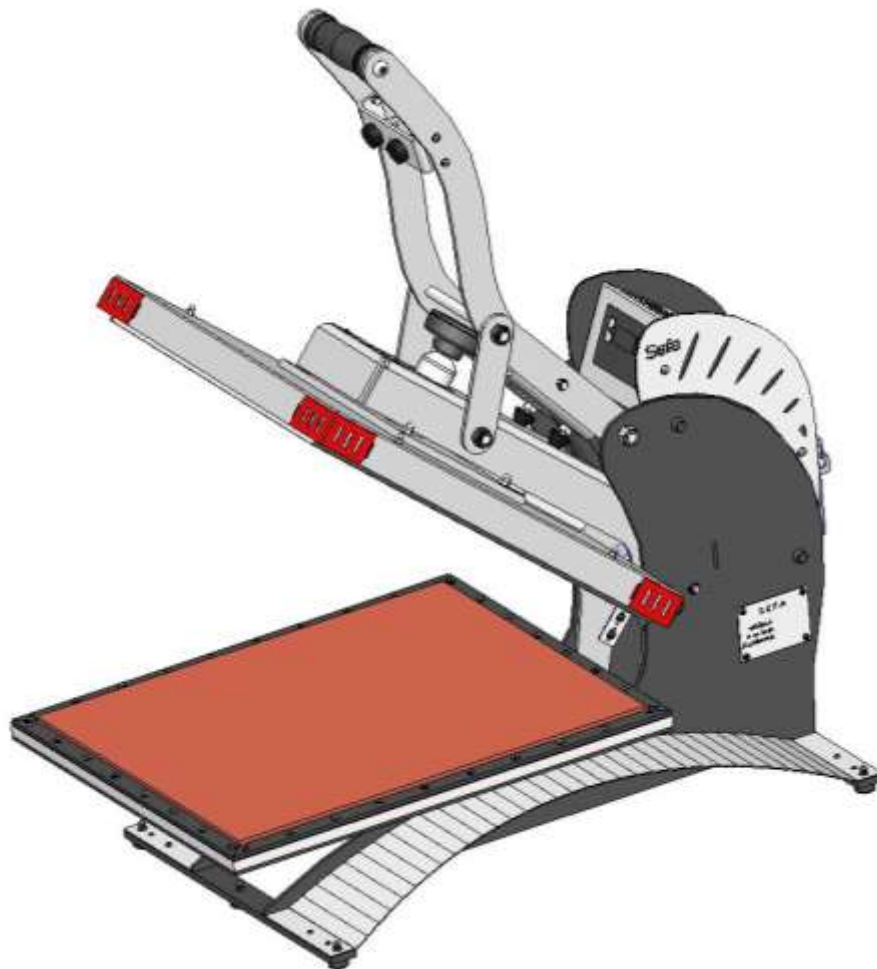


MANUEL D'INSTRUCTIONS

AIR CLAM X



CE

S.E.F.A[®]

**Z.I PASTABRAC
11260 ESPERAZA
FRANCE**

Tel : +33 (0)4.68.74.05.89 - Fax : +33 (0)4.68.74.24.08

E-mail : contact@sefa.fr

INDEX

I.	CONDITIONS DE GARANTIE	3
II.	CARACTERISTIQUES.....	4
III.	PIECES SOUMISES A L'USURE	4
IV.	FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE	5
	A. VUE GÉNÉRALE	5
	B. INSTALLATION DE LA MACHINE.....	5
	C. BOITIER ÉLECTRONIQUE	6
	D. DESCRIPTIF DU CYCLE TRANSFERT.....	6
	E. PANNEAU DE CONTROLE.....	7
	F. UTILISATION	7
	1. Réglages du temps de pressage et de la température.....	7
	2. Cycle de préchauffage.....	8
	3. Stop Cycle.....	8
	4. Programmation de cycles	8
	5. Sélection d'un programme.....	9
	6. Compteur de pièces.....	9
	7. Alarmes	9
	8. Fonction Economie d'énergie.....	10
	G. REGLAGE DE LA HAUTEUR DU PLATEAU	10
	H. REGLAGE DE PRESSION	10
	I. ENTRETIEN.....	10
V.	CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES	11
VI.	SCHEMA ELECTRIQUE.....	12
VII.	JOURNAL D'ENTRETIEN	13

