

# Prensa transfer neumática ArkiPress 80100PSI

Plancha plana de accionamiento neumático y gran formato en sólido acero con un área de plato de 80x100cm, diseñada para la personalización de textiles y objetos planos personalizables de gran tamaño: equipaciones, camisetas enteras, cerámica, tableros de MDF, vidrio, chapas de aluminio, o múltiples objetos simultáneamente: rompecabezas, alfombrillas de ratón, zapatillas, bolsos, azulejos, etc, para alcanzar una mayor productividad.

Dispone de control de Tiempo y Temperatura Digital. Alarma Automática. Acomoda materiales de hasta 30mm de espesor lo que le permite transferir sobre una amplia variedad de productos. Presión ajustable para adaptarse a diferentes materiales. Botón de parada de emergencia. Carro inferior extraíble y plato superior con apertura lateral para una fácil manipulación. Exactitud de lectura de temperatura..

## Características:

- Tipo de Máquina: Neumática automática
- Controlador: Digital de Tiempo y Temperatura.
- Voltaje: 220V o 220V/380V 3 fases
- Potencia: 8kW
- Intervalo de tiempo: 0-999seg.
- Máx. Temperatura: 250°C (473 ° F)
- Diferencia máxima de temperatura: Menos de 10°C
- Área del plato: 800 mm x 1000 mm
- Plato inferior: extraíble
- Compresor de aire: requerido Mínimo 70L / Min
- Presión de trabajo: De 5-7 Bar (0.5~0.75Mpa).
- Grosor máximo de material transferible: Hasta 30mm
- Peso bruto 340kg
- Tamaño del paquete 1350mm x 830mm x 900mm.Presión



## Instrucciones:

- Conecte el enchufe de alimentación, encienda el interruptor de encendido, 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.
- Para colocar los objetos a transferir en el plato inferior, tire del asa extrayendo la bandeja del plato inferior,
- Ajuste la presión adecuada con el manómetro (rango de 0,4 a 0,7Mpa) y configure la temperatura y tiempo.
- Cuando la máquina alcance la temperatura configurada, coloque el plato superior sobre el material y pulse el doble botón Activación (botones verdes). La máquina empezará a actuar mientras comienza la cuenta atrás del tiempo especificado. Cuando finalice el tiempo, la máquina emitirá una señal sonora, y se abrirá pudiendo retirar el material.
- Para eliminar las arrugas o la humedad de un material, efectúe un preplanchado, continúe colocando el diseño en papel o vinilo sobre el sustrato y cubra con una hoja de teflón.
- Puede abrir la plancha antes de tiempo o en caso de accidente utilizando el botón de apertura de emergencia.

## Operaciones:

Controlador con pantalla LCD

2º Pulsa **SET** y las teclas  $\nabla$   $\blacktriangle$  para configurar la temperatura (P-1)

3º Pulsa **SET** y las teclas  $\nabla$   $\blacktriangle$  para configurar el tiempo (P-2)



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

4º Pulsa **SET** y las teclas  $\nabla$   $\blacktriangle$  para seleccionar la lectura de la temperatura en grados Celsius o Fahrenheit (P-3)

5º Autoapagado Pulsa **SET** y  $\nabla$   $\blacktriangle$  para cambiar el tiempo de autoapagado (P-4) 0 a 120 minutos



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

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



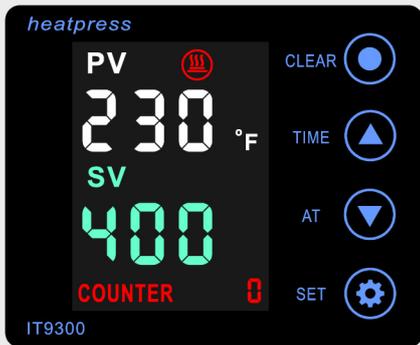
### Advertencia:

- Para conseguir resultados óptimos es importante ajustar temperaturas y tiempos a las instrucciones del fabricante del material a transferir. Siempre realice pruebas previas.
- No se incluye el tubo de conexión del manómetro al compresor ya que depende del tipo de conexión del compresor.
- Cumpla escrupulosamente las medidas de seguridad, es importante retirar el plato superior por completo antes de colocar los objetos, ya que cualquier fallo en el suministro eléctrico o del compresor puede provocar la bajada repentina del plato superior atrapando al operador.

