



MODE D'EMPLOI

pour la presse à capsuler

modulaire TCC Lite

Nous vous félicitons pour l'achat de votre presse à chaud Secabo !

Pour que vous puissiez démarrer la production sans problème avec votre appareil, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi.

Toute forme de reproduction de ce mode d'emploi nécessite l'autorisation écrite de Secabo GmbH. Sous réserve de modifications et d'erreurs dans les données techniques et les caractéristiques du produit.

Secabo GmbH n'assume aucune responsabilité pour les dommages directs ou indirects résultant de l'utilisation de ce produit.

Version 1.0 (31.01.2023)



Précautions à prendre

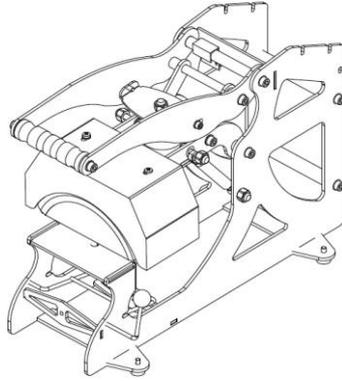
Veillez lire attentivement ces instructions et précautions avant d'utiliser l'appareil pour la première fois !

- Ne mettez jamais les mains dans la presse à transfert lorsqu'elle est branchée sur le secteur, en particulier lorsqu'elle est allumée et chauffée - risque de brûlure !
- N'ouvrez jamais le boîtier et ne modifiez pas vous-même l'appareil.
- Si, sur demande expresse du service après-vente Secabo, il est nécessaire d'ouvrir le couvercle des plaques chauffantes, il est recommandé de porter une protection respiratoire et de manipuler la laine isolante qui s'y trouve avec des gants. L'élimination éventuelle de la laine isolante ne devrait se faire que dans un sac fermé.
- Veillez à ce qu'aucun liquide ni objet métallique ne pénètre à l'intérieur de la presse à transfert.
- Assurez-vous que la prise de courant utilisée est reliée à la terre. Notez qu'une presse à transfert ne peut être utilisée que sur une prise protégée par un disjoncteur différentiel.
- Débranchez la presse à transfert du réseau électrique lorsque vous ne l'utilisez pas.
- Utilisez toujours la presse à transfert hors de portée des enfants et ne laissez jamais l'appareil allumé sans surveillance.
- Assurez-vous que l'appareil n'est utilisé que dans des locaux secs.

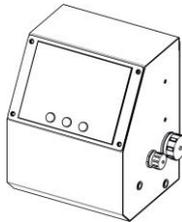
Si vous ne parvenez pas à respecter une ou plusieurs des consignes de sécurité ci-dessus, ou si vous n'êtes pas sûr de respecter tous les points, veuillez contacter notre support technique.

Contenu de la livraison

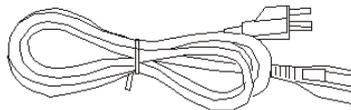
Base mécanique de la presse
à transfert avec élément
chauffant et élément de base



Boîte du contrôleur
CL01



Câble de
raccordement
C13 pour
appareils froids



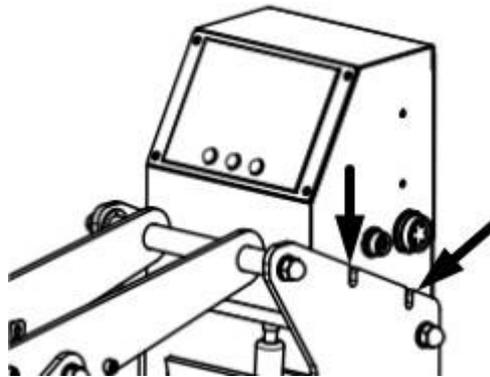
Description de l'appareil



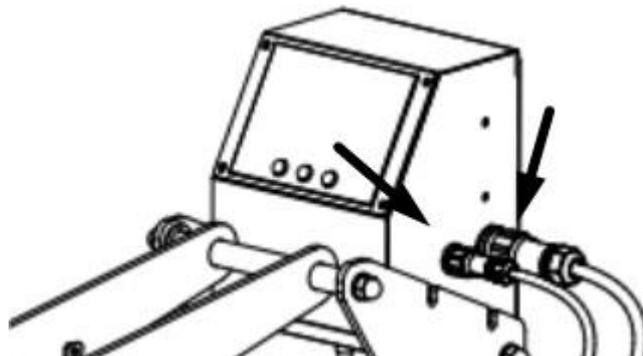
- a. Interrupteur principal (sans illustration)
- b. Écran
- c. Panneau de commande avec boutons-poussoirs
- d. Prise pour appareil froid et prise de terre Contrôleur (non représenté), connexions internes
- e. Levier de serrage pour objets de transfert
- f. Élément de base interchangeable
- g. Couverture de l'élément chauffant et de l'élément chauffant
- h. Levier de pression

Montage et mise en service

- Placez le châssis de base de la presse à transfert TCC Lite en toute sécurité sur une table stable.
- Positionnez le boîtier de contrôle CL01 au-dessus de l'arrière et au centre du châssis de base de la presse à chaud TCC Lite et faites glisser les boulons filetés du boîtier de contrôle dans les fentes du châssis de base. Serrez bien les écrous à main.



