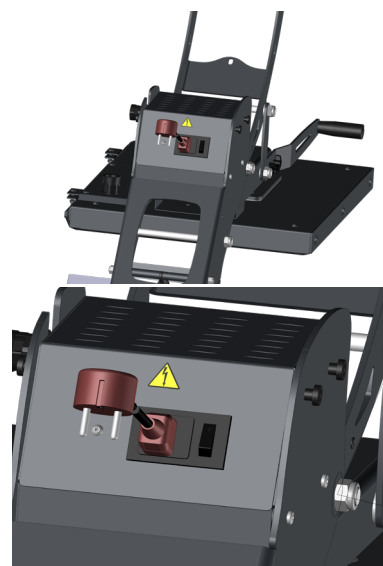
Connect the machine to the power supply using the provided power cord.

Set the switch at the back to "1".

The display will show the control panel page.

This machine must be operated by qualified personnel.

When powered on, the temperature controller, electronic board, and electrical supplies are live.



WORKING CYCLE

a. CLAM

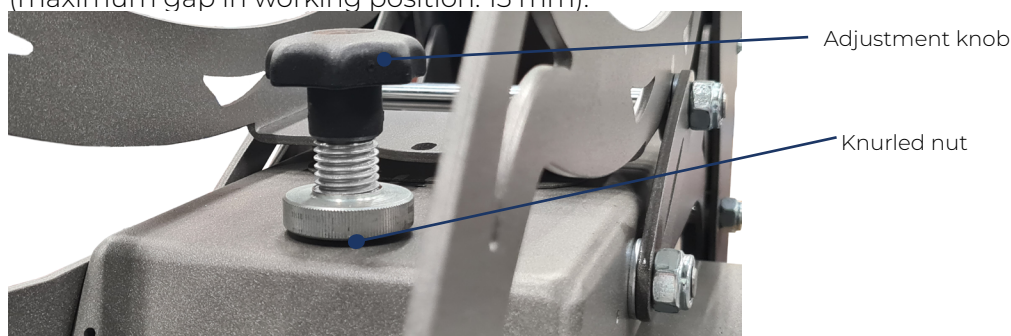
1. Turn on the machine by pressing the main switch located at the back.
2. Set the temperature.
3. Set the pressing time.
4. Set the pressure.
5. Place the T-shirt on the lower plate.
6. Adjust the transfer sheet.
7. Lower the heated plate using the handle (once the plate has reached the desired temperature).
8. When the plate is lowered, the timer starts.
9. At the end of the countdown, the press will sound.
10. Open the press using the handle.
11. If you wish to interrupt the cycle, you can do so by opening the press.

b. CLAM PLUS

12. Turn on the machine by pressing the main switch located at the back.
13. Set the temperature.
14. Set the pressing time.
15. Set the pressure.
16. Place the T-shirt on the lower plate.
17. Adjust the transfer sheet.
18. Lower the heated plate using the handle (once the plate has reached the desired temperature).
19. When the plate is lowered, the timer starts.
20. At the end of the countdown, the press will sound and the plate will open automatically.
21. If you wish to interrupt the cycle, you can do so by pressing the "Stop Cycle" button on the display. The plate will open automatically 2 seconds later.

