

ArkiPress 4050N2-D Prensa transfer Automática



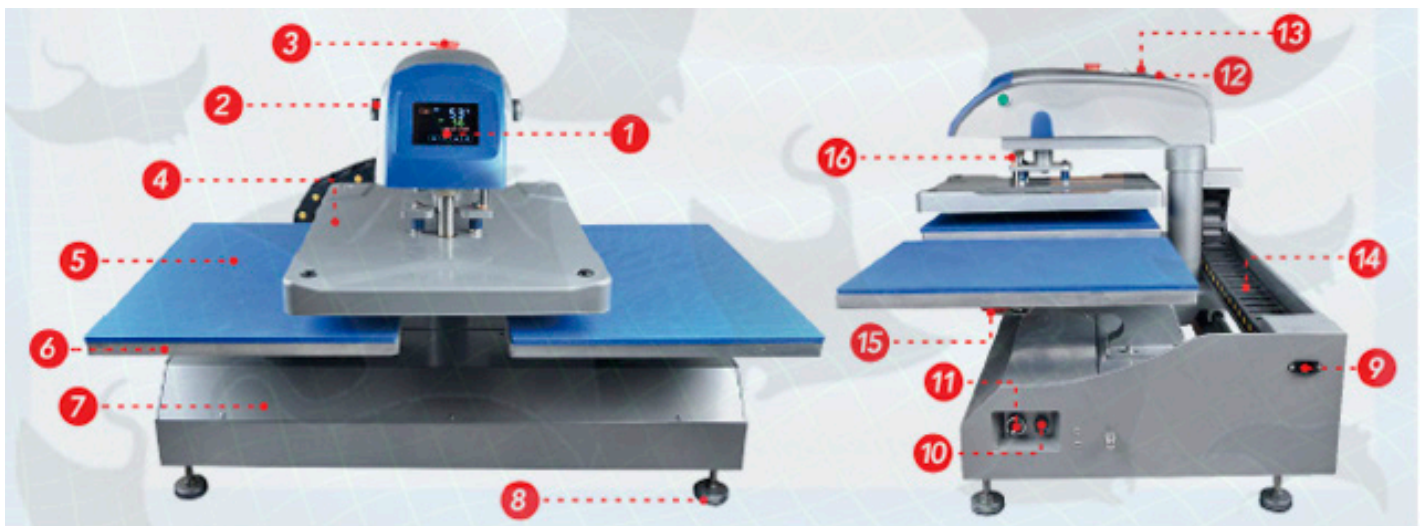
Plancha térmica automática de accionamiento eléctrico con doble plato para máxima productividad. El cabezal y plato superior se mueve eléctricamente entre platos.

La ArkiPress 4050N2-D automática se puede utilizar para las diferentes técnicas de personalización que existen en el mercado como impresión digital, sublimación, pedrería, transfer con papel, vinilo textil e incluso para la aplicación de escudos y emblemas bordados.

Fabricada en sólido acero con un área de plato doble de 40x50cm. Dispone de control de Tiempo y Temperatura Digital. Alarma Automática. Acomoda materiales de hasta 50mm de espesor lo que le permite transferir sobre una amplia variedad de productos. Presión ajustable para adaptarse a diferentes materiales. Altura de plato ajustable electrónicamente. Botón de parada de emergencia. Exactitud de lectura de temperatura.

Características:

- Tipo: automática eléctrica doble plato
- Controlador: LCD táctil con control digital de Tiempo, Temperatura y Altura de Plato.
- Voltaje: 110V / 220V
- Potencia: 2.0kW
- Modo de ahorro de energía y sleep mode.
- Intervalo de tiempo: 0-999seg.
- Temperatura: 0 a 232°C (450°F)
- Área del plato: 400 x 500mm (16" x 20")
- Plato inferior: doble
- Plato superior con movimiento automático eléctrico
- Altura del plato ajustable electrónicamente
- Grosor máximo de material transferible: Hasta 45mm
- Triple circuito de protección
- Dimensiones de la plancha: 95x72x73cm.
- Peso de la plancha: 120kg.
- Peso bruto: 130kg
- Tamaño del paquete: 92x55x75cm.



1. Controlador digital
2. Doble botón de activación
3. Accionador
4. Plato superior (plato caliente)
5. Almohadilla de silicona
6. Platos inferiores

7. Bastidor
8. Patas niveladoras
9. Conector de enchufe
10. Control velocidad
11. Modo Auto/semi auto.

12. Interruptor térmico x2
13. Botón de encendido
14. Cadena de arrastre
15. Conector de platos
16. Sensor de posición

MODOS DE TRABAJO

La prensa térmica **ArkiPress 4050N2-D** ofrece una mayor productividad en todas las técnicas de marcaje: Sublimación, vinilo textil, transfer láser con fondo y no cut.

Pueden realizar el marcaje en **modo Semiautomático**, al pulsar inicialmente la doble botonera verde de accionamiento, el plato térmico se desplazará hasta la siguiente estación, bajando para comenzar el marcaje durante el tiempo programado. Al terminar el marcaje el plato térmico ascenderá hasta la posición inicial entrando en modo espera hasta volver a pulsar la doble botonera de accionamiento, en ese momento repetirá los mismos pasos anteriores.

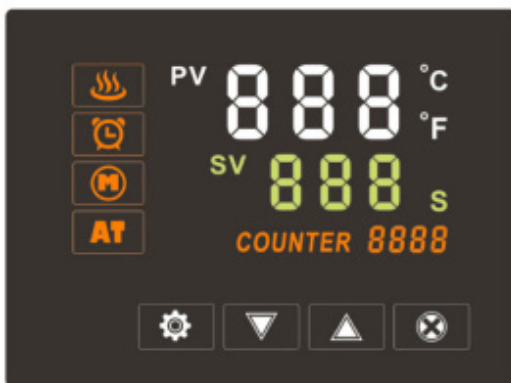
El **modo Automático** sólo requiere pulsar una vez la doble botonera, a partir de ese momento el plato de calor alternará su posición de una estación a la siguiente, efectuará el marcaje durante el tiempo programado, subirá el plato y lo posicionará en la otra estación. De forma continua.