- Fixe le petit connecteur à 6 broches à l'arrière de la base à la prise correspondante sur le côté extérieur droit de la boîte du contrôleur.
- Fixez la grande fiche à 5 broches de la surface de l'élément chauffant à la prise correspondante sur le côté extérieur droit du boîtier du contrôleur.



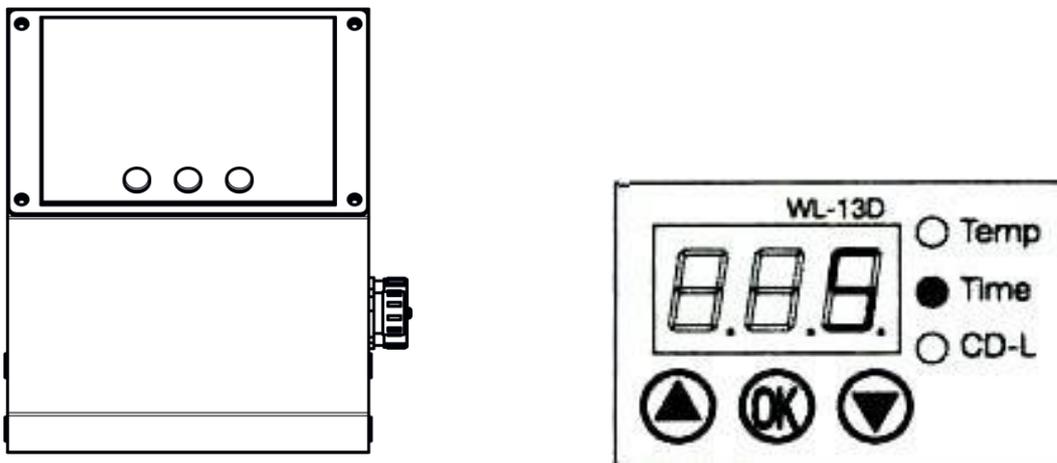
- Branchez le câble de protection du contrôleur HPC01 à l'arrière du terminal prévu à cet effet sur la base.

- Branchez le câble de raccordement C13 fourni à l'arrière du boîtier de contrôle et connectez-le à une prise de courant de type Schuko, qui doit disposer d'une connexion avec mise à la terre et d'une protection par fusible et disjoncteur différentiel.

La presse à transfert TCC Lite est maintenant prête à fonctionner.

Contrôleur Composants et utilisation

Contrôleur
numérique



Utilisation

- Branchez la presse à chaud TCC Lite sur le secteur à l'aide du câble d'alimentation fourni.
- Allumez la presse à transfert TCC Lite.
- L'écran affiche "OFF".
- Après la mise en marche, "-f-" (Fahrenheit) ou "-c-" (Celsius) s'affiche.
- Sélectionnez l'unité de température souhaitée à l'aide des touches fléchées.
- Appuie sur le bouton "OK". La LED "Temp" s'allume alors.
- Sélectionnez la température souhaitée à l'aide des touches fléchées.
- Appuie sur le bouton "OK". La LED "Time" s'allume alors.
- Sélectionnez la durée souhaitée du processus de pressage à l'aide des touches fléchées.
- Appuie sur la touche "OK". L'écran affiche d'abord LO, ce n'est que lorsque la température a dépassé 100°C que la température actuelle de la presse à chaud TCC Lite s'affiche. Celle-ci chauffe alors à la température réglée.
- Un signal sonore retentit lorsque la presse à transfert est chauffée.



- La presse à transfert peut maintenant être fermée pour effectuer des transferts à l'aide du levier de presse.
- Lors de la fermeture, la minuterie commence à compter à rebours, environ une demi-seconde après, l'aimant se met en marche, ce qui est signalé par un petit voyant clignotant sur l'écran pour CDL. Ce n'est qu'à ce moment-là que la presse est verrouillée.
- Une fois la minuterie écoulée, un signal sonore est également émis, puis la presse s'ouvre automatiquement.

Effectuer des transferts

- Mettez la presse à transfert en marche à l'aide de l'interrupteur principal.
- Enregistrez les paramètres de température et de temps que vous souhaitez et confirmez-les comme décrit ci-dessus.
- Vous pouvez régler la pression d'appui en augmentant ou en diminuant la course du levier en tournant la petite vis à main située sur la partie inférieure de la presse. Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre augmente la pression d'appui et la tourner dans le sens inverse la diminue.
- Tendez l'objet de transfert le plus fermement possible et à plat vers le bas à l'aide du levier de serrage situé à gauche de l'élément de base, afin d'éviter la formation de plis dans le transfert.
- Aucun réglage ne peut être modifié pendant le processus de pressage.