I. 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 jours, 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 puisse ne 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 périssables du commerce telles que :
 - Fusibles, ampoules, 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.**

II. CARACTERISTIQUES

Poids en ordre de marche	61kg
Hauteur (ouverte)	534 mm
Profondeur	878 mm
Largeur	443 mm
Dimensions du plateau	400 x 500 mm
Alimentation électrique	230 V Mono phase + Terre 50/60 Hz
Puissance	2500 W
Ampérage	11 A
Régulateur électronique de température	
Précis à	+/- 2%
Réglable de	0 à 220 °C
Minuterie électronique	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0s à 9min59s
Pression réglable	0 à 500 gr/cm ²

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

III. PIECES SOUMISES A L'USURE

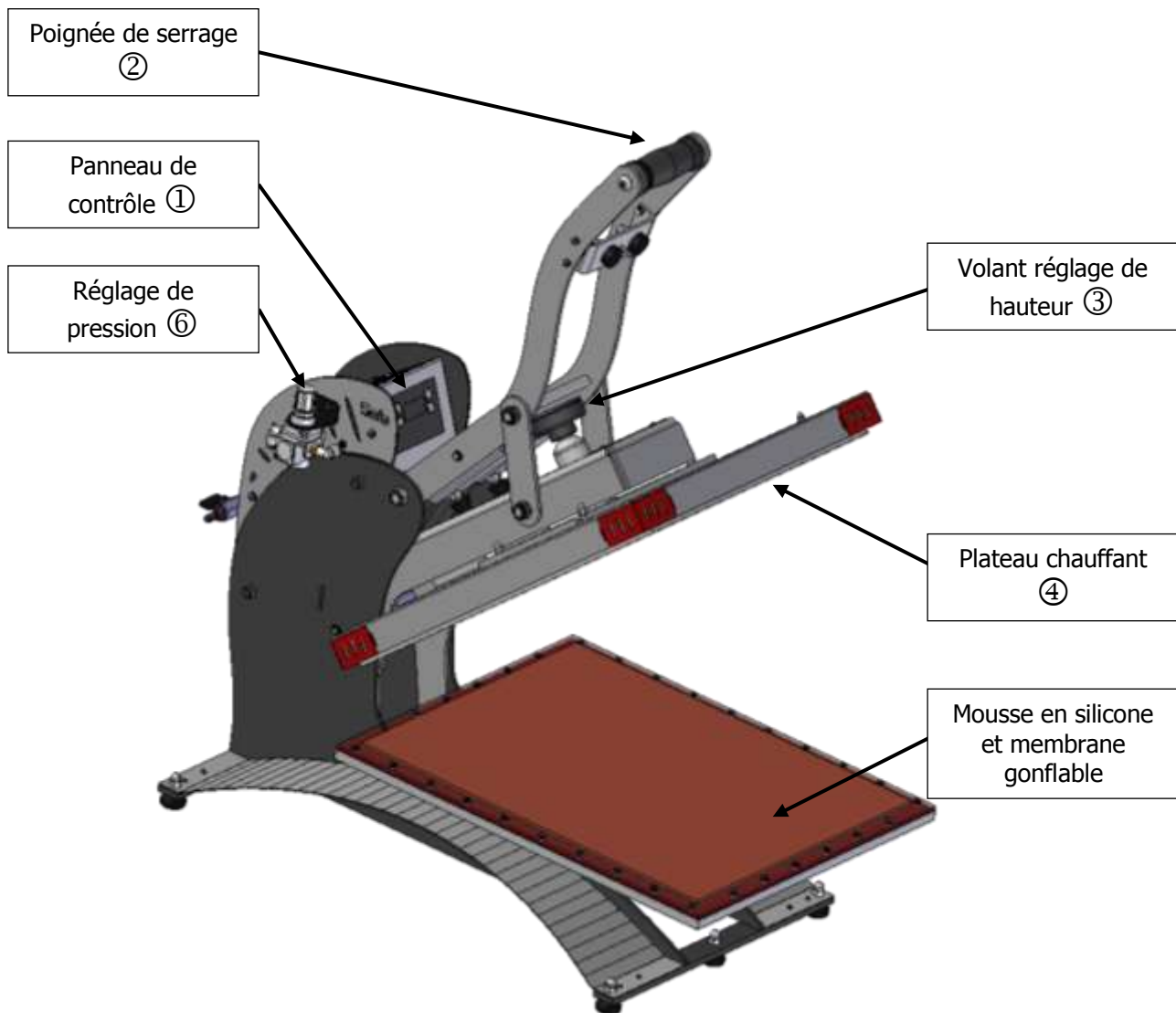
Lors de toute commande: préciser la description, la référence et la quantité

