

MANUEL D'INSTRUCTIONS

DUPLEX AIR PRO



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

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 :

- ↳ reste 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.**

INDEX

CONDITIONS DE GARANTIE	1
INDEX	2
CARACTERISTIQUES	3
INSTALLATION DE LA MACHINE	3
GENERALITES	4
UTILISATION	4
1. SECURITE	5
a) <i>Symboles internationaux</i>	5
b) <i>Points importants</i>	5
c) <i>Dispositifs de sécurité présents sur la machine</i>	5
d) <i>Vérification du fonctionnement du dispositif de sécurité</i>	6
e) <i>Après un arrêt d'urgence</i>	6
f) <i>Notices</i>	6
2. DEMARRAGE	6
3. PANNEAU DE CONTROLE ET REGLAGES	6
a) <i>Préréglages</i>	7
b) <i>Menus de réglages</i>	7
c) <i>Mode sommeil</i>	8
d) <i>Réglages machine</i>	8
e) <i>Réglages ergonomie</i>	9
f) <i>Mode économie d'énergie</i>	9
4. DETAIL DE L'OPTION FULL AUTO	10
a) <i>Les 3 variantes de cycle : « pédale », « un poste » et « full auto »</i>	10
b) <i>Choix du mode de travail:</i>	10
c) <i>Réglage de « la minuterie après pressage » : utilisée uniquement en mode automatique.</i>	10
5. CONDITIONS PARTICULIERES POUR L'USAGE DES MEMBRANES	11
6. REGLAGES DES PRESSIONS	11
7. VITESSE DE ROTATION.....	12
8. DESCRIPTION DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT	12
IMPLANTATION DU MATÉRIEL	13
SCHÉMAS ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE	14
MAINTENANCE	16
1. REMPLACEMENT DES PIÈCES USEES	16
a) <i>Tapis en mousse siliconée</i>	16
b) <i>Autres pièces</i>	16
2. ENTRETIEN	16
PIÈCES SOUMISES A L'USURE	18
CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES	19
JOURNAL D'ENTRETIEN	20

CARACTERISTIQUES

Poids en ordre de marche	150 kg
Hauteur	562 mm
Profondeur	765 mm
Largeur	977 mm
Dimensions du plateau	400 x 500 mm
Alimentation électrique	230 V Mono phase + Terre 50/60 Hz
Puissance	3200 W
Ampérage	14 A
Régulateur électronique de température	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0 à 230 °C
Minuterie électronique	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0s à 99 min
Effort de pressage max	450 gr/cm ²

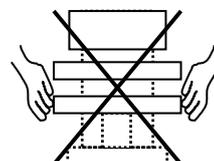
Document non contractuel : en fonction des progrès techniques, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques de nos produits.

INSTALLATION DE LA MACHINE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE



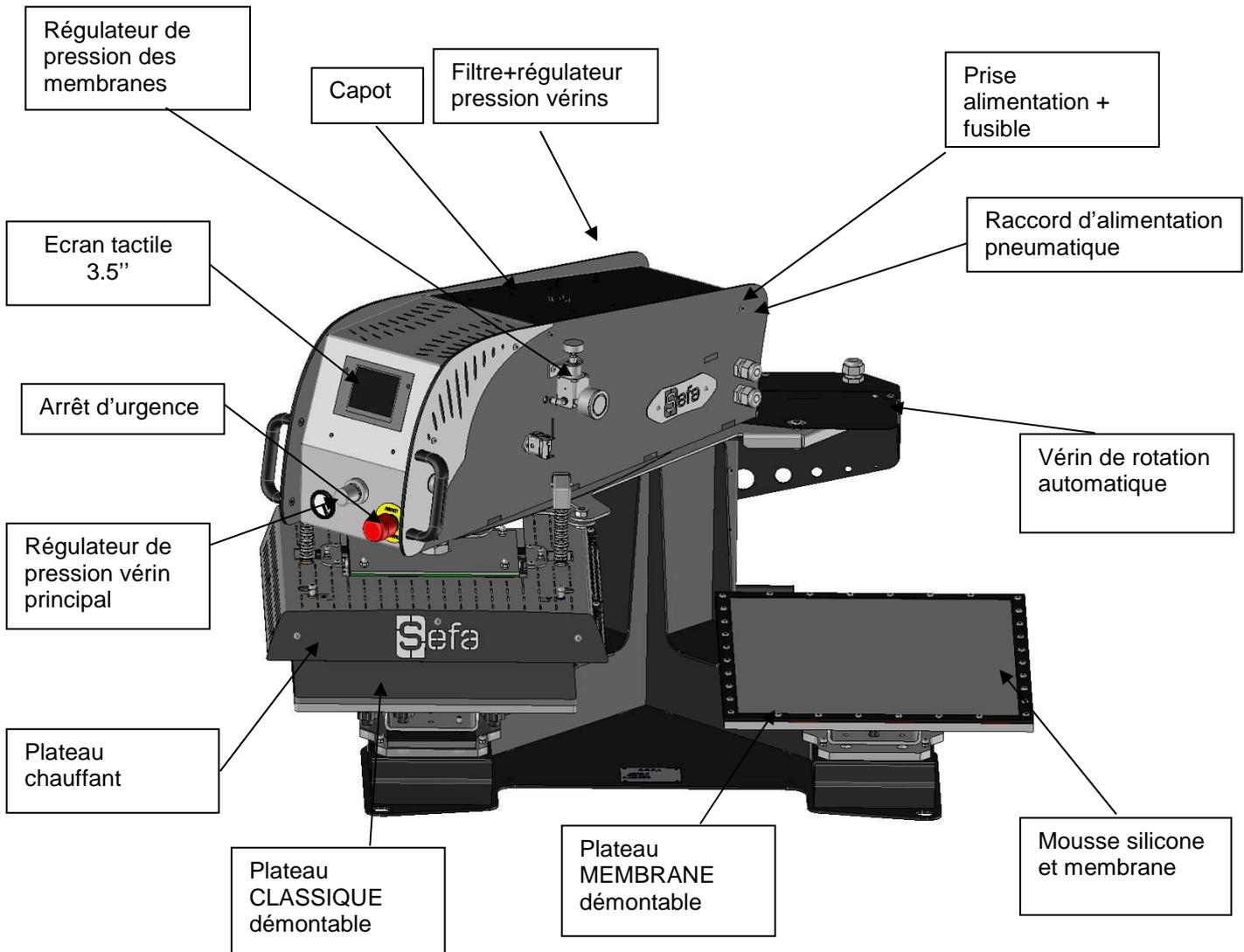
Ne pas manipuler la machine par les plateaux !