## Problemas y soluciones:

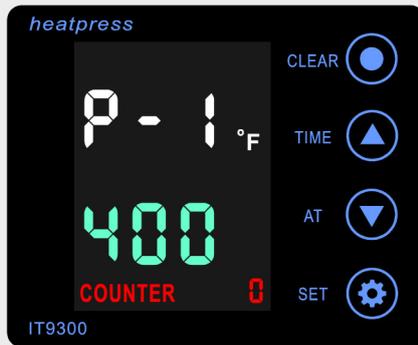
Problema	Causa/Solución
La plancha no enciende	El conector eléctrico está suelto o el fusible roto
Difícil ajuste de presión	Lubrica con aceite mineral la tuerca del regulador de presión
No calienta	Fallo en el controlador / resistencia térmica / relé
Difícil apertura del plato	Afloje el regulador de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

**CONTROLLER PROGRAM**



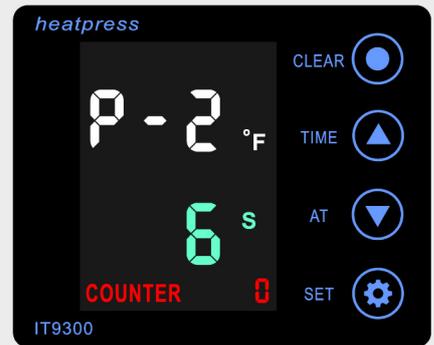
Control Panel Window

Controlador con pantalla LCD



P-1:Temp. Setting Mode. Touch SET & ▲▼ keys to set desired temp

P-1 Temperatura. Pulsa SET y las teclas ▼▲ para configurar la temperatura



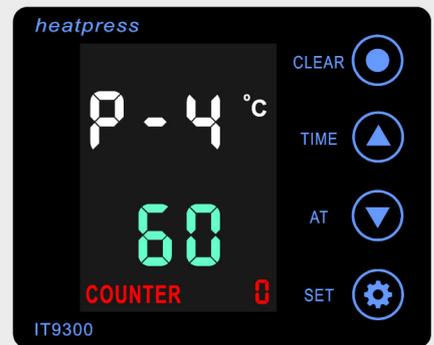
P-2:Time Setting Mode. Touch SET & ▲▼ keys to set desired time

P-2 Pulsa SET y las teclas ▼▲ para configurar el tiempo de prensado



P-3:Touch SET & ▲ or ▼.Choose °C or °F.

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



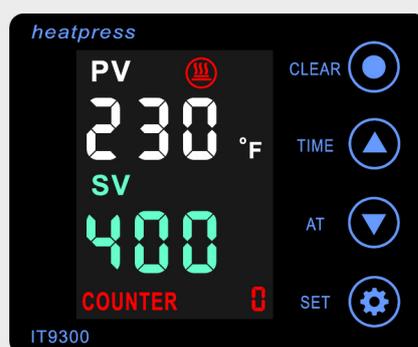
P-4: Auto Shut-off Mode Touch SET & ▲▼ keys to set auto-off time with 0~120 min range

P-4 Modo de apagado automático. Pulsa SET y ▼▲ para configurar el intervalo de tiempo



Heat press enters into power off mode if machine is kept quietly for set time and without any operation

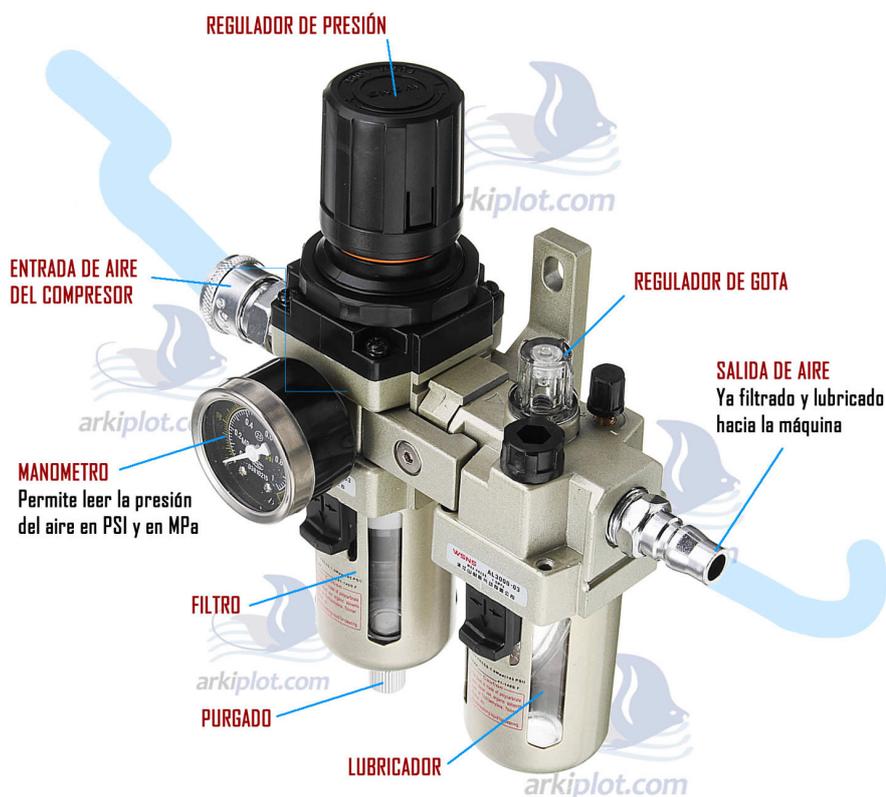
La plancha entra en modo de apagado si se mantiene inactiva durante el tiempo establecido