Para controlar la **velocidad de desplazamiento** del plato térmico dispone de un regulador HMI/PLC, que permite al usuario adaptar la velocidad del movimiento del plato a su gusto.

Para transmitir el movimiento lineal de desplazamiento del plato térmico, cuenta con una sólida cadena de arrastre de nylon con transmisión que transforma el movimiento rotatorio del motor en energía cinética. P: En modelos de accionamiento neumático... La prensa no baja la placa calefactora o no es capaz de aplicar un determinado nivel de presión.



**Velocidad
Cambio de modo**



CONTROLADOR LCD AVANZADO

Esta prensa térmica también está equipada con Controlador LCD avanzado **AT700**, super exacto en control de temperatura y lectura. El usuario puede establecer la presión de aplicación mediante la configuración del controlador (modo P-4) con pasos de 0 a 35, recomendándose presiones entre 28-35 para textil. También incluye un modo en espera de hasta 120 minutos (modo P-5) para un mayor ahorro de energía y seguridad.

Otras mejoras son la **triple protección térmica**, dos dispositivos de protección térmica conectados por separado con fases y neutro. La tercera protección se encarga de proteger al plato térmico de un aumento anormal de temperatura.

PLATOS INTERCAMBIABLES DE MONTAJE RÁPIDO

La ArkiPress 4050N2-D dispone de base inferior mejorada con sistema de cambio rápido de platos que le permite cambiar los diferentes platos opcionales en pocos segundos y sin herramientas. La base inferior permite insertar fácilmente las prendas sobre el plato inferior. En opción dispone de 5 diferentes platos que se pueden cambiar sin herramientas.



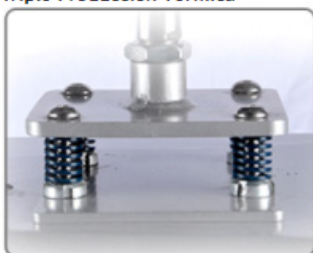
Triple Producción Térmica



Tapa protectora



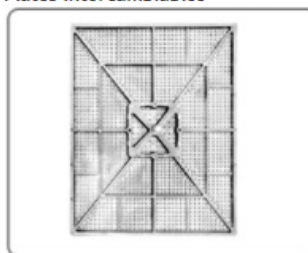
Platos intercambiables



Equilibradores de presión



Doble botonera seguridad



Gran Plato calor

Instrucciones:

- Conecte el enchufe de alimentación, encienda el interruptor de encendido (10), 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, (tarda unos 15 minutos en alcanzar los 200° Celsius). Ajuste la presión adecuada desde el controlador digital P-4 en función de los materiales a transferir.
- Coloque el boton de modo en **semiautomático** o **automático** (11), coloque los objetos a transferir y transfer sobre la estación (6) que quede libre (la estación no encarada con el plato térmico).
- Cuando la máquina alcance la temperatura configurada, pulse sobre la doble botonera verde, el plato superior se desplazará hacia la estación preparada, cuando se encuentre sobre ella bajará automáticamente.
- La máquina empezará a actuar mientras comienza la cuenta atras del tiempo especificado. Cuando finalice el tiempo, el plato térmico se abrirá y desplazará a la siguiente estación, pudiendo entonces retirar el material. **Atención:** el modo automático alterna desplazamientos entre estaciones y marcadas requiriendo rapidez de montaje/desmontaje de las estaciones. Puede controlar la velocidad de avance con el potenciómetro (10).
- Puede abrir la plancha antes de tiempo o en caso de accidente utilizando el botón de apertura de emergencia (11)

Operaciones:



Al encender la plancha, el controlador con pantalla LCD se iluminará. **PV** indica el valor de temperatura actual.



Pulse **SET** hasta que aparezca **P-1 Temperatura**, con las teclas **▼▲** incremente o decremente los grados.



Pulse **SET** hasta que aparezca **P-2 Tiempo**, con las teclas **▼▲** incremente o decremente los segundos.



Pulsa **SET** hasta que aparezca **P-3 Escala de temperatura** y las teclas **▼▲** para cambiar de la temperatura de grados Celsius a Farenheit o viceversa.



P-4 Ajuste de presión. Pulsa **SET** y **▼▲** para ajustar los diferentes niveles de presión en rango de 1 a 35. Para textil las presiones típicas van de 28 a 35.



P-5 Modo Standby. Pulsa **SET** y **▼▲** para ajustar el tiempo para entrar en reposo, valores de 0 - 120 minutos. El valor 0 equivale a sin tiempo de reposo.



Finalmente pulse **SET** para terminar la configuración. Cuando el indicador **PV** alcance la temperatura configurada podrá pulsar la doble botonera, comenzando la transferencia, cuando termine el tiempo el plato de calor se abrirá automáticamente.



Instrucciones Stand By. Si **SV** marca el valor **OFF**, la prensa comenzará a enfriarse, el modo de espera se activa cuando la máquina no está en uso según lo establecido en P-5. Si presiona cualquier botón en la pantalla de control volverá a activarse.



Instrucciones Contador. El contador del display LCD incrementa un número en cada ciclo de tiempo y sirve de ayuda para recordar cuantas camisetas se han transferido. Si quieres reiniciar el contador realiza una pulsación larga sobre Counter Clear **⊗**

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.

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

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)
DTF	165°C	15 seg.	Media (0,5MPa)

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