- Déballer la machine de son emballage.
- L'installer sur une table stable en la manipulant par son châssis.
- Poser la pédale au sol.
- Brancher électriquement la presse avec la prise fournie (230 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz).
- Brancher à votre réseau d'air comprimé (6 bar mini, 10 bar maxi).

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.
- Les 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 dégagera de toutes responsabilités sur d'éventuels problèmes liés à la dite machine.

1. SECURITE

CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

a) Symboles internationaux

	ARRÊT		SURFACE CHAUDE
	MARCHE		RISQUE D'ELECTROCUTION
	DANGER, AVERTISSEMENT		



b) Points importants

- 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 vous 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 présents sur la machine

- 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.
- La DUPLEX AIR PRO est équipée de systèmes de sécurité protégeant l'opérateur de tout risque de pincement.
Les principaux éléments de sécurité sont :

↪ **L'arrêt d'urgence**
Situé sur la face avant de la machine : si l'opérateur l'actionne, il met la machine hors tension.

↪ **Carter de sécurité**
Au dessus de la plaque chauffante supérieure se trouvent 2 fins de course à languette. Ce système permet d'empêcher les risques de pincement et d'écrasement de l'opérateur. Si le système détecte un obstacle, la machine s'arrête immédiatement et se met en mode sécurité.

Il faut appuyer sur le bouton REARMEMENT pour que la machine redémarre.

d) **Vérification du fonctionnement du dispositif de sécurité**

- Essayer l'arrêt d'urgence périodiquement

e) **Après un arrêt d'urgence**

- Afin de relancer le fonctionnement nominal, vérifier si aucun autre problème ne réside sur la machine. Déverrouiller l'arrêt d'urgence en tournant la partie rouge : la machine se réinitialisera automatiquement.

f) **Notices**

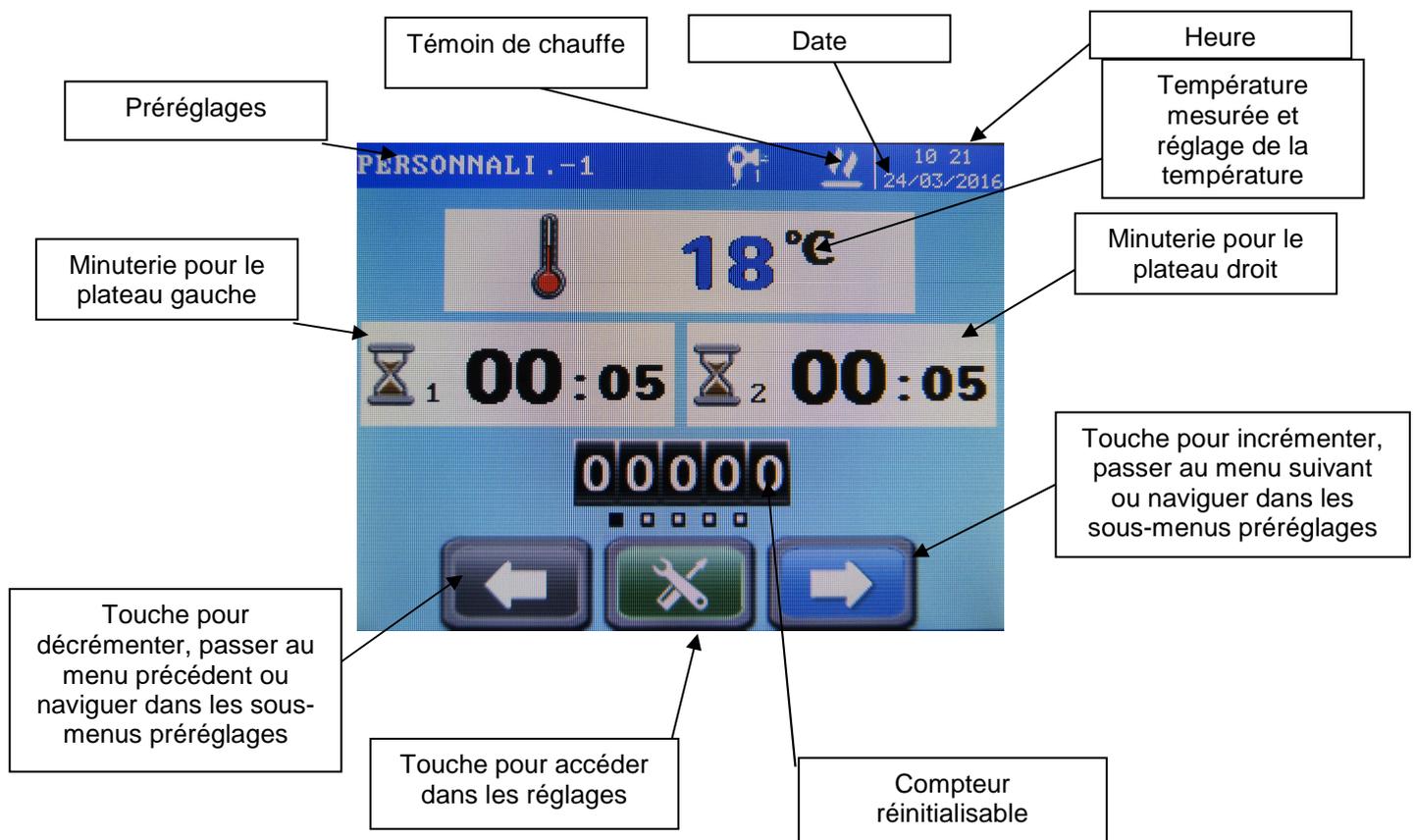
- Il vous est fourni lors de la livraison de la machine, de la documentation technique sur les composants utilisés. Veuillez en prendre connaissance avant toutes manipulations de la machine SEFA.