User can wake up heat press and start heating by touching any key

El usuario puede reactivar la plancha presionando la cualquier tecla

A menudo al transferir sobre vinilo o transfer láser, o sobre objetos para sublimación, los fabricantes nos indican que se transfiera a 5 bares de presión, o a 70PSI por ejemplo, o peor aún, nos indican solo que la presión sea media o alta. ¿Cómo traducir esto a la plancha neumática o a la máquina que sea si no se tiene unos conocimientos mínimos de las magnitudes de presión y fuerza?



En la maquinaria suele haber un componente, el **filtro regulador lubricado** o FRL cuya misión es filtrar, lubricar y regular la presión del aire comprimido que llega desde el compresor mediante el accionamiento de un **tornillo regulador de presión** que abre y se cierra el caudal de aire comprimido reduciendo o aumentando la presión de entrada del aire a los valores requeridos por nuestra maquinaria (presión de trabajo).

Para conocer los valores de presión, las máquinas neumáticas disponen de un manómetro que mide la presión de trabajo mediante el desplazamiento de una aguja sobre una escala graduada en determinadas unidades de presión: bares, pascales o en psi (fuerza por pulgada cuadrada). Por lo general, los manómetros llevan dos escalas, en una escala (superior o inferior, depende del modelo) marca los PSI y en la otra los MPa, kPa o Bares, depende.

### Filtro Regulador Lubricador

Ya sabemos lo principal, regulando un tornillo (abriéndolo o cerrándolo) regularemos la presión de salida de la máquina, llamada también presión de trabajo, y que los valores regulados se nos muestra en un reloj con una aguja y unas escalas llamado manómetro.

Ya sólo nos queda conocer las magnitudes de la escala del manómetro para saber en todo momento de que hablamos, ya que si confundimos magnitudes nos podemos pasar de presión o quedarnos cortos.

### MAGNITUDES DE PRESIÓN

$$P \text{ (presión)} = F \text{ (fuerza en Newton)} / S \text{ (superficie en m}^2\text{)} = \text{Pa (Pascal)}$$

La unidad de presión en el Sistema internacional es el Pascal, por ser una unidad muy pequeña en el día a día se usan habitualmente:

- Atmosferas o ATM: 1 atm = 101300Pa
- bar: 1 bar = 100.000 Pa
- kg-fuerza por cm2: 1kgf/cm2= 98.000 Pa
- kPa (kilopascal): 10.000 Pa
- MPa (megapascal) = 10.000.000 Pa
- PSI (libra de fuerza por pulgada cuadrada) = 6894,76 Pa = 6895kPa



Los psi o libra fuerza por pulgada cuadrada (del inglés pounds-force per square inch) es una unidad de presión en el sistema anglosajón de unidades.

## Los PSI

Los psi o libra fuerza por pulgada cuadrada (del inglés pounds-force per square inch) es una unidad de presión en el sistema anglosajón de unidades.

Como la mayoría de máquinas, sobre todo americanas y asiáticas utilizan esta escala para medir la presión, nos tenemos que familiarizar con esta unidad anglosajona que aparece en todos los manómetros.

Y como muchas veces nos proporcionarán otras unidades de presión y queremos pasarlas a psi, a continuación mostramos su equivalencia con otras unidades, de tal forma que mediante una sencilla regla de tres nos ayude a conocer la equivalencia en psi.

### Equivalencias

- 1 psi = 6894,76 pascales = 6,895 kPa
- 1 psi = 0,0689 bar
- 1 pascal = 0,000145 psi
- 14,7 psi = 1 atmósfera
- 14,7 psi = 1,013 Bar
- 1 kp/cm<sup>2</sup> = 14,2065 psi
- 1 psi = 0,070307 kp/cm<sup>2</sup>
- 1 psi = 51,71493 mm
- 1 psi = 2,036 pulg. Hg
- 1 psi = 0,068 atmósfera

Se requieren una manguera de aire de 1/4 pulg. (8 mm de diámetro exterior) con conectores rápidos MNPT.

Los conectores rápidos se conectan entre la manguera de aire y el compresor de aire, la manguera de aire se inserta en el conector del tubo del regulador de aire. (Conector de tubo para la máquina de aire de doble estación se ubica en el lado derecho de la máquina, que está sobre la barra de potencia roja).

La manguera de aire y los accesorios MNPT no están incluidos en el pedido de prensa de calor, pídalos con un compresor de aire.