Remarques

- **Notez que la plaque chauffante ainsi que les objets de transfert sont chauds et qu'il y a un risque de brûlure.**
- **Éteignez la machine lorsqu'elle n'est pas utilisée.**
- **Veillez noter qu'il faut un certain temps pour que la presse refroidisse à nouveau après avoir été éteinte. Jusqu'à ce que le refroidissement soit complet, il y a un risque de brûlure !**

Entretien et nettoyage

Tous les travaux d'entretien doivent impérativement être effectués lorsque la presse est éteinte et refroidie. La fiche doit être retirée de la prise de courant au préalable. N'effectuez les travaux de maintenance qu'après avoir consulté notre support technique.

La presse doit être nettoyée régulièrement à l'aide d'un chiffon doux et d'un nettoyant ménager doux pour enlever les résidus de colle, la poussière, etc. N'utilisez pas d'éponges abrasives, de solvants ou d'essence !

Temps et températures recommandés

Ces valeurs ne sont données qu'à titre indicatif, peuvent varier d'un matériau à l'autre et doivent impérativement être vérifiées avant le pressage.

Matériau	Température	Pression	Durée de pressage
Film floqué	170°C - 185°C 338°F - 365°F	léger-moyen	25s
Film flex	160°C - 170°C 320°F - 338°F	moyen-élevé	25s
Flex de sublimation	180°C - 195°C 356°F - 383°F	moyen-élevé	10s - 35s
Sublimation sur tasses	200°C 392°F	moyen-élevé	150s - 180s
Sublimation sur Carreaux	200°C 392°F	élevé	120s - 480s (en fonction de l'épaisseur du matériau)
Sublimation sur piuzzles	200°C 392°F	léger-moyen	25s
Sublimation sur tapis de souris	200°C 392°F	moyen	20s - 40s
Sublimation sur textile	200°C 392°F	moyen-élevé	30s - 50s
Sublimation sur Plaques métalliques	200°C 392°F	élevé	10s - 50s (en fonction de l'épaisseur du matériau)

Remarque importante : avant chaque production, il convient de réaliser ses propres tests avec les matériaux de transfert et les supports concernés. Les valeurs mentionnées ci-dessus ainsi que les indications du fabricant ne sont que des points de repère. La résistance au lavage et le comportement lors du transfert doivent être déterminés dans le cadre de tests individuels.



Aucune garantie ne peut être déduite des valeurs recommandées. Il incombe toujours à l'utilisateur de déterminer et d'appliquer les réglages valables dans ses conditions particulières.

Remarque pour l'ennoblissement des textiles : Après le processus de pressage, les textiles doivent refroidir avant que les supports éventuels puissent être retirés du matériau de transfert. Ce n'est qu'à froid que la colle chaude du matériau de transfert a développé sa force d'adhérence. Si l'adhésif n'adhère pas à l'état froid, il se peut que le pressage ait été trop froid ou trop court.



Données techniques

Presse à transfert	Secabo TCC Lite
Type	presse à capsules à ouverture automatique
Taille de la surface de travail	15cm x 8cm
Nombre max. Angle d'ouverture	35°
Température max. Température	225°C
Max. Présélection temporelle	999s
Pression max. Pression de travail	250g/cm ² / 3.56 psi
Réglage de la pression	Réglage de la hauteur de l'élément de base par volant manuel
Alimentation électrique	230V / 50Hz - 60Hz, 1,0kW
Environ	+ 5°C - +35°C / 30% - 70% d'humidité 41°F - 95°F - 70% d'humidité
Poids sans emballage	15 kg
Poids avec emballage	22 kg
Dimensions fermées	24 cm x 59 cm x 53 cm
Dimensions ouvertes (L x H x P)	24 cm x 71 cm x 53 cm

Déclaration de conformité - Statement of Conformity

Par la présente, nous déclarons, sous notre seule responsabilité, que l'objet mentionné sous "Caractéristiques techniques" est conforme aux dispositions des directives et normes CE suivantes :



Nous déclarons par la présente, sous notre seule responsabilité, que le produit mentionné sous "données techniques" est conforme aux dispositions des directives européennes et des normes harmonisées suivantes :

Directives CE / EC directives :

2014/35/CE Directive basse tension / 2014/35/EC

Low Voltage Directive

98/37/CE Directive Machines (2006/42/CE du 12/29/2009) / 98/37/EC

Directive on machinery (from 2009-12-29 : 2006/42/EC)

Norme / standard : EN 60204-1:2006

Documents techniques chez / Technical documents at :
Secabo GmbH, Hochstatt 6-8, 85283 Wolnzach, Germany

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Fabian Franke".

Ingénieur diplômé Fabian Franke

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Bernhard Schmidt".

Ingénieur diplômé (FH) Bernhard Schmidt