2. DEMARRAGE

- L'opérateur devra mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve à l'arrière de la machine.
- Vérifier si l'écran s'allume. Après un message d'accueil, il indiquera les valeurs pré réglées en atelier.
- Régler la température avec l'écran tactile.
- Régler le temps de pose avec l'écran tactile.
- Régler la pression grâce au régulateur en façade.

3. PANNEAU DE CONTROLE ET REGLAGES

Ecran d'accueil au démarrage

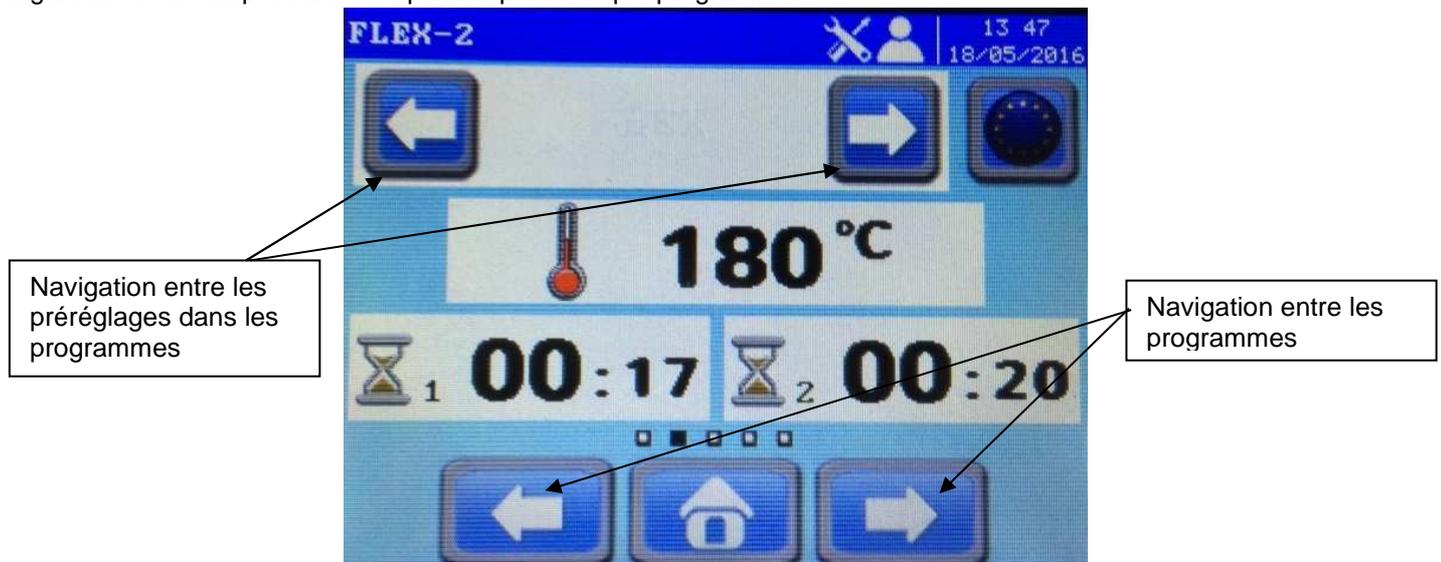


Réglages

a) Préréglages

Dans ce menu, 9 programmes de fonctionnement sont enregistrés, 5 préréglages sont possibles dans chacun des programmes. Il suffit de renseigner les consignes.

Les programmes de fonctionnement devront être adaptés aux procédés que vous utilisez. Le système de régulation de la température est optimisé pour chaque programme.



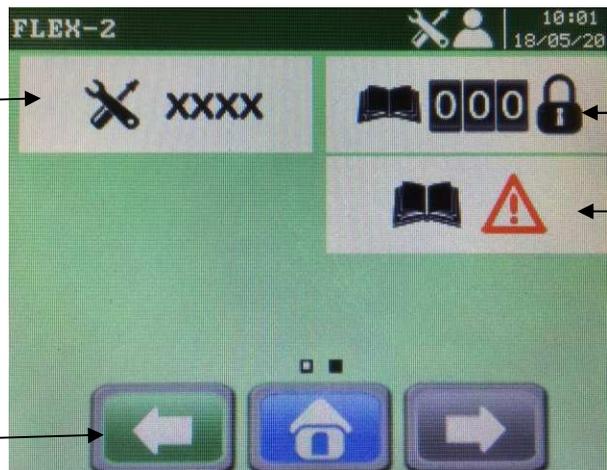
Programmes disponibles :

- Personnalisé : le système tient compte des consignes saisies depuis l'écran de contrôle
- Flex : pour la pose de flex et flock
- DTG 1 : pour le séchage de matériaux prétraités
- DTG 2 : pour le pressage de matériaux prétraités
- SUBLI T : pour la sublimation de matériaux textiles
- SUBLI R : pour la sublimation de matériaux rigides
- SCREEN : pour la pose de transferts sérigraphiques
- LASER : pour la pose de transferts lasers
- QUICKFLEX : pour la pose de flex en moins de 5 secondes

b) Menus de réglages

- Appuyer sur la touche verte au centre de l'écran de contrôle pour accéder aux paramètres.
- Cliquer sur le menu désiré pour y accéder.
- Appuyer sur la flèche en bas au centre pour ressortir.





Code pour menus internes

Compteurs

Répertoire des 10 dernières erreurs

Vers écran précédent

c) Mode sommeil

Le mode sommeil permet de maintenir la machine à une certaine température durant un certain temps



Activation / désactivation

Température de sommeil

Début du sommeil

Fin du sommeil

d) Réglages machine



Activation membrane gauche

Activation membrane droite

Activation du mode séchage
Le temps de séchage se règle dans l'écran contrôle avec la consigne de temps de passage

e) Réglages ergonomie



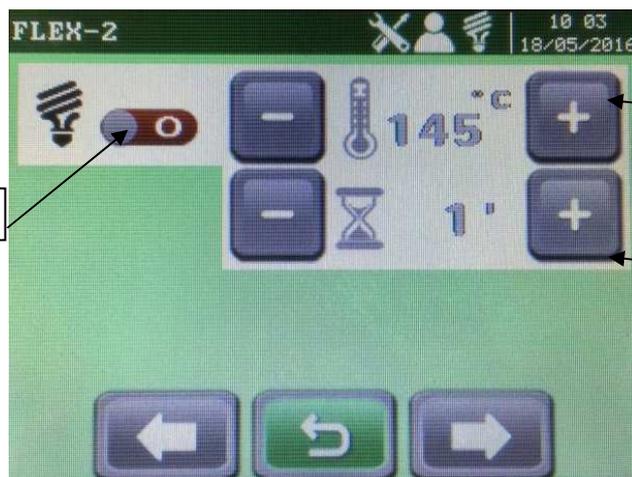
Activation / désactivation du buzzer

°C / °F

Plage de température de fonctionnement de la machine

f) Mode économie d'énergie

Le mode économie fait descendre la machine à la température réglée au bout du temps de non utilisation saisi.