Référence	Description	Quantité
CAR-CO2	CARTE ELECTRONIQUE	1
RES-682	RESISTANCE MICA 400x500 2500W	1
SON-189	SONDE A COSSE	1
CAP-IND	CAPTEUR à INDUCTION NO M8	1
MOU-540	MOUSSE SILICONE 400x500 mm	1
RES-BI2	RESSORT A GAZ	1
RES-172	RESSORT DE TRACTION	2
FUS-153	FUSIBLE 16 A	1
PLA-MEMBRANE	MEMBRANE GONFLABLE	1
HOU-4555	HOUSSE NOMEX 450x550	1

IV. FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE

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

A. VUE GÉNÉRALE

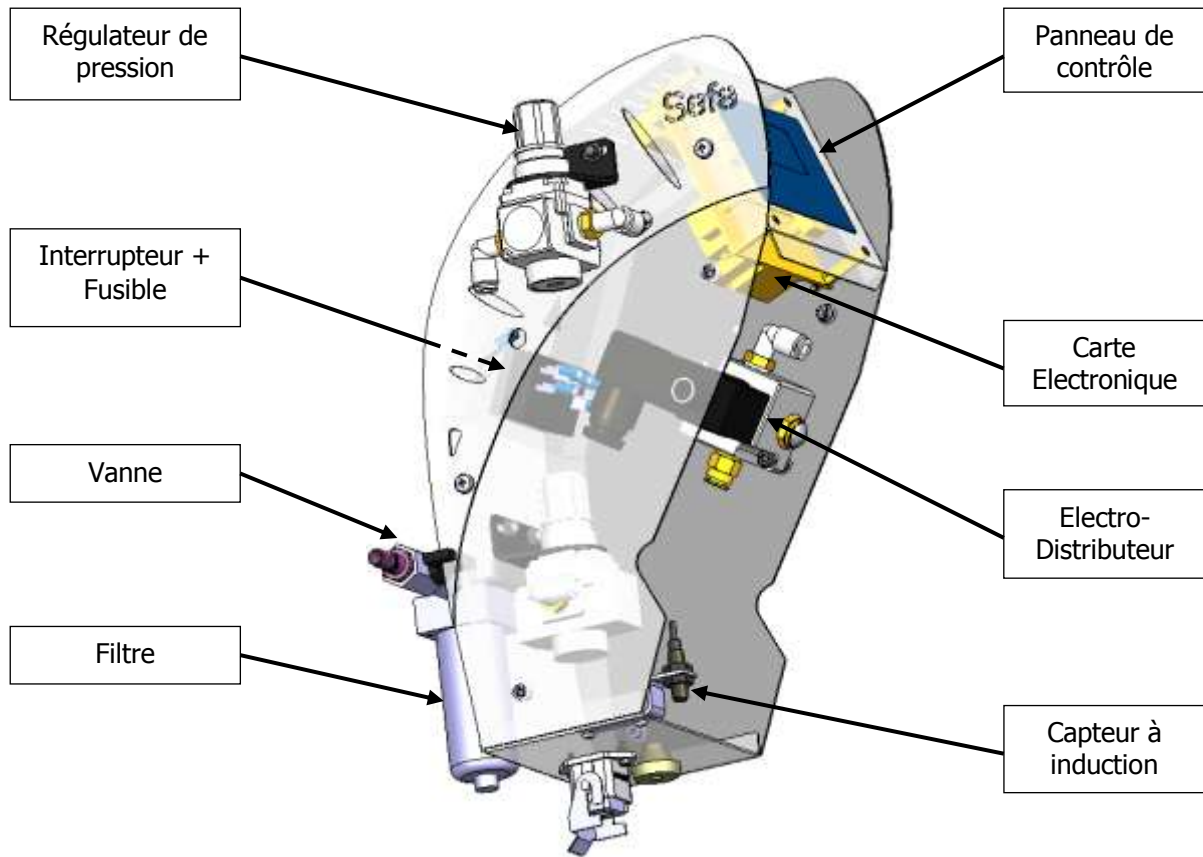


Cette presse a été conçue pour un opérateur en face avant.