**This machine is not suitable for minors to use or food processing.**

This machine could transfer photos, words on cotton, fiber, metal, ceramic, glass etc. suitable for producing gift, advertisement

### Technical Parameters:

Machine Type: Pneumatic Heat Press Application: T-shirt, Puzzle, Towel, etc.

Voltage: 110V/220V

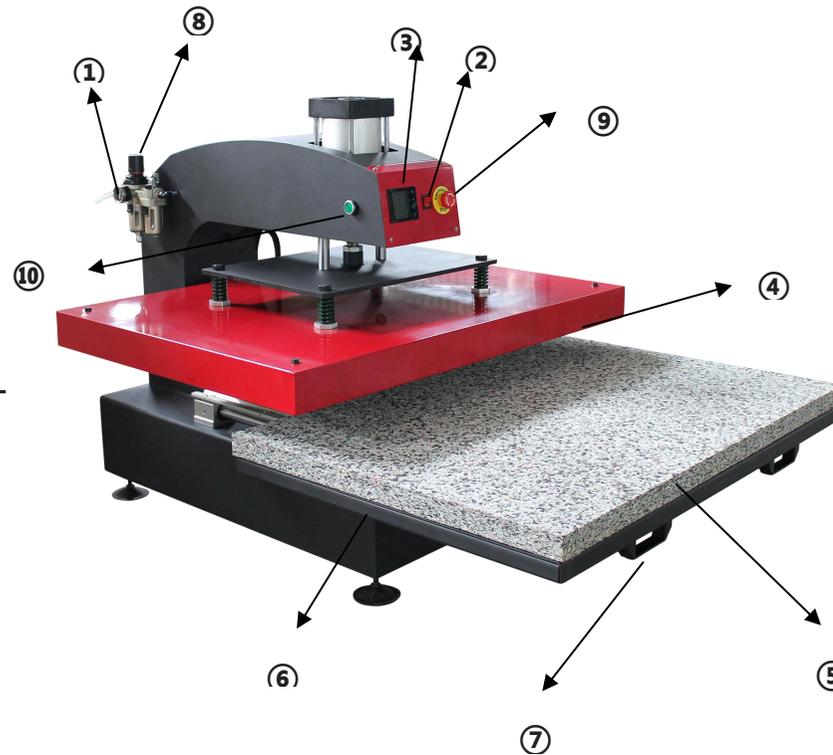
Power: 1.4kW, 2.2kW

Time Range: 0~999 sec.

Max. Temp.: 232°C (450°F)

Heating Element:75\*105CM/ 80\*100CM

G.W: 340KG



- ① Air treatment
- ② Power Switch
- ③ 3IN1 Controller
- ④ Heat Plate
- ⑤ Pad
- ⑥ Under Plate
- ⑦ Drawer
- ⑧ Pressure Knob
- ⑨ Emergency Stop

## Pneumatic Heat Press Machine FJXHB5

### Usage

1. Connect with power plug, turn on power switch, the indicator light works, then you can set your desired right temp and time.
2. After set, the machine will heat up(200°C about 15 minutes)
3. Raising up handle, place printing materials on working table, try for a right pressure.
4. When machine reaches the set temp, then place the printing materials on working table, press down the Start Button, when reaching the set time, the machine sounds, then lift up the handle and take out the printing materials.

# Operation

1. Control Panel Window



2. P-1: Temp. Setting Mode.  
Touch Set & ↑ ↓ key to set  
desire a temp.



3. P-2: Time Setting Mode.  
Touch Set & ↑ ↓ key to set desire a time.



4. Touch Set & ↑ ↓  
Choose °C or °F Read-out



5. P-4: Auto-off Mode  
Touch set & ↑ ↓ keys to set  
auto-off time with 0-120 min  
range(0=Auto-off disabled)



6. Touch Set to finish  
all settings



## ! Attention

For a cold peel transfer paper, please wait 10~15 sec and peel off paper. As for a hot peel paper, Please peel off paper at once after printing. (had better peel paper in diagonal line)  
Successful printing require right time, temp as well as pressure, therefore better to have a try first.

## Problems and solves

Machine is still of when power switch is on  
Pressure know is hard to adjust  
Heating Platen does not work  
Hard to lift heating platen  
Alarm does not sound

Power connector is loosed or fuse broken  
Add a little lubricating oil into screw connection  
Faulty in controller/ solid relay/ heating element  
Ounterclockwise adjust pressure knob  
Controller problem or time switch broken

## Warranty:

Thank you for selecting our products, you are entitled to one year free warranty service for our products. For without our local repair outlets or overseas, we only could provide replacement parts & remote assistance, to guide customers to make own maintenance; All exceeds warranty period we will still provide technical supports and maintenance guidance.

For following cases, we may charge some cost at its discretion. The damage or failure is caused by not correct operations, maintenance or improper transport, or not operate according to requirements.

Note:

