

MANUEL UTILISATEUR

ROTEX FIRST



CE

S.E.F.A[®]

Z.I PASTABRAC
11260 ESPERAZA
FRANCE

Tel : 33 (0)4.68.74.05.89

E-Mail : contact@sefa.fr

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.

À 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 survenus 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 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.

INDEX FRANCAIS

CONDITIONS DE GARANTIE.....	1
INDEX.....	2
CARACTERISTIQUES.....	3
GENERALITES.....	4
UTILISATION	5
1. SECURITE.....	5
a) Symboles internationaux.....	5
b) Notices.....	5
2. INSTALLATION DE LA MACHINE.....	6
3. DEMARRAGE.....	6
4. ECRAN DE CONTROLE.....	7
1. Affichage au démarrage.....	7
2. Activer / Désactiver le signal sonore (Buzzer).....	7
3. Utilisation des 3 Profils Prérégls (Presets [1] [2] [3]).....	8
4. Modification rapide de la valeur active.....	8
5. Validation et Déroulement d'un Cycle.....	8
6. Remise à zéro du compteur (COUNTER).....	9
5. CYCLE DE FONCTIONNEMENT.....	9
6. REGLAGE DE LA HAUTEUR DU PLATEAU CHAUFFANT	9
SCHEMA ELECTRIQUE	10
MAINTENANCE	11
PIECES SOUMISES A L'USURE	12
CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES.....	13
JOURNAL D'ENTRETIEN	14

INDEX ENGLISH

WARRANTY CONDITIONS.....	16
INDEX.....	27
SPECIFICATIONS.....	18
GENERAL INFORMATION	19
USE	20
1. SAFETY	20
a) International symbols.....	20
b) Instructions.....	20
2. MACHINE INSTALLATION	21
3. STARTING UP	21
4. CONTROL SCREEN	22
1. Display at startup.....	22
2. Enable / Disable the buzzer	22
3. Using the 3 Preset Profiles (Presets [1] [2] [3]).....	23
4. Quick modification of the active value.....	23
5. Validation and Running of a Cycle.....	23
6. Resetting the counter (COUNTER).....	24
5. OPERATING CYCLE.....	24
6. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE HEATING PLATEN.....	24
WIRING DIAGRAM	25
MAINTENANCE	26
WEAR PARTS.....	27
QUICK TROUBLESHOOTING TIPS.....	28
MAINTENANCE LOG.....	29

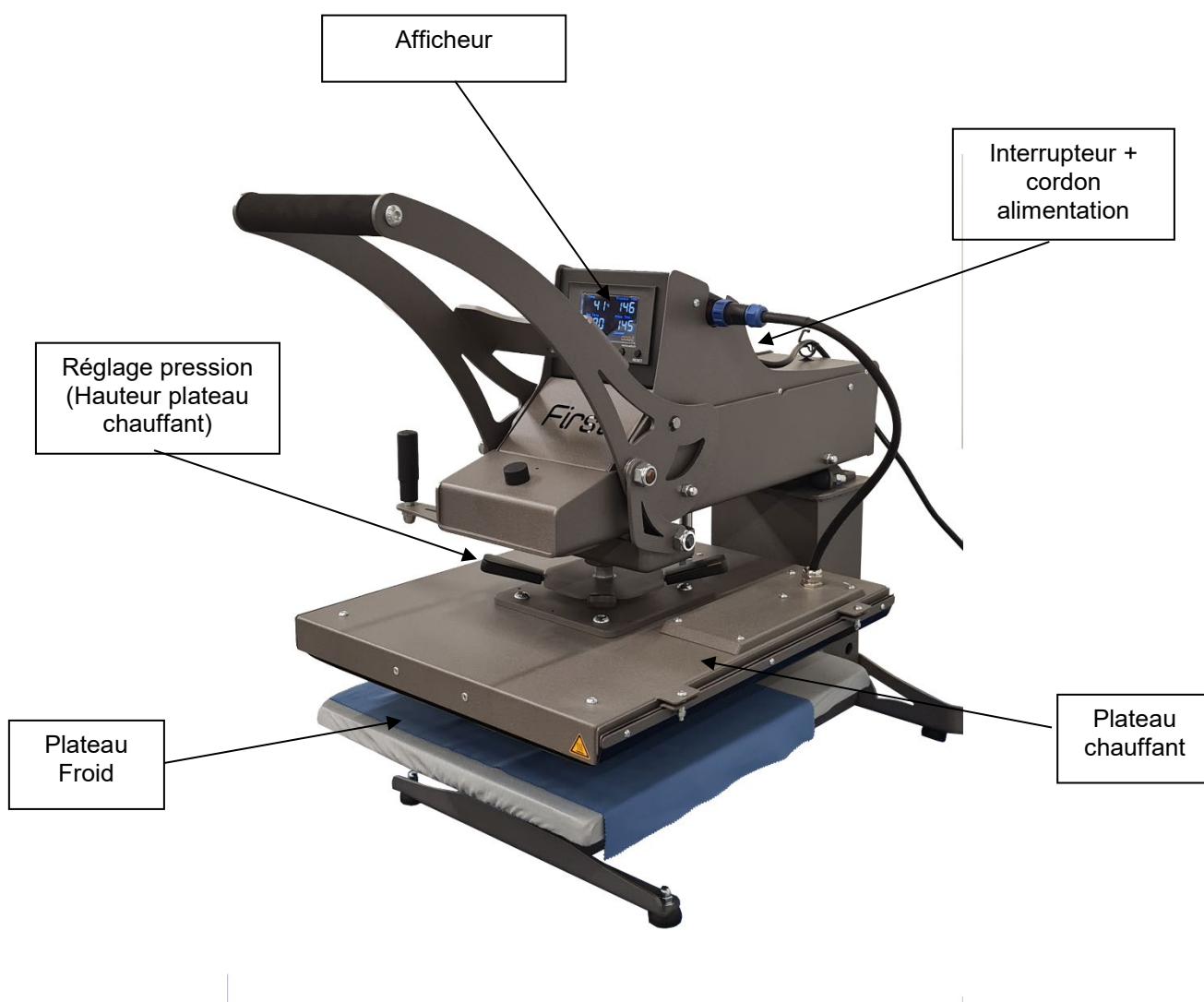
CARACTERISTIQUES

Caractéristiques	
Poids en ordre de marche	61 kg
Hauteur	719 mm
Profondeur	899 mm
Largeur	554 mm
Dimensions du plateau	400 x 500 mm
Alimentation électrique	240 V Monophasé + Terre 50/60 Hz
Puissance	220W
Ampérage	10A
Régulateur électronique de température	
Précis à	+/- 1% de la température maxi.
Réglable de	0 à 220 °C
Minuterie électronique	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0s à 999sec
Conditions d'utilisation	
Bruit	Inférieur à 70 dB (A)
Température ambiante d'utilisation	De 10°C à 35°C
Hygrométrie	Inférieure à 90%
Effort de pressage max	590 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.



UTILISATION

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 toute responsabilité concernant les éventuels problèmes liés à ladite machine.

1. SECURITE

CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ

a) Symboles internationaux



→ ARRÊT
→ MARCHÉ



SURFACE CHAUDE



DANGER, AVERTISSEMENT



RISQUE D'ELECTROCUTION



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 manutention, s'assurer que l'opérateur ne risque rien en termes 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).

b) Notices

Il vous est fourni lors de la livraison de la machine, de la documentation technique sur les composants utilisés. Veuillez en prendre connaissance avant toutes manipulations de la machine SEFA.

2. INSTALLATION DE LA MACHINE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE



Ne pas manipuler la machine par les plateaux !

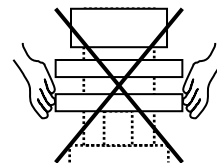
Couper les sangles de la caisse et dévisser les vis qui tiennent le couvercle et la cloche.

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 4 fournie.



Positionner les barres de transports et manipuler la machine uniquement par ces dernières.



Attention ! Ne pas soulever la machine par les plateaux.

Fixer la machine sur une table stable et de niveau en la manipulant à l'aide des barres de transport.

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

Retirer et stocker les barres de transport dans la caisse en vue d'un transport ultérieur.

3. DEMARRAGE

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

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

L'écran affichera la page du panneau de contrôle.

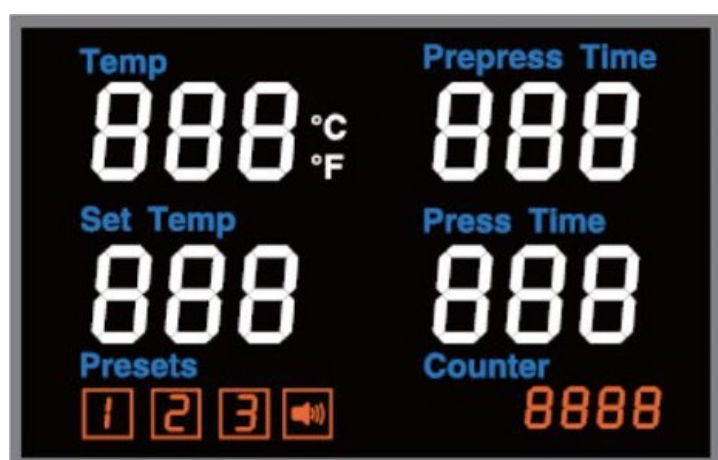
Cette machine doit être utilisée par du personnel qualifié. Lors de la mise sous tension, la régulation de température, la carte électronique et les alimentations électriques sont sous tension.

4. ECRAN DE CONTROLE

1. Affichage au démarrage

Lorsque vous allumez la presse à chaud, l'écran affiche la dernière configuration utilisée avant l'extinction :

- Temp (haut gauche) : Température actuelle (en temps réel).
- Prepress Time (haut droite) : Temps de pré-pressage réglé.
- Set Temp (bas gauche) : Température de consigne réglée.
- Press Time (bas droite) : Temps de pressage réglé.
- Presets [1] [2] [3] : Indique le profil de mémoire actif.
- Buzzer (icône haut-parleur) : Indique si l'alarme sonore est activée ou désactivée.
- Counter (bas droite) : Nombre de cycles de transfert effectués.



2. Activer / Désactiver le signal sonore (Buzzer)



Sur l'interface principale, maintenez enfoncées simultanément les touches « ▲ » + « OK » pendant 3 secondes :

- **Symbole affiché (ON)** : Le signal sonore retentit 3 secondes avant la fin du décompte, puis sonne en continu jusqu'à l'ouverture de la presse.
- **Symbole masqué (OFF)** : Le signal sonore retentit uniquement lorsque le décompte atteint 0 seconde, puis sonne en continu jusqu'à l'ouverture de la presse. (Paramètre par défaut : OFF).

3. Utilisation des 3 Profils Préréglés (Presets [1] [2] [3])

A. Sélection rapide d'un profil

Sur l'interface principale, appuyez sur le bouton « RESET » pour faire défiler et sélectionner le profil souhaité ([1], [2] ou [3]). Les paramètres enregistrés pour ce profil s'affichent automatiquement.



B. Programmation des 3 profils

Maintenez enfoncées simultanément les touches « OK » + « RESET » pendant 3 secondes pour entrer dans le menu de configuration des pré-réglages :

1. **Sélection du profil** : Lorsque [1] clignote, appuyez sur « RESET » pour choisir le profil à configurer ([1], [2] ou [3]).
2. **Réglage de la Température** : Appuyez sur « OK ». Lorsque l'indicateur *Set Temp* clignote, utilisez les boutons ▲ ou ▼ pour régler la température souhaitée.
3. **Réglage du Temps de pré-pressage** : Appuyez sur « OK » pour passer à *Prepress Time*, puis ajustez avec ▲ ou ▼.
4. **Réglage du Temps de pressage** : Appuyez sur « OK » pour passer à *Press Time*, puis ajustez avec ▲ ou ▼.
5. **Enregistrement** : Appuyez sur « OK » pour valider et enregistrer. (Si vous configurez le profil 3, appuyer sur OK enregistre l'ensemble des réglages [1], [2] et [3] puis quitte le menu).

Note :

- Plage de réglage des temps : 0 à 999 secondes.
- Plage de réglage de la température : 0 à 230 °C (0 à 446 °F).

4. Modification rapide de la valeur active

Si vous souhaitez ajuster ponctuellement les paramètres du profil en cours sans modifier définitivement les mémoires [1], [2] ou [3] :

1. Sur l'interface principale, appuyez sur le bouton « OK ».
2. Ajustez successivement la température (*Set Temp*), le temps de pré-pressage (*Prepress Time*) et le temps de pressage (*Press Time*) à l'aide des flèches ▲ et ▼.
3. Appuyez sur « OK » pour valider.

5. Validation et Déroulement d'un Cycle

1. **Chauffe** : Une fois la température de consigne atteinte, la presse émet un signal sonore « BB ».

2. **Premier pressage (Pré-pressage)** : Abaissez la plaque chauffante à deux mains. Le signal sonore retentit une fois et le décompte *Prepress Time* démarre. À 0 seconde, l'alarme sonne. Relevez la plaque chauffante (le compteur n'incrémente pas).
3. **Second pressage (Pressage principal)** : Abaissez à nouveau la plaque chauffante. Le signal sonore retentit une fois et le décompte *Press Time* démarre. À 0 seconde, l'alarme sonne. Relevez la plaque chauffante : le transfert est terminé et le compteur (*Counter*) incrémente d'une unité (ex : 0001).

Astuce : Si vous n'avez pas besoin de pré-pressage, réglez la valeur *Prepress Time* sur 0.

6. Remise à zéro du compteur (COUNTER)

Sur l'interface principale, maintenez le bouton « RESET » enfoncé pendant 2 secondes. L'affichage COUNTER se met à clignoter, puis la valeur se réinitialise à 0 après 5 secondes.

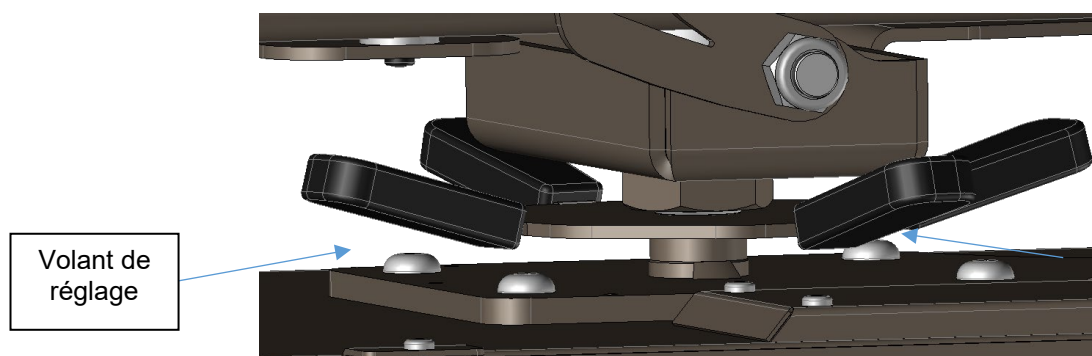
5. CYCLE DE FONCTIONNEMENT

1. Placer l'article sur le plateau inférieur.
2. Ajuster la feuille de transfert.
3. Baisser le plateau chauffant en utilisant la poignée.
4. Lorsque le plateau chauffant est abaissé, la minuterie s'enclenche.
5. En fin de décompte de la minuterie, la presse sonne.
6. Relever manuellement le plateau chauffant en utilisant la poignée.
7. Répéter le processus à partir de l'étape 1.

Lors du cycle, un appui sur le bouton stop de l'écran provoque l'arrêt du cycle.

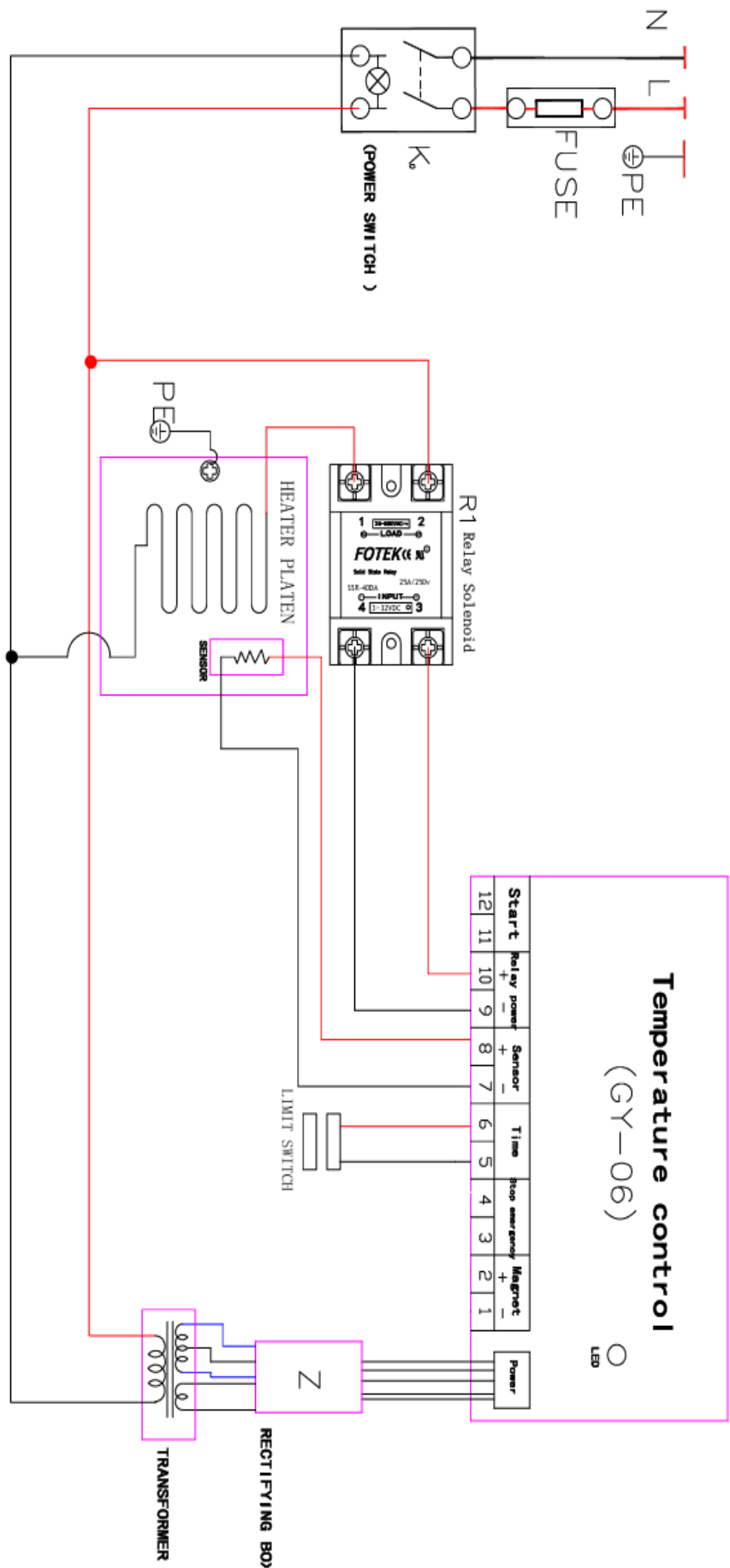
6. REGLAGE DE LA HAUTEUR DU PLATEAU CHAUFFANT

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) Pour faire descendre le plateau chauffant (et augmenter l'effort de pressage), tourner le volant de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre.
- b) Pour diminuer la pression, tourner dans l'autre sens.

SCHEMA ELECTRIQUE



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

1. REMPLACEMENT DES PIECES USEES

Tapis en mousse silicone (version auto-adhésive)

- **Sécurité et préparation :**
 - Vérifier que le plateau est impérativement froid.
 - S'assurer que la surface du plateau est parfaitement propre, sèche et dégraissée. Si nécessaire, nettoyer à l'eau savonneuse (ou avec un dégraissant adapté) en utilisant les équipements de protection individuelle (EPI) adéquats.
- **Pose du tapis :**
 - Le tapis et le plateau doivent être rigoureusement propres et secs avant de commencer l'application.
 - Retirer délicatement le film protecteur de la face auto-adhésive du tapis.
 - Appliquer immédiatement le tapis sur le plateau en aluminium.
 - Presser fermement et uniformément sur toute la surface (par exemple, à l'aide d'un rouleau de marouflage ou d'une cale lisse) en partant du centre vers les bords pour chasser les bulles d'air et garantir une parfaite adhérence.
- **Mise en service :**
 - Le tapis auto-adhésif est opérationnel rapidement, mais il est recommandé de laisser reposer quelques heures à température ambiante avant la première montée en chauffe pour stabiliser l'adhésif.

2. 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, gardez-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.

PIECES SOUMISES A L USURE

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

<u>Référence</u>	<u>Description</u>	<u>Quantité</u>
<u>MATERIEL ELECTRIQUE</u>		
BOI-F	CARTE PUISSANCE BASIQUE DE REGULATION	1
SON-PT100 1V	SONDE DE TEMPERATURE	1
RES-500x400-2500W	RESISTANCE MICA 400x500 2500W	1
MOU-ME540V	MOUSSE 9,53mm 400X500	1
TOI-4050	TOILE TEFLON 400X500	1
HOU-50V	HOUSSE NOMEX POUR PLATEAUX INFERIEURS	1
RES-CI3	RESSORT A GAZ	2
FUS-153	FUSIBLE 16 A	2

CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES



Toute réparation de maintenance doit se faire à l'arrêt et machine consignée (énergie électrique et pneumatique arrêtées).

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.

<u>SYMPTOMES</u>	<u>PANNES POSSIBLES</u>	<u>DEPANNAGE</u>
La machine ne s'allume pas	La prise n'est pas branchée. L'interrupteur n'est pas enclenché. Le fusible général est hors d'usage.	Vérifier votre réseau et si la machine y est reliée. Mettre l'interrupteur général M/A sur 1. Il est situé dans un logement à côté de la fiche du cordon d'alimentation. Pour y accéder, retirer le cordon électrique, avec la pointe d'un tournevis soulever le logement du fusible. Vous trouverez dans le tube carré, un fusible de rechange à mettre en lieu et place de celui qui se trouve dans la griffe.
Le plateau ne chauffe plus	La résistance est défectueuse. Problème de la carte. Valeur de température trop basse.	Vérifier les connections et l'état des fils électriques. Pour démonter le plateau chauffant, prendre contact avec votre revendeur. Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte. Pour modifier cette valeur, voir chapitre 4
Le plateau surchauffe	Problème de la sonde ou de la carte.	Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter à la liste des messages d'erreurs. Prendre contact avec votre revendeur
La minuterie ne décompte pas	Le fin de course de la potence n'est pas activé ou défectueux. Problème de la carte.	Vérifier ses connections. Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte.
Le plateau ne descend pas	Les axes sont grippés ou trop serrés. Les ressorts à gaz sont bloqués.	Les graisser ou les desserrer légèrement Vérifier-les, mais ne pas essayer de les ouvrir : danger haute pression. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement les changer.

JOURNAL D'ENTRETIEN

LES OPERATIONS DE CONTROLE ET D'ENTRETIEN INDIQUEES DANS CE TABLEAU DOIVENT ETRE EFFECTUEES REGULIEREMENT AFIN DE VERIFIER L'ETAT DE FONCTIONNEMENT ET DE FIABILITE DE LA PRESSE.

Date	Nombre d'heures	Contrôle pression	Contrôle filtre à air	Contrôle vérins	Eat mousse	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 : Remplacement

USER MANUAL

ROTEX FIRST



CE

S.E.F.A.[®]

Z.I PASTABRAC
11260 ESPERAZA
FRANCE

Tel: 33 (0)4.68.74.05.89

E-Mail : contact@sefa.fr

WARRANTY CONDITIONS

The warranty period begins on the day the equipment is put into service by the user, evidenced by the return of the warranty card and the delivery note, for a duration of two years for normal 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 up to the buyer to prove said defects.

Our liability is limited to the obligation to repair or replace free of charge any parts recognized as defective by us, 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 MAXIMUM after the intervention.

THE WARRANTY DOES NOT COVER:

Commercial consumable supplies such as:

- Fuses, LEDs, seals, hoses, nozzles, filters...
- Supplies that are not of our own manufacture are subject to the warranty of their manufacturer.

THE WARRANTY DOES NOT APPLY:

To replacements or repairs resulting from normal wear and tear of the devices and machines, deterioration or accidents resulting from negligence, lack of supervision or maintenance, improper use, or modifications without our written consent.

In the event of a defect resulting from material supplied by the buyer, nor from a design imposed by the latter.

To repairs resulting from deterioration or accidents occurring during transport.

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

- intermediate adjustments
- retightening of piping, etc. ...



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

For any technical information or spare parts order,
please provide the machine reference as well as its serial number.

INDEX

WARRANTY CONDITIONS.....	1
INDEX.....	2
SPECIFICATIONS.....	3
GENERAL INFORMATION	4
USE	5
1. SAFETY.....	5
a) <i>International symbols</i>	5
b) <i>Instructions</i>	5
2. MACHINE INSTALLATION	6
3. STARTING UP	6
4. CONTROL SCREEN.....	7
1. <i>Display at startup</i>	7
2. <i>Enable / Disable the buzzer</i>	7
3. <i>Using the 3 Preset Profiles (Presets [1] [2] [3])</i>	8
4. <i>Quick modification of the active value</i>	8
5. <i>Validation and Running of a Cycle</i>	8
6. <i>Resetting the counter (COUNTER)</i>	9
5. OPERATING CYCLE.....	9
6. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE HEATING PLATEN	9
WIRING DIAGRAM.....	10
MAINTENANCE	11
WEAR PARTS.....	12
QUICK TROUBLESHOOTING TIPS.....	13
MAINTENANCE LOG.....	14

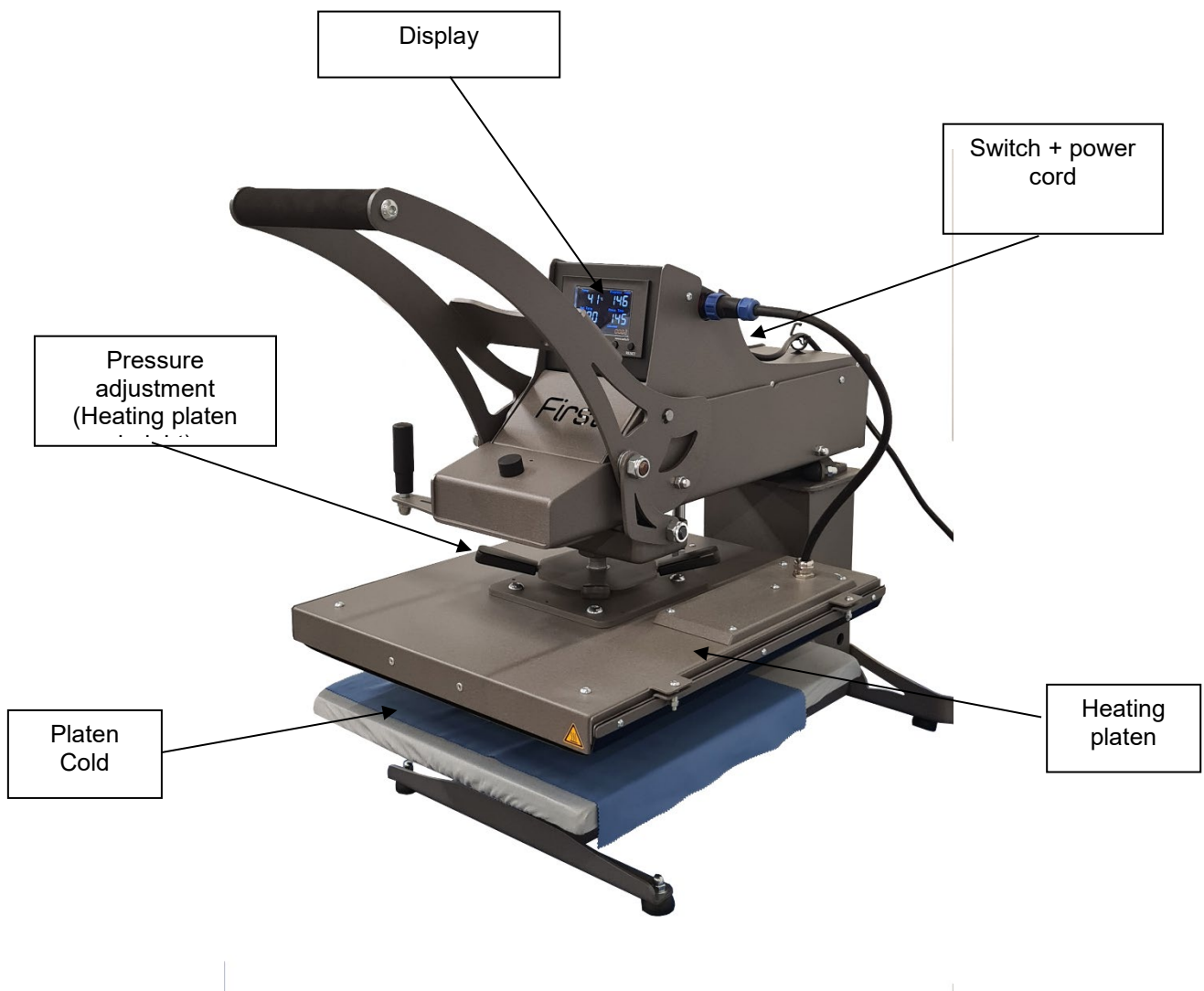
SPECIFICATIONS

Specifications	
Operating weight	61 kg
Height	719 mm
Depth	899 mm
Width	554 mm
Platen dimensions	400 x 500 mm
Power supply	240 V Single-phase + Earth 50/60 Hz
Power	220W
Amperage	10A
Electronic temperature regulator	
Accurate to	+/- 1% of maximum temperature.
Adjustable from	0 to 220 °C
Electronic timer	
Accurate to	+/- 1%
Adjustable from	0s to 999sec
Operating conditions	
Noise	Less than 70 dB (A)
Ambient operating temperature	From 10°C to 35°C
Humidity	Less than 90%
Max pressing force	590 g/cm ²

Non-contractual document: due to technical progress, we reserve the right to modify the specifications of our products.

GENERAL INFORMATION

This heat press was designed for intensive production while complying with article L 233-5 of the French Labour Code, to ensure user safety. This press was designed for an operator working facing the machine.



USE

It is recommended to read the "instruction manual" carefully before starting any pressing operation. The press must be used by an authorized person who has been informed of the risks that may result from improper use of the equipment.

The adjustments (pneumatic, electrical and mechanical) made by our technicians in the workshop, as well as the safety devices fitted on the machine, must never be modified. Otherwise, SEFA will be released from all liability for any problems related to said machine.

1. SAFETY

THIS DEVICE IS DESIGNED TO BE USED BY A SINGLE USER

USE BY QUALIFIED PERSONNEL

b) International symbols



→ STOP
→ START



DANGER, WARNING



HOT SURFACE



RISK OF ELECTROCUTION



Wear personal protective equipment (PPE) (gloves and glasses, for example)

Do not touch the hot parts of the device during use.

Do not put your hands between the platens once the device is switched on.

During any handling operation, ensure that the operator is not at risk of burns, electrocution or other hazards.

Carry out a daily inspection of the machine before starting production.

In the area around the machine, make sure no one is present before starting.

If the machine is not working properly, immediately cut off the power supply and look for the cause (see the "Maintenance" chapter of the manual).

b) Instructions

Technical documentation on the components used is provided with the machine upon delivery. Please read it before carrying out any work on the SEFA machine.

2. MACHINE INSTALLATION

USE BY QUALIFIED PERSONNEL



Do not handle the machine by the platens!

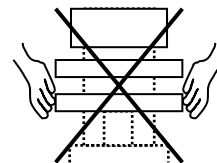
Cut the straps of the crate and unscrew the screws holding the lid and the cover.

Remove the lid, then the cover, 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 4mm Allen key supplied.



Position the transport bars and handle the machine only by these bars.



Caution! Do not lift the machine by the platens.

Secure the machine on a stable, level table, handling it using the transport bars.

Position and secure the lower platens if this has not already been done.

Remove and store the transport bars in the crate for future transport.

3. STARTING UP

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

Set the switch at the back of the arm to "1".

The control panel screen will be displayed.

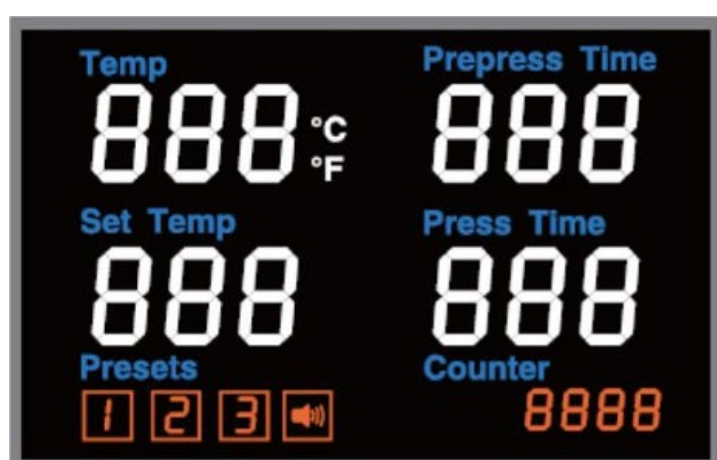
This machine must be used by qualified personnel. When switched on, the temperature control, the electronic board and the power supplies are live.

4. CONTROL SCREEN

1. Display at startup

When you switch on the heat press, the screen displays the last configuration used before it was switched off:

- Temp (top left): Current temperature (in real time).
- Prepress Time (top right): Pre-press time set.
- Set Temp (bottom left): Set point temperature.
- Press Time (bottom right): Press time set.
- Presets [1] [2] [3]: Indicates the active memory profile.
- Buzzer (loudspeaker icon): Indicates whether the audible alarm is enabled or disabled.
- Counter (bottom right): Number of transfer cycles completed.



2. Enable / Disable the buzzer



On the main interface, press and hold « ▲ » + « OK » simultaneously for 3 seconds:

- **Symbol displayed (ON):** The buzzer sounds 3 seconds before the countdown ends, then sounds continuously until the press is opened.
- **Symbol hidden (OFF):** The buzzer only sounds when the countdown reaches 0 seconds, then sounds continuously until the press is opened. (Default setting: OFF).

3. Using the 3 Preset Profiles (Presets [1] [2] [3])

A. Quick selection of a profile

On the main interface, press the « RESET » button to scroll through and select the desired profile ([1], [2] or [3]). The settings saved for this profile will be displayed automatically.



B. Programming the 3 profiles

Press and hold « OK » + « RESET » simultaneously for 3 seconds to enter the preset configuration menu:

6. **Profile selection:** When [1] flashes, press « RESET » to choose the profile to configure ([1], [2] or [3]).
7. **Temperature setting:** Press « OK ». When the indicator *Set Temp* flashes, use the ▲ or ▼ buttons to set the desired temperature.
8. **Pre-press time setting:** Press « OK » to move to *Prepress Time*, then adjust with ▲ or ▼.
9. **Press time setting:** Press « OK » to move to *Press Time*, then adjust with ▲ or ▼.
10. **Saving:** Press « OK » to confirm and save. (If you are configuring profile 3, pressing OK saves all settings [1], [2] and [3] and then exits the menu).

Note:

- Time adjustment range: 0 to 999 seconds.
- Temperature adjustment range: 0 to 230 °C (32 to 446 °F).

4. Quick modification of the active value

If you wish to temporarily adjust the settings of the current profile without permanently changing memories [1], [2] or [3]:

4. On the main interface, press the « OK » button.
5. Successively adjust the temperature (*Set Temp*), the pre-press time (*Prepress Time*) and the press time (*Press Time*) using the ▲ and ▼ arrows.
6. Press « OK » to confirm.

5. Validation and Running of a Cycle

4. **Heating:** Once the set point temperature is reached, the press emits an audible signal "BB".
5. **First pressing (pre-press):** Lower the heating platen with both hands. The buzzer sounds once and the *Prepress Time* countdown starts. At 0 seconds, the alarm sounds. Raise the heating platen (the counter does not increment).

6. **Second pressing (main press):** Lower the heating platen again. The buzzer sounds once and the *Press Time* countdown starts. At 0 seconds, the alarm sounds. Raise the heating platen: the transfer is complete and the counter (*Counter*) increments by one (e.g.: 0001).

Tip: If you do not need pre-pressing, set the *Prepress Time* value to 0.

6. Resetting the counter (COUNTER)

On the main interface, press and hold the « **RESET** » button for 2 seconds. The **COUNTER** display starts flashing, then the value resets to 0 after 5 seconds.

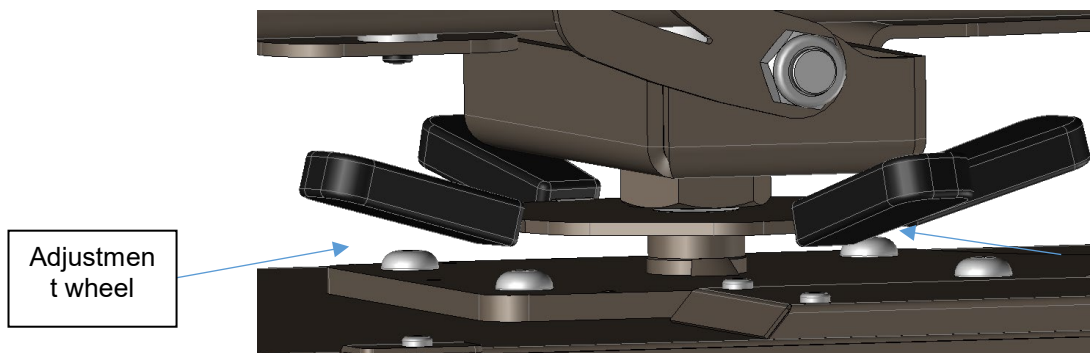
5. OPERATING CYCLE

1. Place the item on the lower platen.
2. Adjust the transfer sheet.
3. Lower the heating platen using the handle.
4. Once the heating platen is lowered, the timer starts.
5. At the end of the timer countdown, the press sounds.
6. Manually raise the heating platen using the handle.
7. Repeat the process from step 1.

During the cycle, pressing the stop button on the screen stops the cycle.

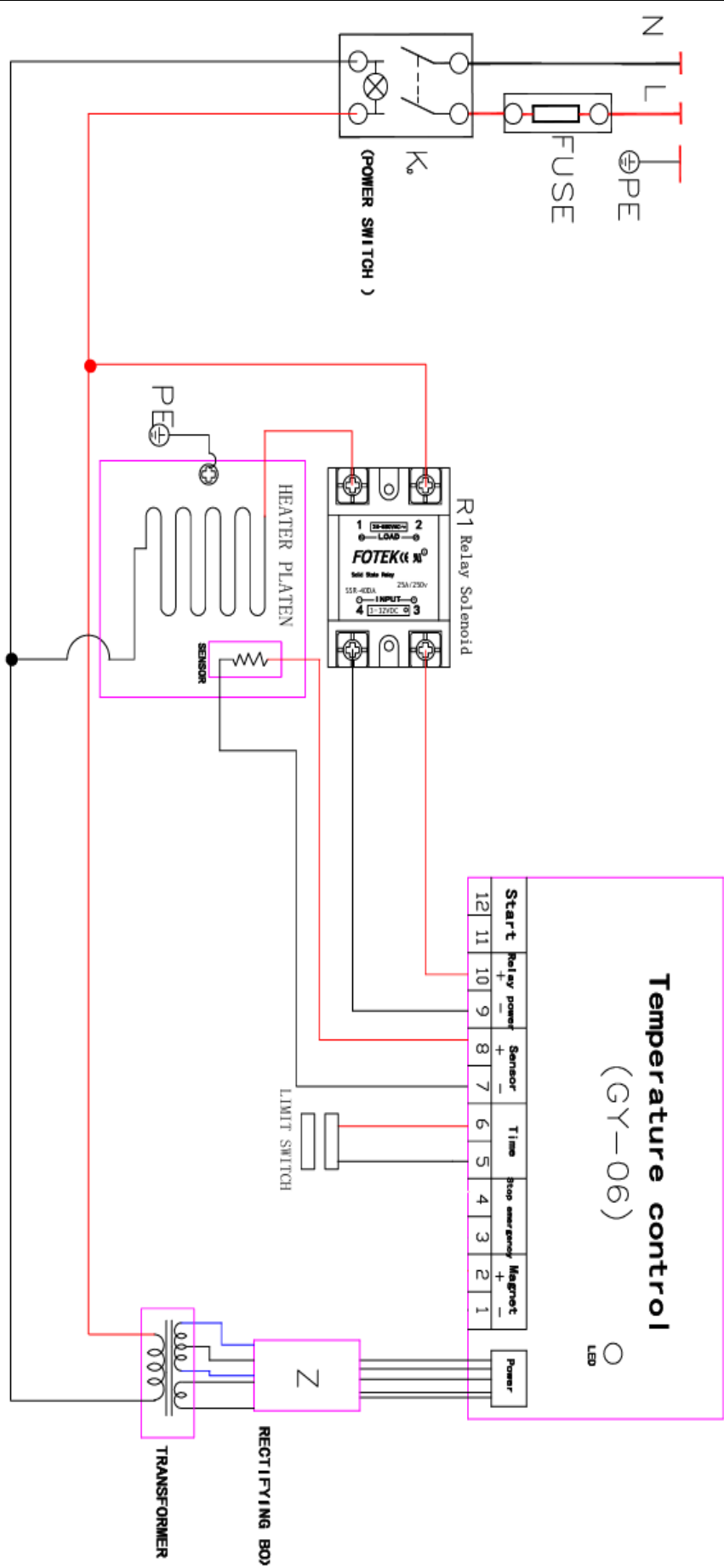
6. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE HEATING PLATEN

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



- c) To lower the heating platen (and increase the pressing force), turn the adjustment wheel clockwise.
- d) To decrease the pressure, turn in the other direction.

WIRING DIAGRAM



MAINTENANCE

USE BY QUALIFIED PERSONNEL

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

It is recommended to have the following tools on hand:

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

1. REPLACING WORN PARTS

Silicone foam mat (self-adhesive version)

- **Safety and preparation:**
 - Make sure the platen is completely cold.
 - Make sure the surface of the platen is perfectly clean, dry and free of grease. If necessary, clean with soapy water (or a suitable degreaser) using the appropriate personal protective equipment (PPE).
- **Applying the mat:**
 - The mat and the platen must be thoroughly clean and dry before starting the application.
 - Carefully remove the protective film from the self-adhesive side of the mat.
 - Immediately apply the mat to the aluminum platen.
 - Press firmly and evenly over the entire surface (for example, using a smoothing roller or a smooth block), working from the center outwards to remove air bubbles and ensure perfect adhesion.
- **Putting into service:**
 - The self-adhesive mat is ready for use quickly, but it is recommended to let it rest for a few hours at room temperature before the first heating cycle to allow the adhesive to stabilize.

2. MAINTENANCE

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

Do not heat objects that could damage or even cut the silicone mat or damage the Teflon coating of the heating platen.

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

When the heating platen is hot and not in use, keep it in the raised position.

DAILY:

Clean the foam and the coating of the heating platen (when cold) with a dry cloth or one soaked in degreaser.

MONTHLY :

Check the lubrication of the joints.

Depending on use:

Change the foam every 6 months.

WEAR PARTS

When ordering: specify the description, reference and quantity.

<u>Reference</u>	<u>Description</u>	<u>Quantity</u>
<i><u>ELECTRICAL EQUIPMENT</u></i>		
BOI-F	BASIC REGULATION POWER BOARD	1
SON-PT100 1V	TEMPERATURE PROBE	1
RES-500x400-2500W	MICA HEATING ELEMENT 400x500 2500W	1
MOU-ME540V	FOAM 9.53mm 400X500	1
TOI-4050	TEFLON SHEET 400X500	1
HOU-50V	NOMEX COVER FOR LOWER PLATENS	1
RES-CI3	GAS SPRING	2
FUS-153	16 A FUSE	2

QUICK TROUBLESHOOTING TIPS



Any maintenance repair must be carried out with the machine stopped and locked out (electrical and pneumatic power off).

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

<i><u>SYMPTOMS</u></i>	<i><u>POSSIBLE CAUSES</u></i>	<i><u>TROUBLESHOOTING</u></i>
The machine does not switch on	The plug is not connected. The switch is not engaged. The main fuse is blown.	Check your power supply and whether the machine is connected to it. Set the main ON/OFF switch to 1. It is located in a compartment next to the power cord plug. To access it, remove the power cord, and using the tip of a screwdriver, lift the fuse holder. You will find in the square tube a spare fuse to put in place of the one in the holder.
The platen no longer heats up	The heating element is defective. Board problem. Temperature value too low.	Check the connections and the condition of the electrical wires. To remove the heating platen, contact your dealer. See the messages displayed on the screen and refer to the board manual. To change this value, see chapter 4
The platen is overheating	Probe or board problem.	See the messages displayed on the screen and refer to the list of error messages. Contact your dealer
The timer does not count down	The arm's limit switch is not activated or is defective. Board problem.	Check its connections. See the messages displayed on the screen and refer to the board manual.
The platen does not lower	The shafts are seized or too tight. The gas springs are stuck.	Lubricate them or loosen them slightly Check them, but do not try to open them : high pressure hazard. Contact your dealer to have them replaced if necessary.

MAINTENANCE LOG

THE INSPECTION AND MAINTENANCE OPERATIONS INDICATED IN THIS TABLE MUST BE CARRIED OUT REGULARLY TO CHECK THE OPERATING CONDITION AND RELIABILITY OF THE PRESS.

Date	Number of hours	Check pressure	Check air filter	Check cylinders	Foam condition	Check heating elements	Parts changed	Comments

To make it easier to fill in the table, it may be useful to use the following code :
C : Check N : Cleaning R : Replacement