

Prensa transfer neumática ArkiPress 4050PSI-NP

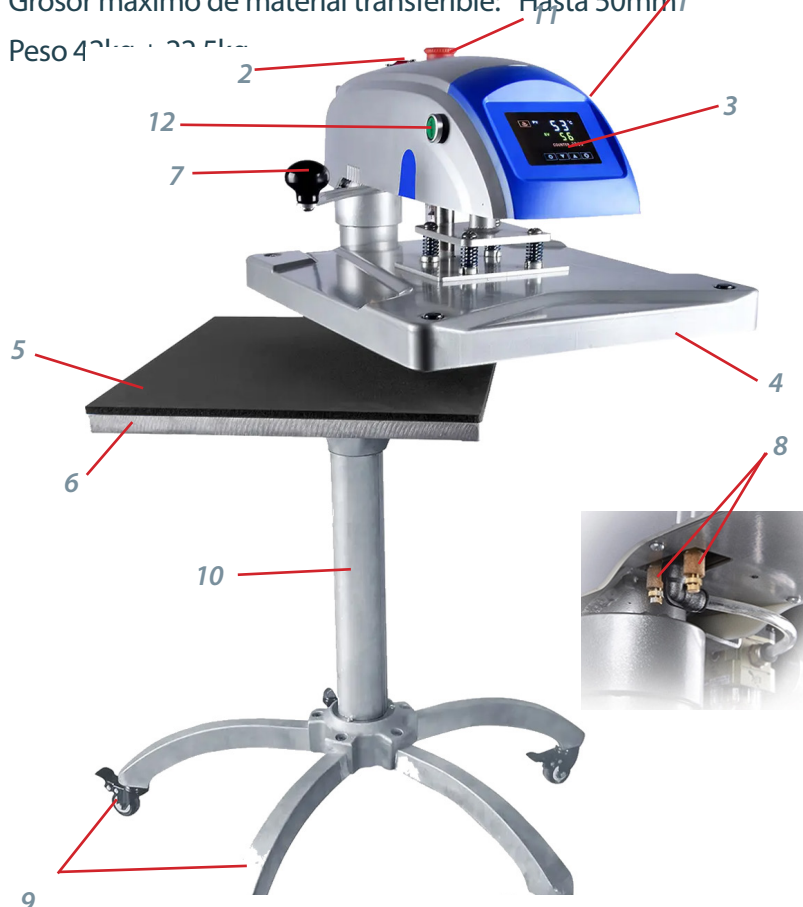


Plancha plana de sobremesa fabricada en sólido acero con un área de plato de 40x50cm, diseñada para la personalización de textil y objetos planos personalizables así como curado DTF y serigrafía.

Dispone de control de Tiempo y Temperatura Digital. Alarma Automática. Acomoda materiales de hasta 53mm de espesor. 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.

Características:

- Tipo de Máquina: Neumática automática
- Controlador: Digital de Tiempo y Temperatura.
- Potencia: 2000W
- Intervalo de tiempo: 0-999seg.
- Max. Temperatura: 232 ° C (450 ° F)
- Área del plato: 400 mm x 500 mm (16"x 20")
- Plato inferior: extraíble
- Platos opcionales: SI 127x127mm, 177x381mm, 127x457mm, 304x355mm y plato para calzado.
- Compresor de aire: requerido mínimo 70 litros/minuto
- Presión máxima: 140PSI, sugerida de 0,4Mpa a 0,7 Mpa.
- Grosor máximo de material transferible: Hasta 50mm
- Peso 42kg



1. Manómetro (Regulador de presión)
2. Interruptor
3. Controlador con pantalla LCD
4. Plato superior (plato caliente)
5. Almohadilla de silicona
6. Plato inferior
7. Brazo giratorio
8. Ajuste Velocidad bajada de plato
9. Pies con soportes de goma
10. Columna regulable en altura
11. Botón de apertura de emergencia
12. Doble botón de activación

Instrucciones:

- Conecte el enchufe de alimentación, encienda el interruptor de encendido (2), 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 brazo giratorio (7) de la plancha hasta desplazar completamente el plato superior hacia un lado.
- Para colocar los objetos a transferir en el plato inferior, tire del asa (7) extrayendo la bandeja del plato inferior,
- Ajuste la presión adecuada con el regulador del manómetro (1) (rango de 0,4 a 0,7Mpa) , la velocidad de subida / bajada del plato se configura actuando sobre el regulador (8), sin pasarse.
- Cuando la máquina alcance la temperatura configurada, coloque el plato superior sobre el material y pulse el doble botón Activación (12). La máquina empezará a actuar mientras comienza la cuenta atrás del

Operaciones:

Controlador con pantalla LCD



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

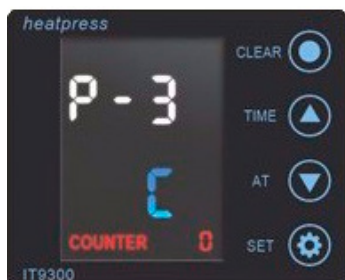


3º Pulsa **SET** y las teclas ▼▲ para configurar el tiempo (P-2)



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

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



5º Modo de apagado automático. Pulsa **SET** y ▼▲ para configurar el autoapagado (P-4)



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 el botón **Clear**

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



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.

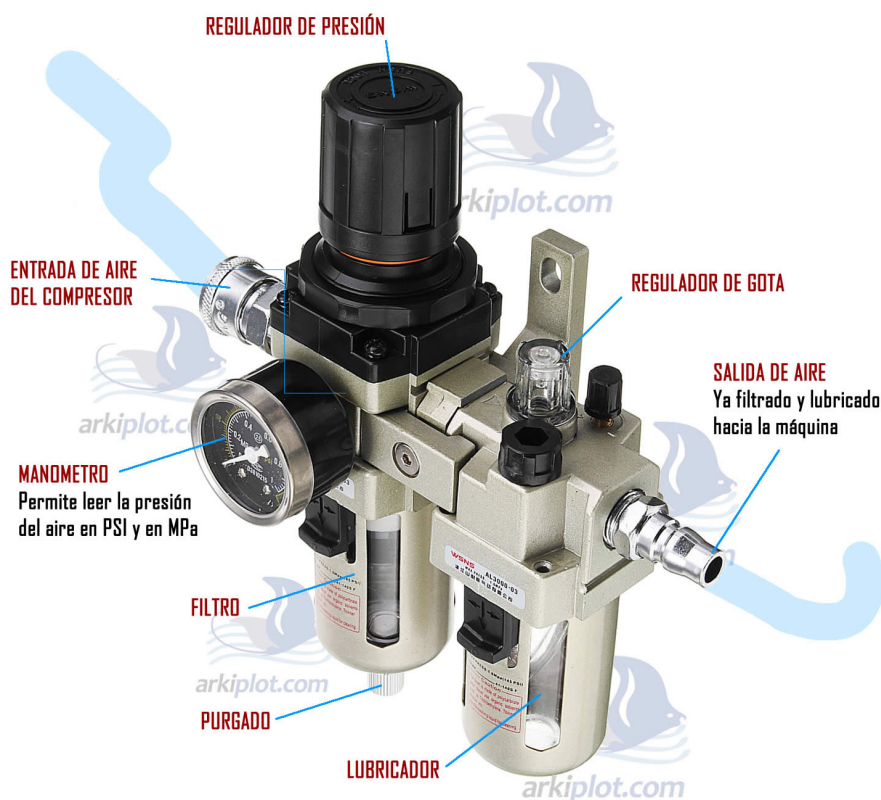
Problemas y soluciones:

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

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 proporcionaran otras unidades de presión y querremos 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.

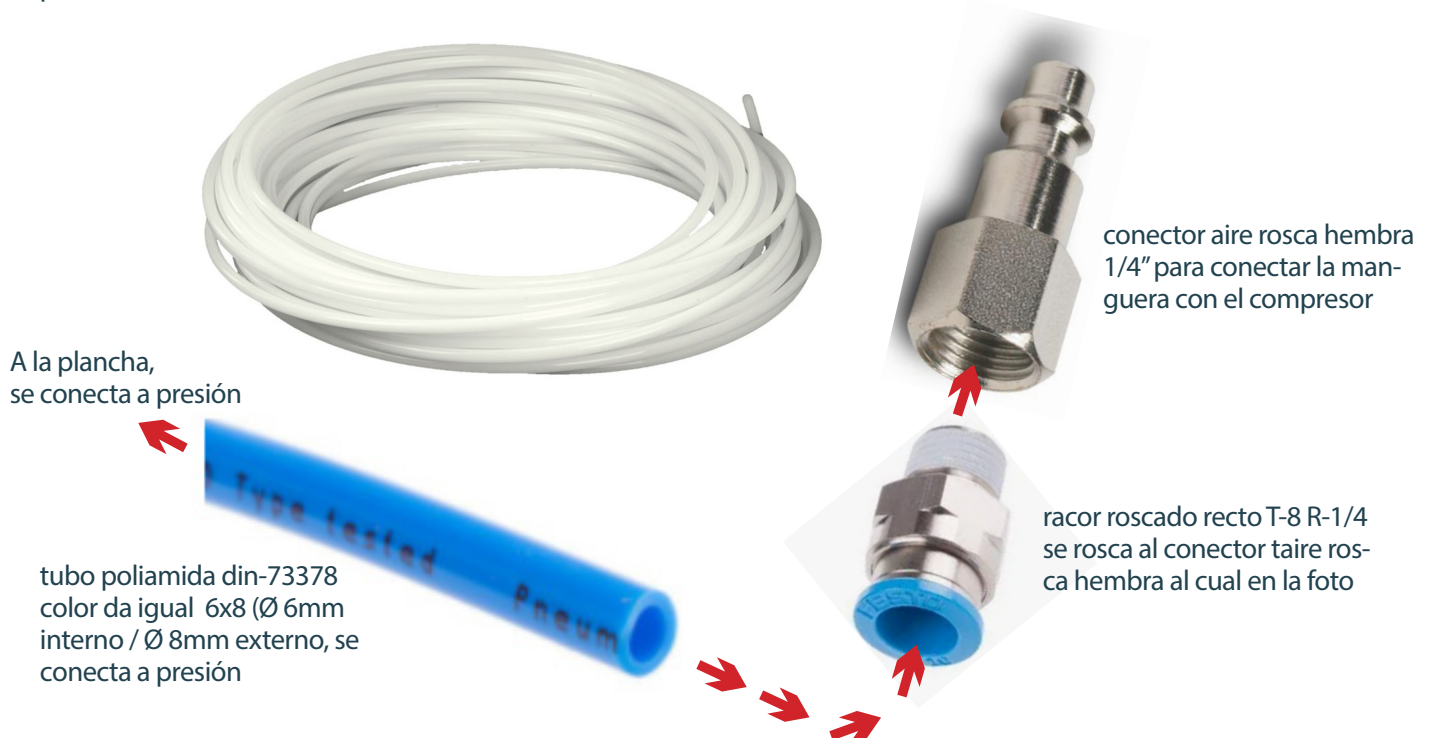
Equivalencias

- 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/cm² = 14,2065 psi
- 1 psi = 0,070307 kp/cm²
- 1 psi = 51,71493 mm
- 1 psi = 2,036 pulg. Hg

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.



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.			