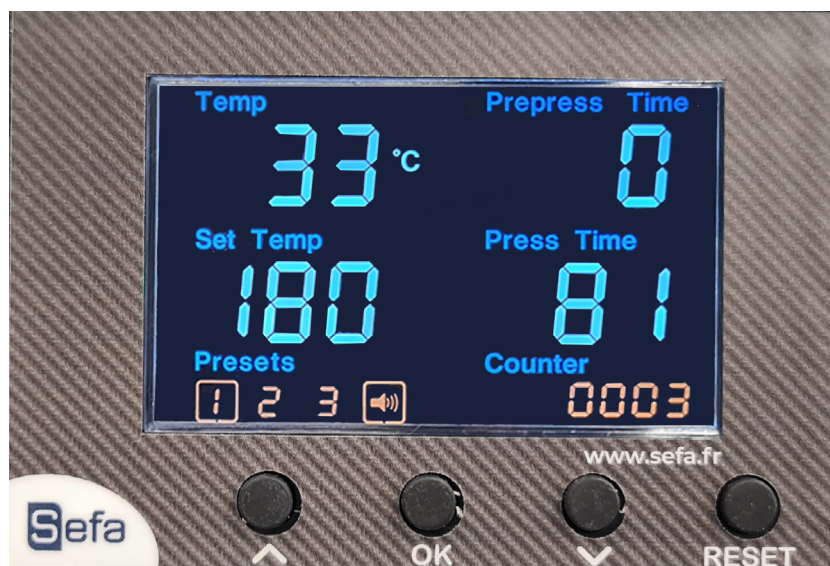
c. Pressure adjustment

The pressure exerted by the heated plate can be adjusted according to the user's needs. It is also possible to leave a gap between the two plates by fully lowering the cold plate (maximum gap in working position: 15 mm).



- a) Loosen the knurled nut.
- b) To lower the heated plate (and increase the pressing force), turn the pressure adjustment knob clockwise.
- c) To decrease the pressure, turn it counterclockwise.
- d) Tighten the knurled nut to lock the setting

CONTROL PANEL



OPERATION

Temp = actual temperature
 Prepress Time = current time
 Set Temp = set temperature
 Press Time = programmed time

Startup

Power-up: Plug in the unit and switch on the red power button. The screen displays the last used setting.

Buzzer setting: From the main screen, press and hold «▲» + «OK» for 3 seconds.

Active symbol: The buzzer sounds 3 seconds before completion and rings continuously until opened.

Inactive symbol: The buzzer sounds only at completion (0 seconds) and continues until opened.

2. Starting a Transfer

Wait until the heating plate reaches the set temperature (audible signal).

Lower the plate using both hands.

Dual countdown timer (optional):

1st press: Single beep, start of the «Prepress Time». At the end, the plate lifts automatically (the counter does not change).

2nd press: Single beep, start of the «Press Time». At the end, raise the plate. The transfer is complete and the counter displays 0001.

Tip: You can set the prepress time to 0 to use pressing only.

3. Using the 3 Presets [1], [2], [3]

Select a preset: Press «RESET» on the main screen.

Modify a preset:

Press and hold «OK + RESET» for 3 seconds.

Press «RESET» to select the profile ([1], [2], or [3]), then confirm with «OK».

Adjust the temperature, prepress time, and press time using the «▲» / «▼» keys, then confirm with «OK».

Resetting the counter: On the main screen, press and hold «RESET» for 2 seconds (the counter flashes and resets to 0 after 5 seconds).

4. Main Parameters (Engineering Mode)

Press and hold «OK» for 3 seconds to enter or exit engineering mode.

P-1: Temperature unit (°C or °F — Default: °F).

P-2: Temperature calibration (-50 to +50).

P-6: Standby mode (0 to 240 minutes — Default: 150).

P-7: Total cycle counter (non-resettable, up to 9,999,999).

P-9: Key sound (00 = muted, 01 = active).

P-10: Maximum temperature limit (max 536 °F / 280 °C).

MAINTENANCE

QUALIFIED PERSONNEL USE ONLY

ALL MAINTENANCE WORK MUST BE CARRIED OUT WHEN THE MACHINE IS STOPPED AND LOCKED OUT (ELECTRICAL AND PNEUMATIC POWER DISCONNECTED).