Activation / désactivation

Température

Temps

4. DETAIL DE L'OPTION FULL AUTO

a) Les 3 variantes de cycle : « pédale », « un poste » et « full auto »

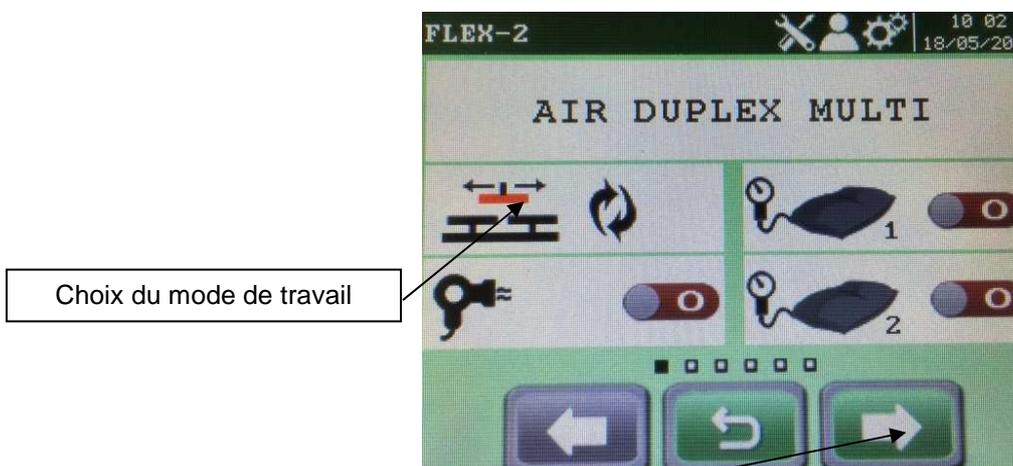
- La DUPLEX AIR PRO peut fonctionner selon 3 variantes de cycle :

↳ Mode pédale : après avoir appuyé sur la pédale, la potence change de plateau et presse.

↳ Mode un poste : après avoir appuyé sur la pédale, la potence change de plateau, presse, et revient sur le plateau de départ.

↳ Mode automatique : après avoir appuyé sur la pédale, la potence change de plateau et presse. En fin de décompte de « la minuterie après pressage », elle change automatiquement de plateau et presse à nouveau. Ainsi de suite jusqu'à un appui sur l'icône STOP ou sur la pédale pour interrompre le cycle automatique.

b) Choix du mode de travail:

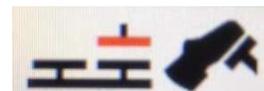


Choix du mode de travail

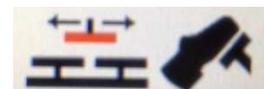
Vers réglage minuterie après pressage



Mode Full automatique

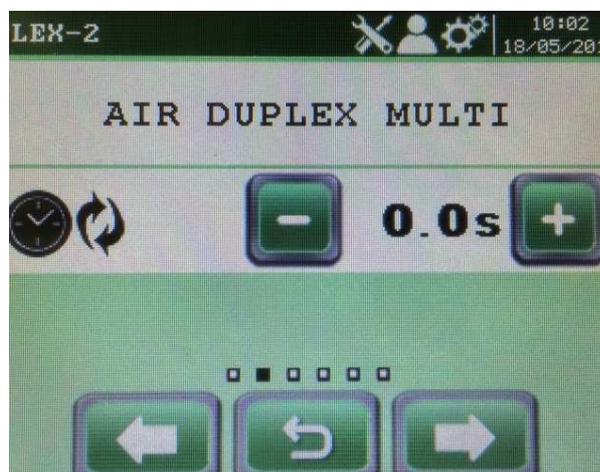


Mode 1 poste



Mode pédale semi-automatique

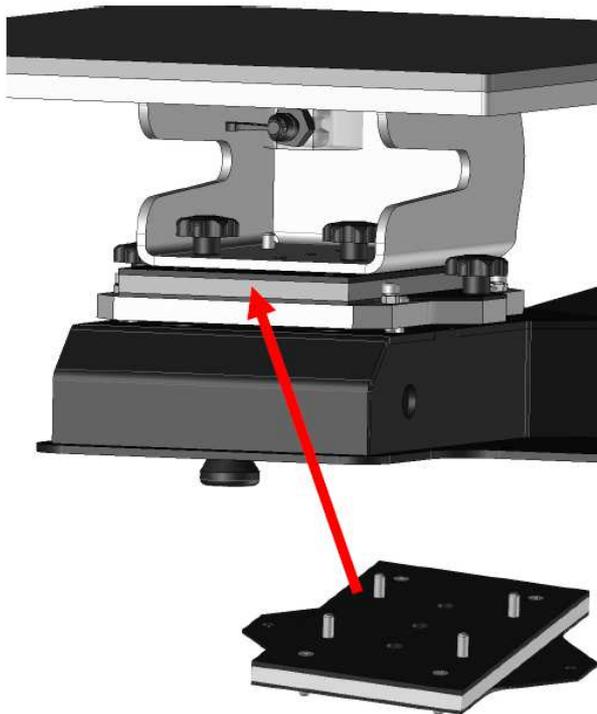
c) Réglage de « la minuterie après pressage » : utilisée uniquement en mode automatique.



