

# Prensa transfer manual ArkiPress SHP4050 Duo



1. Interruptor
2. Controlador con pantalla LCD
3. Regulador de presión
4. Botón de apertura de emergencia
5. Asa de apertura y cierre
6. Electroimán
7. Platos inferiores
8. Carril de desplazamiento
9. Pies con soportes antideslizamiento
10. Plato superior (plato de calor)
11. Asas para desplazamiento de los platos inferiores



## Platos opcionales

- plato 127x127mm
- plato 177x381mm,
- plato 127x457mm,
- plato 304x355mm
- plato para calzado.

Plancha electromagnética plana de sobremesa fabricada en sólido acero con doble área de plato de 40x50cm, diseñada para la personalización de textil y objetos planos personalizables. El doble plato le permite planchar una prenda u objeto mientras prepara el siguiente, lo que permite incrementar la productividad de forma notable.

Dispone de control de Tiempo y Temperatura Digital. Alarma Automática. Acomoda materiales de hasta 20 mm de espesor. Exactitud de lectura de temperatura  $\pm 5^{\circ}\text{C}$ . puede mostrar temperaturas en grados  $^{\circ}\text{C}$  (celsius) o  $^{\circ}\text{F}$  (Fahrenheit)

La apertura automática por sistema electro-magnético o neumático permite al operario desatender la máquina al terminar la transferencia, etc. Al alcanzar el tiempo programado, se levantará el plato caliente evitando así la exposición al calor de la prenda, por posible descuido del operario. La temperatura y el tiempo son controlados mediante un controlador electrónico.

Las 2 áreas de trabajo permiten realizar el doble de trabajo en la mitad de tiempo, ya que permite ir acomodando objetos en un plato mientras se transfiere en el otro.

## Especificaciones técnicas:

- Tipo de plancha: Apertura electromagnética
- Platos: 40x50cm
- Temporizador: 0 a 999 seg
- Carro: con desplazamiento lateral (cambio rápido de plato)
- Admite otros tamaños de platos
- Apertura electromagnética
- Presión: regulable y homogénea
- Temperatura máxima: 250 C
- Voltaje: 220v
- Potencia máxima: 2,0 kW
- Peso con embalaje: 87kg.

## Instrucciones:

- Conecte el enchufe de alimentación, encienda el interruptor de encendido (1), 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)
- Tire del asa de apertura y cierre (5) hacia arriba, ajuste la presión adecuada actuando sobre el regulador de presión (3) sin pasarse.
- Cuando la máquina alcance la temperatura configurada, coloque los materiales a transferir en el plato inferior, y tire del asa de apertura y cierre hacia abajo hasta cerrar.
- A continuación, pulse el botón del tiempo para que comience la cuenta atrás del tiempo especificado. Cuando finalice el tiempo ajustado, suena la máquina, luego levante el asa y retire los materiales transferidos.

## Operaciones:

Controlador con pantalla LCD

2º Pulsa **SET** y las teclas **▼▲** para configurar la temperatura (P-1)

3º Pulsa **SET** y las teclas **▼▲** para configurar el tiempo (P-2)



4º Pulsa **SET** y las teclas **▼▲** para seleccionar la lectura de la temperatura en grados Celcius o Fahrenheit (P-3)

5º Cambio de lectura de temperatura. Pulsa **SET** y **▼▲** para cambiar la lectura de temperatura (P-4)



6º Ajuste de prealarma. Pulsa **SET** y **▼▲** Establecer los segundos de antelación que empezará avisar la alarma sonora (P-5)

7º Pulsa **SET** para finalizar la configuración



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



### Advertencia:

- Para conseguir resultados óptimos es importante ajustar presión, temperaturas y tiempos a las instrucciones del fabricante del material a transferir. Realice pruebas previas.
- El plato caliente alcanza elevadas temperaturas, protéjase las manos con guantes térmicos para prevenir quemaduras.

## Problemas y soluciones:

| Problema                          | Causa/Solución   |
|-----------------------------------|--|
| <b>La plancha no enciende</b>     | El conector eléctrico está suelto o el fusible roto                        |
| <b>Difícil ajuste de presión</b>  | Lubrica con aceite mineral la tuerca del regulador de presión              |
| <b>No caliente</b>                | Fallo en el controlador / resistencia térmica / relé                       |
| <b>Difícil apertura del plato</b> | Afloje el regulador de presión en sentido contrario a las agujas del reloj |
| <b>No suena el aviso acústico</b> | Fallo en el controlador / temporizado                                      |



*Panel de control  
LCD inteligente*

*Autoapertura  
electromagnética*



*Rápido montaje  
de platos*

*diseño rápido  
intercambiable*



*ajuste de presión  
sobre el  
centro del plato*

*Gran apertura  
tipo sandwich*



## 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.

## 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)            |

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