B. INSTALLATION DE LA MACHINE

- Déballer la machine de son carton.
- L'installer sur une table stable.
- Pour la transporter, s'assurer que la presse est froide.
- Déplacer la presse en la maintenant par les deux plateaux (haut et bas) en même temps (presse fermée).
- Retirer les vis de « sécurité transport » avant de l'ouvrir.
- Brancher électriquement la presse (230 Volt + Terre / 50 or 60 Hertz)

C. BOITIER ÉLECTRONIQUE



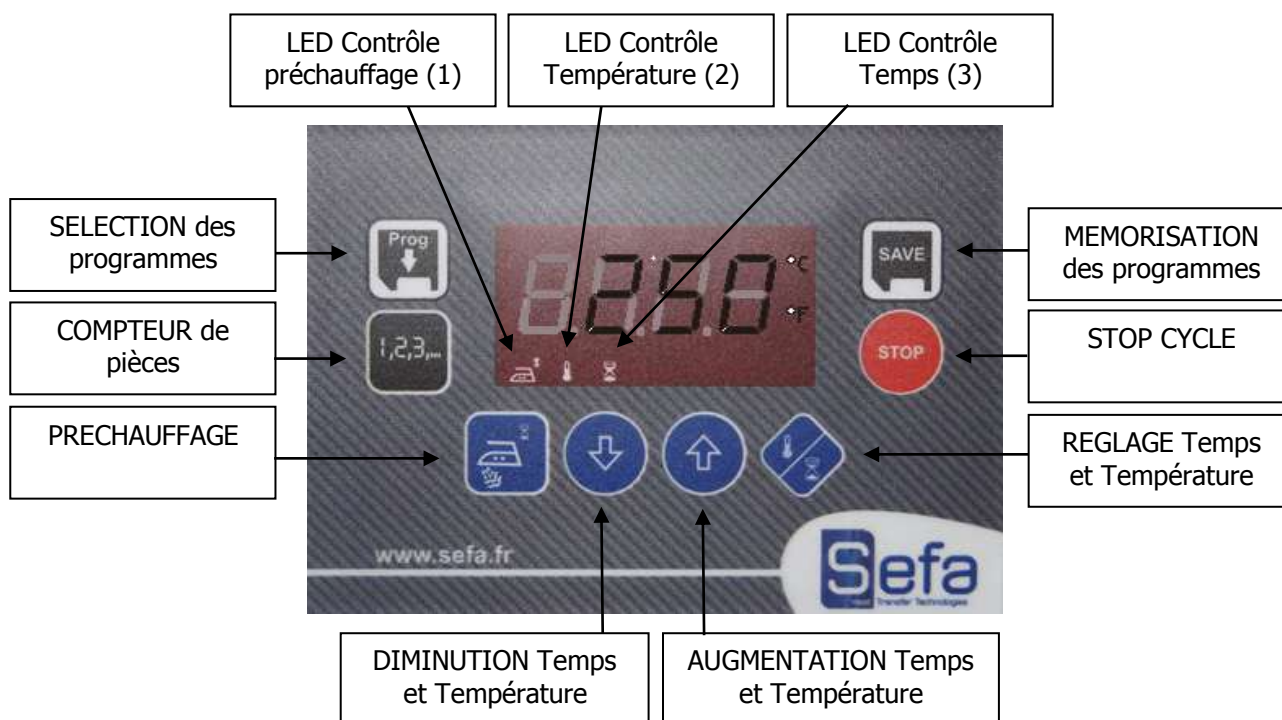
D. DESCRIPTIF DU CYCLE TRANSFERT

- 1) Mettre la machine sous tension en appuyant sur l'interrupteur général qui se trouve à l'arrière.
- 2) Régler la température à 180°C (ou à définir suivant le type de transfert).
- 3) Régler le temps à 15 Sec (ou à définir suivant le type de transfert).
- 4) Régler la hauteur du plateau.
- 5) Positionner le T-shirt sur le plateau inférieur.
- 6) Ajuster la feuille de transfert.
- 7) Attendre que le plateau soit à la température voulue.
- 8) Baisser le plateau chauffant en utilisant la poignée et la maintenir en position basse pendant 1 seconde.
- 9) Lorsque le plateau est en contact avec le T-shirt, la membrane se gonfle automatiquement.
- 10) En fin de décompte, la membrane se dégonflera et la presse s'ouvrira automatiquement.
- 11) Si vous souhaitez interrompre le cycle, vous pouvez le faire en appuyant sur le bouton stop situé sur le panneau de contrôle : la presse s'ouvrira automatiquement.

Nb : si la membrane est gonflée, la presse ne peut pas être verrouillée. Pour la dégonfler, appuyer une fois sur stop pendant le décompte tout en abaissant la poignée de la machine afin de dégonfler la membrane. Une fois la membrane dégonflée et la presse fermée, relever le bras.

E. PANNEAU DE CONTROLE

(Repère ① page 5)




F. UTILISATION

1. Réglages du temps de pressage et de la température




a) Temps de pressage

En appuyant sur la touche TEMPS/TEMPERATURE , le voyant ③ clignote et vous indique que vous pouvez régler le temps de pressage

La valeur d'usine par défaut est de 15 secondes.


Cette valeur est modifiable à l'aide des touches AUGMENTATION  et DIMINUTION .

Confirmez la valeur souhaitée en appuyant de nouveau sur la touche TEMPS/TEMPERATURE . Vous pouvez alors passer au réglage de la température.

b) Température

Après le réglage du temps de pressage, le voyant ② clignote, indiquant que vous pouvez régler la température. La valeur d'usine par défaut est de 180° C.

Cette valeur est modifiable à l'aide des touches AUGMENTATION  et DIMINUTION .

Confirmez la valeur souhaitée en appuyant de nouveau sur la touche TEMPS/TEMPERATURE . La presse est maintenant prête pour assurer le transfert.

2. Cycle de préchauffage



La presse est équipée d'une 2^{ème} minuterie permettant de régler un temps de préchauffage. Cette fonction vous permet le préchauffage du textile avant l'installation du transfert.

a) Réglage du Temps de préchauffage

En appuyant sur la touche PRECHAUFFAGE , le voyant ① clignote.

La valeur est modifiable à l'aide des touches AUGMENTATION  et DIMINUTION .

Confirmez la valeur en appuyant de nouveau sur la touche PRECHAUFFAGE .

Si la valeur est égale à 0 (valeur d'usine), le cycle de préchauffage ne sera pas effectué.

b) Fonctionnement

Installer le textile sans transfert sur le plateau.

Fermer la presse : la 2^{ème} minuterie s'enclenche et le voyant ① s'allume.

En fin de décompte du temps programmé, le buzzer sonne et la presse s'ouvre automatiquement.


Installer le transfert sur le textile et refermer la presse.

La minuterie principale s'enclenche et le voyant ③ s'allume.

En fin de décompte, la presse s'ouvre automatiquement.

Nota : la température de préchauffage est la même que le consigne donnée pour le transfert.

3. Stop Cycle


A tout moment, vous pouvez interrompre le cycle en appuyant sur la touche STOP CYCLE . La presse s'ouvre automatiquement et le comptage du temps s'arrête.

4. Programmation de cycles





Cette presse vous permet de mémoriser jusqu'à 3 programmes avec des consignes différentes :

- Temps de préchauffage
- Temps principal
- Température

Pour mémoriser les dernières consignes données à la presse, appuyer sur la touche MEMORISATION  pendant 3 secondes.

L'afficheur clignote avec le nom du programme à enregistrer (au début Pr1).

Choisir le nom du programme en les faisant défiler par pressions successives sur la touche MEMORISATION  : Pr1 → Pr2 → Pr3 → Pr1...


Appuyer pendant 3 secondes sur la touche MEMORISATION  pour enregistrer le programme. Le son du buzzer indique la réussite de l'opération.

La valeur d'usine par défaut pour les 3 programmes Pr1 à Pr3 est de :

- 180° C. pour la température
- 15 secondes pour le temps principal
- 0 seconde pour le temps de préchauffage

5. Sélection d'un programme



Pour utiliser un programme mémorisé, appuyer sur la touche SELECTION  : l'écran affiche le dernier programme utilisé.

Appuyer sur la touche jusqu'à l'affichage du programme souhaité.

Garder la touche SELECTION  appuyée pendant 3 secondes pour confirmer votre sélection.

Le son du buzzer indique la réussite de l'opération.

Le point de consigne température, le temps de minuterie de préchauffage et le temps de minuterie principale correspondants au programme sélectionné seront chargés automatiquement.


6. Compteur de pièces



Cette presse dispose de 2 compteurs de pièces :


- Un compteur partiel, avec remise à zéro possible
- Un compteur général, sans remise à zéro

a) Compteur partiel

Appuyer 1 fois sur la touche COMPTEUR  : l'écran affiche pendant 5 secondes le nombre de cycles effectués avec succès depuis la dernière remise à zéro.

Une pression de 3 secondes sur la touche permet de remettre le compteur à zéro.

b) Compteur général

Appuyer 2 fois sur la touche COMPTEUR  : l'écran affiche le nombre total de cycles effectués, en centaines de pressages (Exemple : 230 indique 23000 pièces).

La remise à zéro n'est pas possible.

Au bout de 3 secondes, l'écran retourne à l'affichage normal.

7. Alarmes

Message affiché sur l'écran	Cause	Effet
Er1	Défaut de la sonde de température	Désactive le relais de chauffe
Err	Défaut de la sonde carte	Désactive le relais de chauffe
Col	Alarme connexion clavier-base	Désactive le relais

Chaque alarme est accompagnée par l'activation du buzzer, qui peut être réduit au silence en appuyant sur une touche.

8. Fonction Economie d'énergie

 Cette fonction ne peut être programmée que par du personnel qualifié : contactez votre revendeur

Cette presse est équipée d'un programme d'économie d'énergie, permettant de définir une consigne de température à conserver au bout d'un temps défini sans utilisation.

La valeur d'usine pour cette fonction est « désactivée ».

Contactez votre revendeur pour activer la fonction.

G. REGLAGE DE LA HAUTEUR DU PLATEAU

(Voir repère ③ page 5)

Tourner le Volant qui se trouve au-dessus du plateau chauffant :

- dans le sens des aiguilles d'une montre pour descendre le plateau chauffant,
- dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le monter.

H. REGLAGE DE PRESSION

(Voir repère ⑥ page 5)

1. Tirer la tête du régulateur vers le haut :
 - dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression,
 - dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la diminuer.
2. La pression s'affiche sur le manomètre du régulateur.
3. Appuyer sur la tête du régulateur pour figer le réglage.

I. ENTRETIEN

- Tous les jours:
 - ↳ Nettoyer le plateau chauffant avec un chiffon sec. (Voir repère ④ page 5)
- Suivant l'utilisation:
 - ↳ Changer la mousse silicone dès qu'elle est détériorée ou qu'elle a perdu ses caractéristiques.

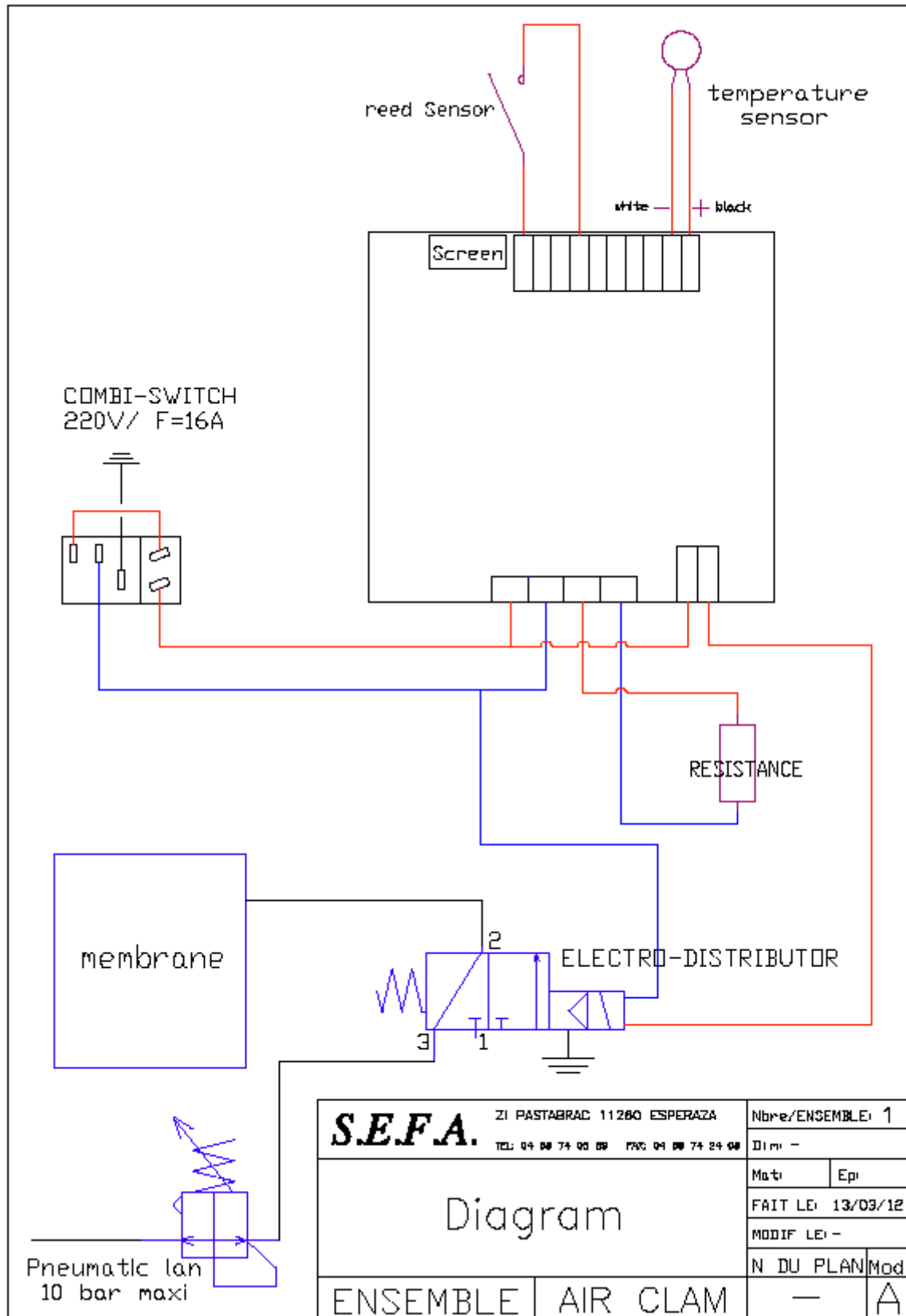
V. CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES



Toutes réparations de maintenance doit se faire à l'arrêt et machine consignée (énergie électrique). 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.

<i>SYMPTOMES</i>	<i>PANNES POSSIBLES</i>	<i>DEPANNAGE</i>
La presse ne se verrouille pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ La membrane est gonflée 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Si la membrane est gonflée, la presse ne peut pas être verrouillée. Pour la dégonfler, appuyer une fois sur stop pendant le décompte tout en abaissant la poignée de la machine afin de dégonfler la membrane. Une fois la membrane dégonflée et la presse fermée, relever le bras
Le plateau ne chauffe pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le fusible est hors d'usage ➤ Vérifier la consigne de température ➤ Le thermocouple est hors d'usage (sonde endommagée) et/ou ER1 clignote. ➤ La carte est défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Si aucun voyant ne s'allume sur la presse, vérifier le fusible et la changer si nécessaire. <u>FUSIBLE GENERAL</u> situé dans un logement à coté 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 consigne est au mini : augmenter à la température voulue. ➤ Change la sonde de température. ➤ Vérifier la sortie 220V de la carte vers la résistance
Le plateau surchauffe	<ul style="list-style-type: none"> ➤ La carte est endommagée 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Changer la carte
La minuterie ne décompte pas.	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le fin de course n'est pas activé 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier si les fins de courses sont en contact avec la butée du bras.
Le buzzer sonne continuellement alors que la presse est ouverte.	<ul style="list-style-type: none"> ➤ L'aimant du fin de course est mal réglé. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier la position de l'aimant ➤ Changer le fin de course.

VI. SCHEMA ELECTRIQUE



VII. JOURNAL D'ENTRETIEN

Les opérations de contrôle et d'entretien indiquées dans ce tableau doivent être effectuées régulièrement afin de vérifier l'état de fonctionnement et de fiabilité de la presse.

Date	Nombre d'heures	Contrôle pression	Contrôle filtre à air	Contrôle vérins	Etat 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