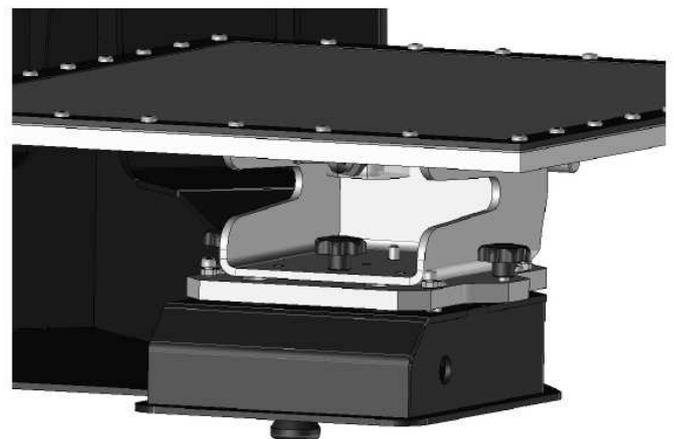
5. CONDITIONS PARTICULIERES POUR L'USAGE DES MEMBRANES

Attention à bien respecter le montage mécanique des plateaux

PLATEAUX CLASSIQUES

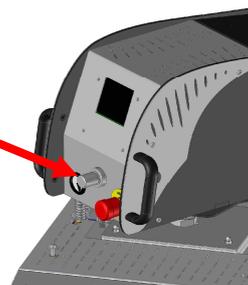


PLATEAUX MEMBRANES

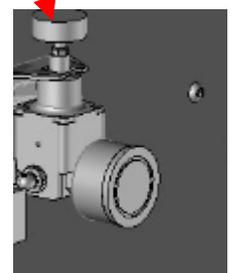


6. REGLAGES DES PRESSIONS

Réglage de la pression du vérin de pressage quand la machine est en mode Duplex

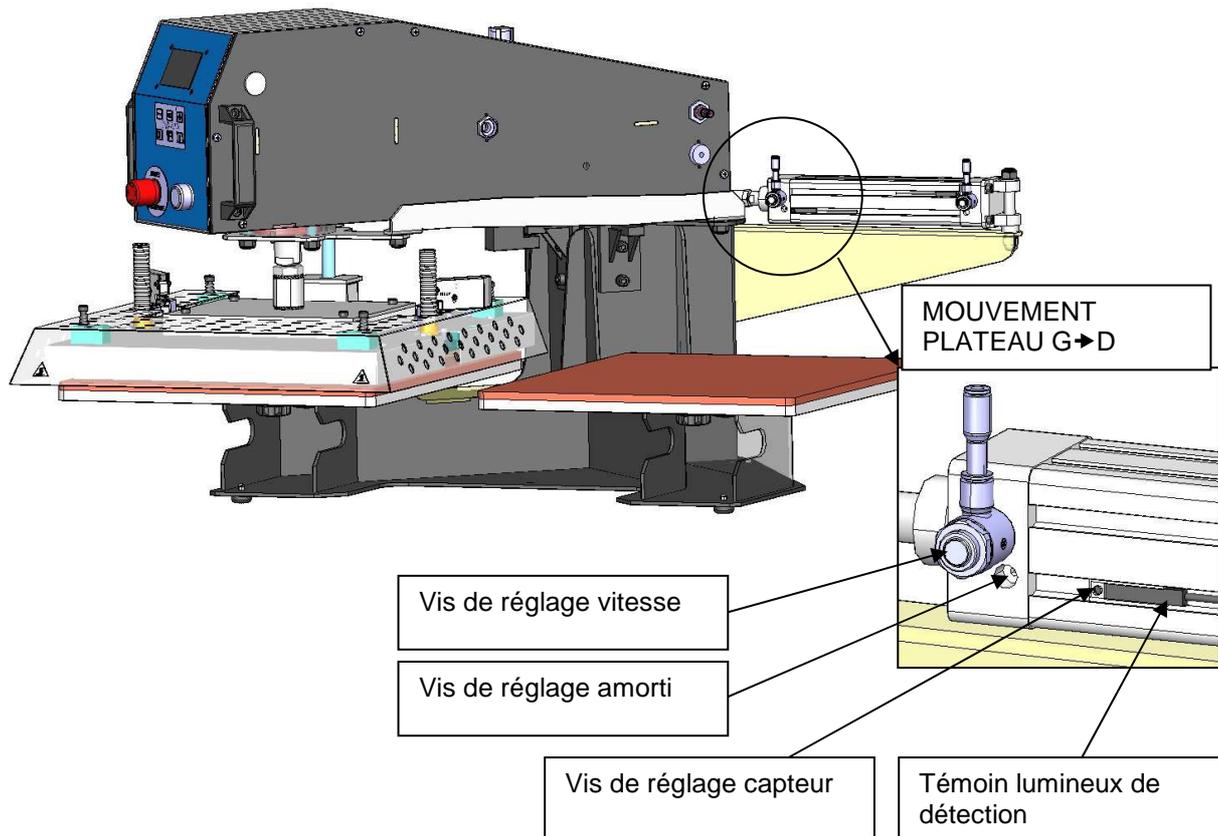


Réglage de la pression des membranes



7. VITESSE DE ROTATION

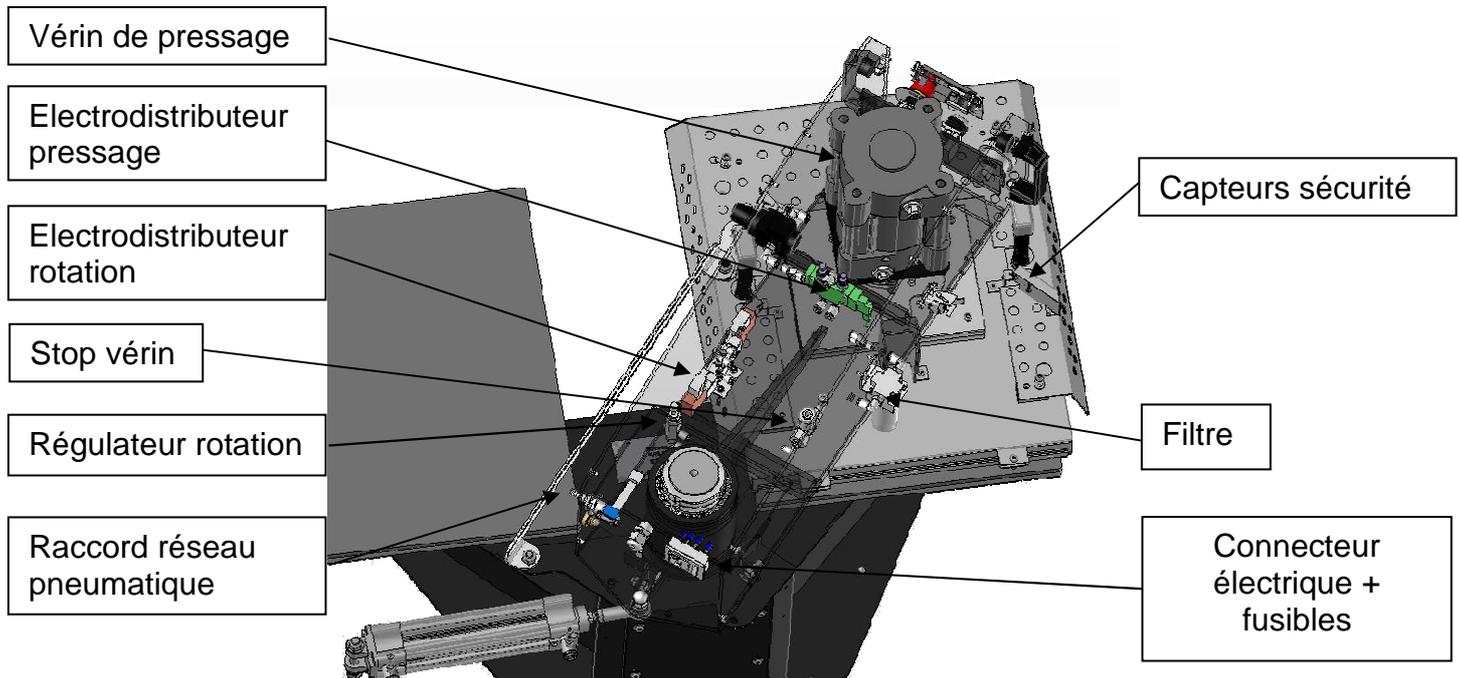
1. A l'aide d'un tournevis, ajuster périodiquement le réglage de vitesse de rotation, il varie en fonction du graissage et de l'usure des pièces mécaniques.
 - ↺ ⤵ sens horaire pour diminuer
 - ↻ ⤵ sens inverse pour augmenter
2. Dans le cas où le plateau rebondit avant/après pressage, diminuer l'amorti (clé hexagonale)
 - ↻ ⤵ sens horaire pour augmenter
 - ↺ ⤵ sens inverse pour diminuer



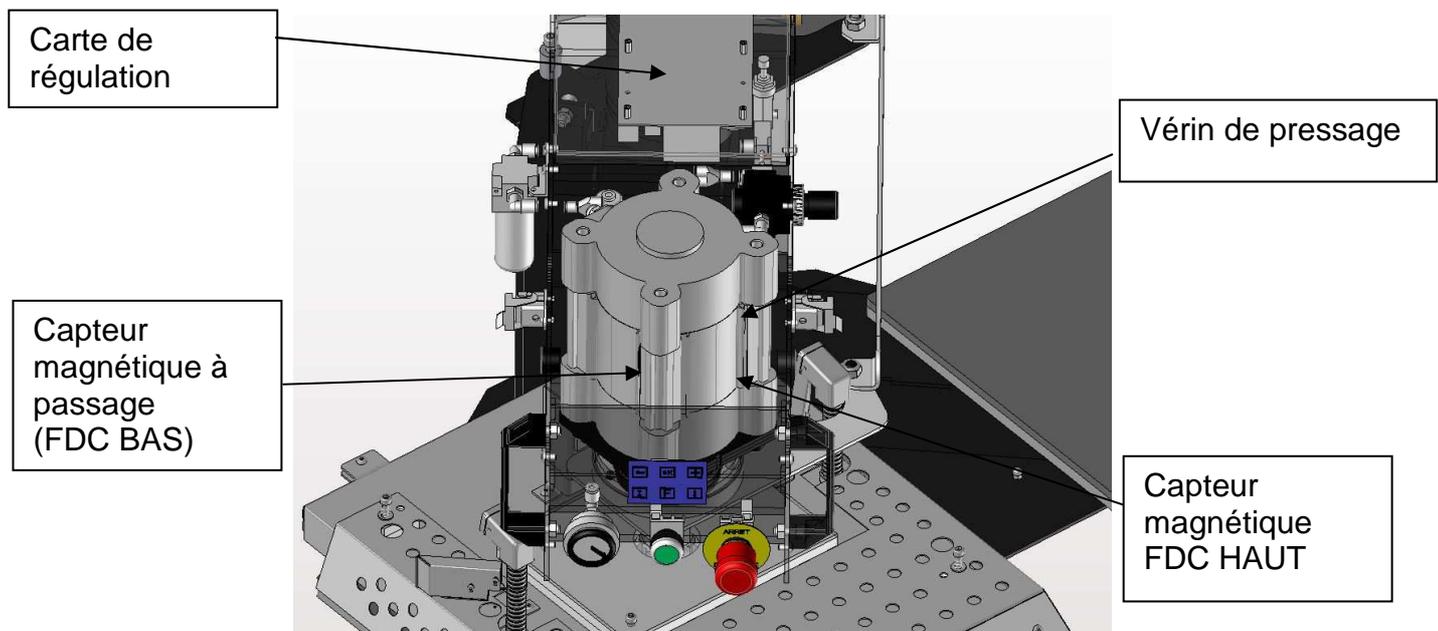
8. DESCRIPTION DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

1. Placer l'article sur le plateau inférieur.
2. Ajuster la feuille de transfert.
3. Appuyer sur la pédale de départ cycle.
4. Lorsque la potence est en butée, le plateau chauffant descend et démarre la minuterie.
5. Pendant ce temps, préparer l'article et sa feuille de transfert sur le deuxième poste.
6. En fin de décompte de la minuterie, le plateau chauffant remontera.
7. Sinon la rotation se fera automatiquement après la remontée.
8. Retirer l'article du premier poste et préparer le suivant.
9. Recommencer l'opération.

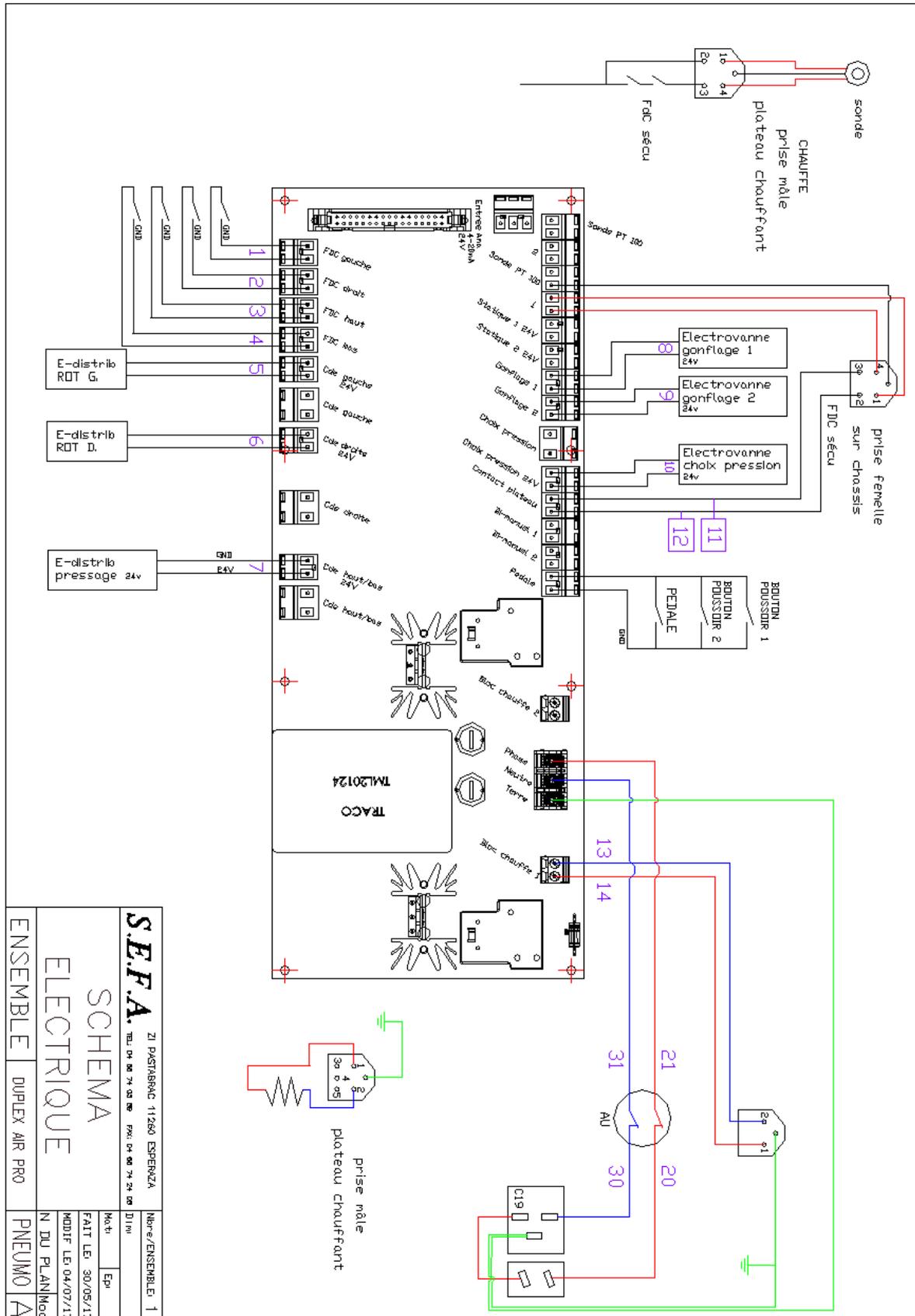
IMPLANTATION DU MATÉRIEL

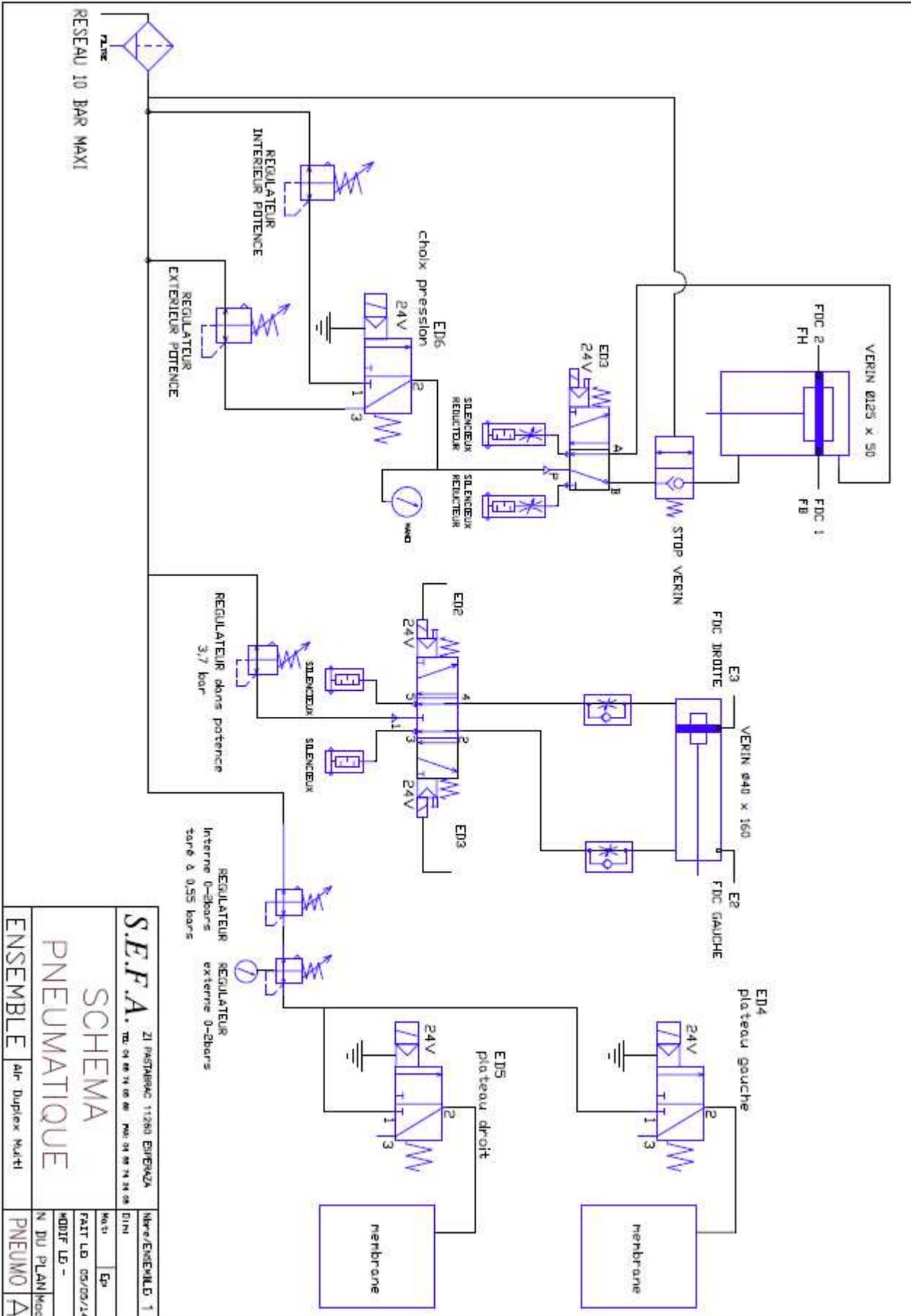


NOTA : la carte électronique est sous le capot enlevé ci-dessus



SCHÉMAS ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE





S.E.F.A.		ZI PASTAREAC 11280 BUREVAZA	
SCHEMA		Mars Ep	
PNEUMATIQUE		PAT. LD 05/05/14	
ENSEMBLE Air Duplex Multi		MODIF. LG -	
		N. DU PLAN/Mod	
		PNEUMO A	
		Nbre/ENSEMBLE 1	
		Date	

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
- ✂ Une petite pince réglable
- ✂ Une pince à circlips
- ✂ Une pince longue et fine avec poignée isolante
- ✂ Un jeu de clefs Allen
- ✂ Un multimètre

1. REMPLACEMENT DES PIECES USEES

a) Tapis en mousse siliconée

Vérifier que le plateau est froid

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

Eventuellement utiliser un solvant doux tel que l'alcool isopropylique en étant muni de protections individuelles adéquates.

Utiliser un tube de colle RTV-1 pour coller la mousse au plateau en aluminium (NB : lire les instructions sur l'emballage du tube).

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

Étaler une fine couche de colle de façon homogène sur le plateau et appliquer immédiatement le tapis en s'assurant qu'il n'y ait pas de bulle d'air (NB : une spatule dentelée identique à celle utiliser pour poser le carrelage conviendrait tout à fait).

Laisser reposer une nuit entière à température ambiante avec une faible pression et sans chauffe.

b) Autres pièces

Prendre contact avec votre revendeur pour évaluer leur changement ou réparation.

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 détérioré voire coupé 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'alcool isopropylique (NB: ce produit étant inflammable, l'utiliser avec précaution et le garder éloigné de toutes sources de chaleur) en étant muni des protections individuelles adéquats.
 - ✂ 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.
 - ✂ Vérifier le filtre d'arrivée d'air derrière la potence, le purger s'il y a trop de condensât.

- MENSUEL :
- ↪ Vérifier la colonne et la graisser.
 - 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>		
AFF-EL3"5	AFFICHEUR IHM TACTILE	1
CAR-EL C	CARTE ELECTRONIQUE PUISSANCE	1
SON-PT100 3V	SONDE DE TEMPERATURE	1
RES-500x400-3200W	RESISTANCE MICA 400x500 3200W	1
<u>MATERIEL PNEUMATIQUE</u>		
VER-SM25	VERIN Ø125 C100	1
VER-SM23	VERIN Ø40 C200	1
FIL-013	FILTRE	1
ELE-SM8	ELECTRODISTRIBUTEUR 24V	1
<u>MATERIEL PNEUMATIQUE</u>		
VER-318	VERIN Ø100 C50	1
VER-JO4	VERIN Ø40 C160	1
FIL-174	FILTRE REGULATEUR	1
ELE-SM3	ELECTRODISTRIBUTEUR 5/2 G1/8 12v	1
<u>HABILLAGE PRESSE</u>		
MOU-455	MOUSSE 9,53mm 400X500	2
TOI-4050	TOILE TEFLON 400X500	1
HOU-4555	HOUSSE NOMEX POUR PLATEAUX MEMBRANE	2
HOU-50	HOUSSE NOMEX POUR PLATEAUX INFERIEURS CLASSIQUES	2

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.

<u>SYMPTOMES</u>	<u>PANNES POSSIBLES</u>	<u>DEPANNAGE</u>
La machine ne s'allume pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ La prise n'est pas branchée ➤ L'interrupteur n'est pas connecté 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier votre réseau et si la machine y est reliée. ➤ Mettre l'interrupteur général M/A sur 1.
Le plateau ne chauffe plus	<ul style="list-style-type: none"> ➤ La résistance est défectueuse ➤ Valeur de température trop basse 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier les connections et l'état des fils électriques. Pour démonter le plateau chauffant, prendre contact avec votre revendeur. ➤ Pour modifier cette valeur, voir chapitre réglages
Le plateau surchauffe	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Problème de la sonde 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Prendre contact avec votre revendeur.
La minuterie ne décompte pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le détecteur placé sur un vérin n'est pas activé ou défectueux ➤ Problème de la carte 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier ses connections. ➤ Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte.
Le plateau ne descend pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ L'électronique est mal configuré ➤ Fuite sur le vérin ➤ L'électro distributeur est défaillant ➤ La pression en air comprimée n'est pas suffisante 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier les paramètres et les modes de programmes. ➤ Vérifier les joints et tous les raccords. Prendre contact avec votre revendeur. ➤ Vérifier ses raccords. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement le changer. ➤ Vérifier si la pression de votre réseau est > 3 bar.
Le plateau ne remonte pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ L'électro distributeur est défaillant ➤ Fuite sur le vérin ➤ Un des capteurs du vérin du pressage est défaillant 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier ses raccords. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement le changer. ➤ Vérifier les joints et tous les raccords. Prendre contact avec votre revendeur.
Le plateau reste en position basse après pressage	<ul style="list-style-type: none"> ➤ La minuterie ne décompte pas 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Voir ci-dessus.

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	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