It is recommended to have the following tools readily available:

- Phillips and flathead screwdrivers
- A set of open-end and box wrenches
- A set of Allen keys
- A multimeter

a. Replacement of worn parts

Silicone foam mat

- Ensure the plate is cold
- Make sure the plate surface is clean
- If necessary, use soapy water while wearing appropriate personal protective equipment
- Remove the protective film from the adhesive on the foam
- The mat and plate must be clean and dry before starting the bonding process
- Apply the foam directly onto the plate, taking care to avoid air bubbles (e.g., use a spatula or press gradually from the center to the edges)
- Let it rest at room temperature for a few hours before use to ensure the adhesive sets properly

For other parts, contact your dealer to assess replacement or repair.

b. Care and Maintenance

SEFA heat presses require almost no maintenance. To ensure proper operation, follow the preventive instructions below:

Do not heat objects that could damage or cut the silicone mat or damage the Teflon coating of the heated plate.

Periodically, and when the plate is cold, clean the machine with a clean cloth and soapy water while wearing appropriate personal protective equipment.

When the heated plate is hot and not in use, keep it in the raised position.

DAILY:

Clean the foam and the surface of the heated plate (when cold) with a dry cloth or one lightly moistened with degreaser.

MONTHLY:

Check the lubrication of the joints.

Depending on usage: replace the foam every 6 months.

WEAR PARTS

Lors de toute commande : préciser la description, la référence et la quantité.

Référence	Description	Quantity
-----------	-------------	----------

ELECTRICAL EQUIPMENT

BOI-F	COMPLETE HOUSING WITH CLAM HARNESSSES	1
BOI-F+	COMPLETE HOUSING WITH CLAM PLUS HARNESSSES	1
SON-189	TEMPERATURE SENSOR	1
FIN-231 + LEV-CR1	LEVER MICROSWITCH	1
RES-BI1	GAS SPRING	1
VEN-310	ELECTROMAGNETIC SUCTION CUP	1
FUS-153	16 A FUSE	1

PRESS COVER

TOI-4050	400X500 TEFLON SHEET	1
HOU-50V	NOMEX COVER FOR LOWER PLATE	1
MOU-ME540V	10MM 400X500 ADHESIVE FOAM	1

QUICK SERVICE TIPS

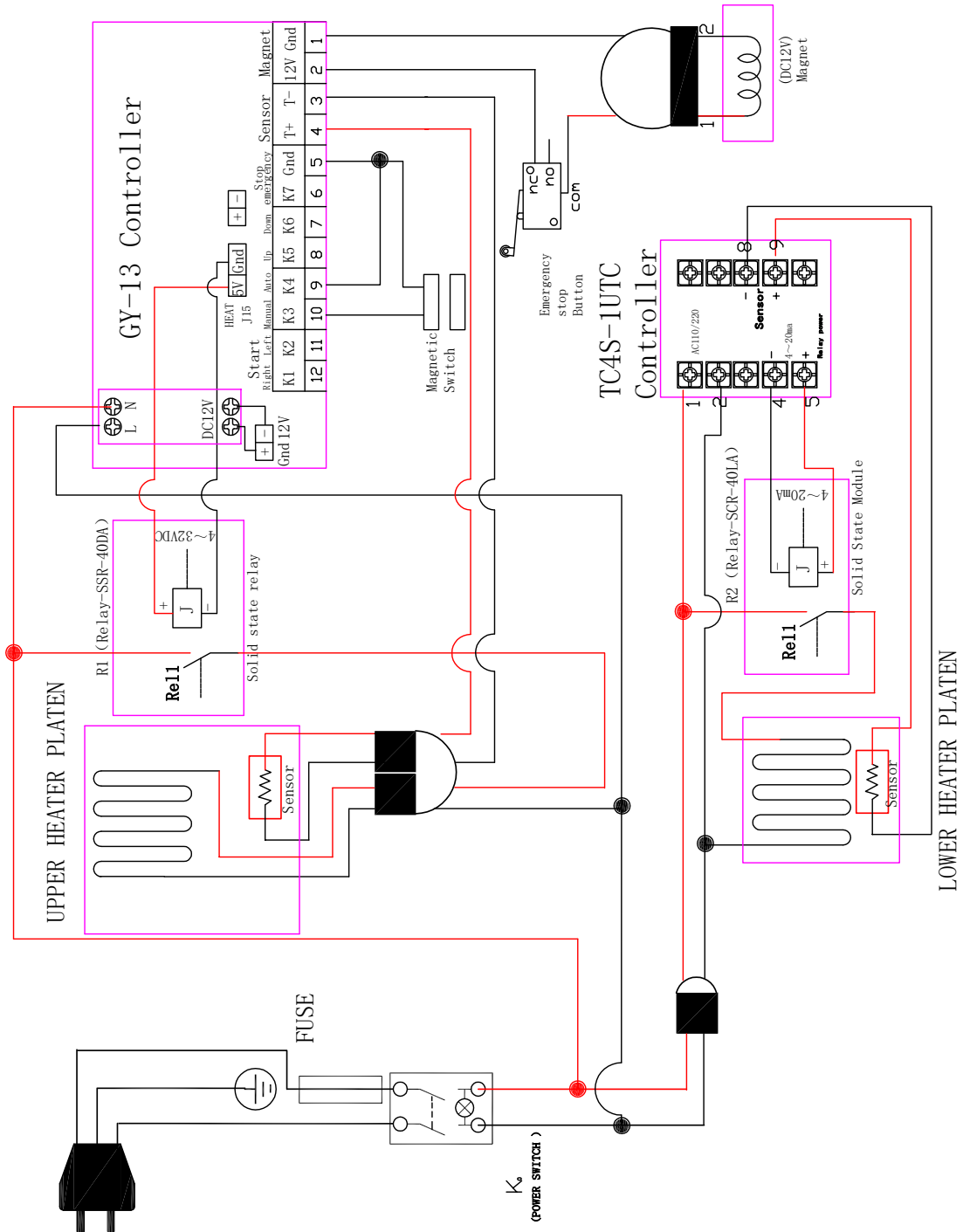


All maintenance work must be carried out when the machine is stopped and locked out.

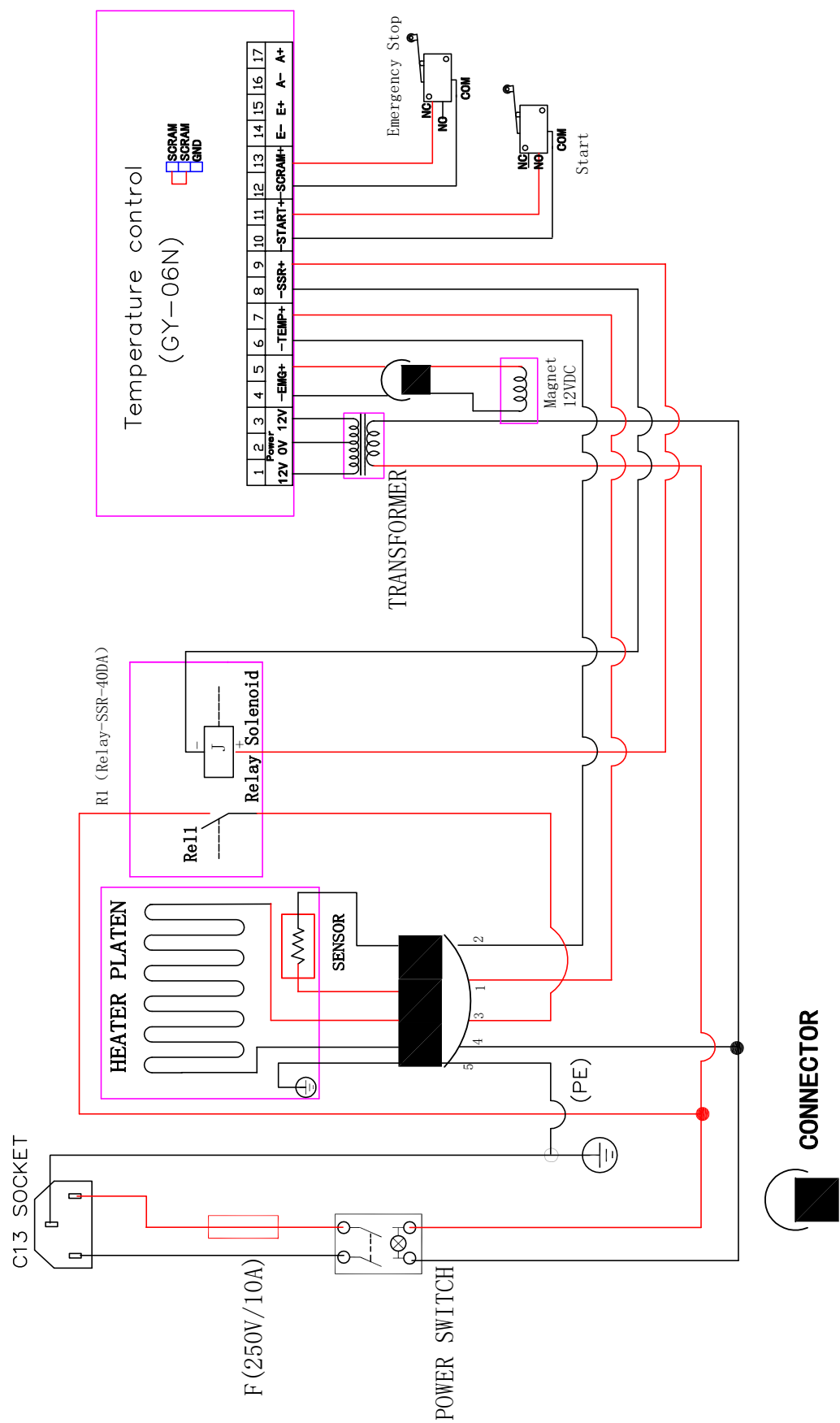
The heated plate can cause burns. The operator must ensure that its temperature is below 25 °C on the display before any handling.

Problem	Cause	Solution
The plate does not heat	The fuse is blown	If no LED lights up on the press, check the fuse and replace it if necessary. MAIN FUSE located in a housing next to the power cord plug (16A). To access, unplug the power cord, then lift the fuse housing with the tip of a pen or screwdriver. A replacement fuse is provided in the square tube; install it in place of the blown fuse.
	The board is defective	Check the board and replace if necessary.
	The thermocouple is damaged (sensor damaged)	Replace the temperature sensor.
The plate overheats	The board is damaged	Replace the board.
The timer does not count down	The limit switch is not activated	Check that the limit switch lever makes proper contact.
The buzzer sounds continuously while the press is open	The limit switch magnet is misaligned	Make sure the limit switch is no longer in contact.
The plate does not stay in the lowered position	The limit switch is defective	Replace the limit switch.
	The electromagnetic solenoid is not powered or defective	Check the connections.

CLAM ELECTRICAL DIAGRAM



CLAM PLUS ELECTRICAL DIAGRAM



MAINTENANCE LOG

Date	Nombre d'heures	Contrôle pression	Contrôle filtre à air	Contrôle vérins	Etat mousses	Contrôle résistances	Pièces changées	Observations

To facilitate filling out the table, it can be useful to use the following code:

C: Control

N: Cleaning

R: Replacement

Notes



HEAT TRANSFER TECHNOLOGIES

SEFA
ZI PASTABRAC 11260 ESPERAZA FRANCE
TEL. +33 (0) 4 68 74 25 89
EMAIL: CONTACT@SEFA.FR
WEBSITE: WWW.SEFA.FR

TECHNICAL SUPPORT
EMAIL: SUPPORT@SEFA.FR