



LAMINADORA EL 380

MANUAL DE INSTRUCCIONES

SEGURIDAD

1. Trate siempre la laminadora con cuidado. Mantenga las manos, pelo largo, ropas anchas y otros artículos lejos de la parte frontal de los rodillos para evitar posibles enredos y enganchamientos.
2. Los rodillos calientes pueden alcanzar una temperatura de 130° C. Evitar el contacto con estos rodillos cuando se esté trabajando con la laminadora y poco después de que ésta haya sido desconectada.
3. Esta laminadora debe ser conectada sólo a una fuente de alimentación como la indicada en este manual y en la placa informativa localizada en la parte trasera de la máquina. Contacte con un electricista en caso de duda.

INSTALACIÓN

1. Sitúe la laminadora EL 380 sobre una superficie capaz de soportar al menos 50 kg.
2. No situar la laminadora en lugares cercanos a fuentes de calor o frío. Prohibido dejar la máquina cerca fuentes de electricidad, calefacción o aire acondicionado.
3. Conecte el enchufe que se adjunta con la laminadora a una toma de corriente con toma tierra.

PARTES PRINCIPALES DE LA MÁQUINA

1. Interruptor de encendido: situado en la parte frontal de la laminadora.
2. Protector térmico: situado en la parte trasera de la máquina, cerca del cable de alimentación. Este puede ser reseteado manualmente si es necesario.
3. Control de velocidad: en la parte derecha del panel frontal, un potenciómetro proporciona un control de velocidad variable, y en la parte de arriba hay un interruptor de control de movimiento que dispone de tres posiciones: hacia delante, pausa y retroceso.
4. Control desde el Pedal: un pedal de accionamiento por pie se adjunta junto con la laminadora. Este pedal es operativo accionando un interruptor situado cerca del potenciómetro de control de velocidad.
5. Control de temperatura: este control de temperatura digital se encuentra en la parte izquierda del panel frontal. Tiene un indicador Led. Cuando este indicador está en verde indica que el proceso de calentamiento de temperatura está en marcha. Cuando se apaga indica que se ha alcanzado la temperatura establecida y que el calentamiento se ha parado.
6. Ajuste de la presión del rodillo de laminado: situado en la parte de arriba de la laminadora, girar simultáneamente ambos tornillos de pomo negro para garantizar una presión uniforme si es necesaria.

7. Rueda de elevación de rodillo: situada en la parte derecha. Girarlo en el sentido de las agujas del reloj para elevar al máximo el rodillo calefactor. Volver a girar en el sentido contrario para volver a la posición de laminado. Cuando la máquina no está trabajando, el rodillo superior debe estar siempre en la posición más elevada, para proteger al rodillo de silicona de la parte inferior del desgaste.

8. Guía de alimentación: ajustable y fabricada en acero inoxidable.

9. Eje porta bobinas, conos adaptadores y freno tensión: el eje porta bobinas viene con 2 conos adaptadores para bobinas cono 60 y 76 mm. y el eje dispone de un ajuste de tensión del film. Girando el tornillo en un sentido u otro para aumentar o disminuir la tensión del film tanto como sea necesario para reducir arrugas. La tensión debe ser la mínima para evitar el curvado del papel.

10. Interruptor del laminado: localizado en la parte inferior izquierda del panel. Se utiliza para seleccionar laminación por una cara o encapsulación (laminación por las dos caras). Accionarlo solo para encapsulación una vez que el rodillo superior este suficientemente frío para permitir que el calentamiento sea efectivo.

INSTRUCCIONES DE USO

1. Accionar el interruptor de encendido. Seleccionar el botón de movimiento en la posición hacia delante. Accionar el interruptor para accionamiento mediante pedal.

2. Poner la bobina de film en el mandril y situarla en la parte central, asegurarse de que la cara adhesiva del film quede opuesta al rodillo calefactor para que no se pegue. Los rodillos superior e inferior deben estar alineados entre sí si se va a realizar encapsulación, previniendo la exposición de adhesivo con los rodillos.

3. Introducir el film de acuerdo con el diagrama (pag. 4).

4. Utilizar la plantilla plástica antiadherente suministra para guiar el plástico hasta los rodillos de salida utilizando el accionamiento mediante pedal.

5. Establecer una temperatura de laminado hasta ciertos grados (normalmente entre 70-90 °C) dependiendo de las características del film. Es necesario ajustarlo para conseguir un buen trabajo de laminación. No establecer la temperatura por encima de 120 °C para no dañar la laminadora.

6. Después de cada trabajo de laminación, elevar siempre el rodillo superior de acero para evitar el desgaste del rodillo de silicona inferior.

7. Limpiar cualquier resto adhesivo que se haya quedado impregnado en los rodillos principales para prevenir acumulaciones de adhesivo.

MANTENIMIENTO

La laminadora EL 380 sólo requiere un mínimo mantenimiento. De cualquier modo, un mantenimiento regular es esencial para mantener la máquina a punto. La única labor de mantenimiento es mantener limpios y sin restos de adhesivo los rodillos y en general la laminadora en sí.

1. Desenchufar de la corriente la laminadora antes de realizar cualquier labor de limpieza para evitar posibles descargas eléctricas.
2. Extreme la precaución mientras la laminadora permanece caliente ya que el adhesivo es más fácil de retirar en esta situación.
3. Utilice un paño humedecido en agua para limpiar el adhesivo de los rodillos o una goma de borrar. Usar disolventes no agresivos con el caucho siliconado, por ejemplo, tolueno, acetona .No verter directamente en la laminadora.
4. Engrasar la cadena y rodamientos cada medio año y comprobar la tensión de la misma también.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Velocidad de trabajo: 1-5 m./minuto
- Necesidades eléctricas:
 - Voltaje: 220 V/ 50 Hz
 - Potencia: 1900 W
- Dimensiones: 610 (l) x 480(h) x 520(a)
- Peso: 42 kg.

PROBLEMAS MÁS FRECUENTES

SÍNTOMA	CAUSA	SOLUCION
Film arrugado	Temperatura demasiado alta	Disminucion de temperatura
Laminación granulada	Presion demasiado baja	Aumentar la presion
	Temperatura demasiado baja.	Aumentar la temperatura
Olas en la laminado.	La tension del film es incorrecta	Ajustar la tension del film
	La presion de laminacion insuficiente	Ajustar la tension de los rodillos
Laminacion con burbujas	Temperatura demasiado alta obaja	Ajustar la temperatura
	impreso humedo	Dejar secar el impreso

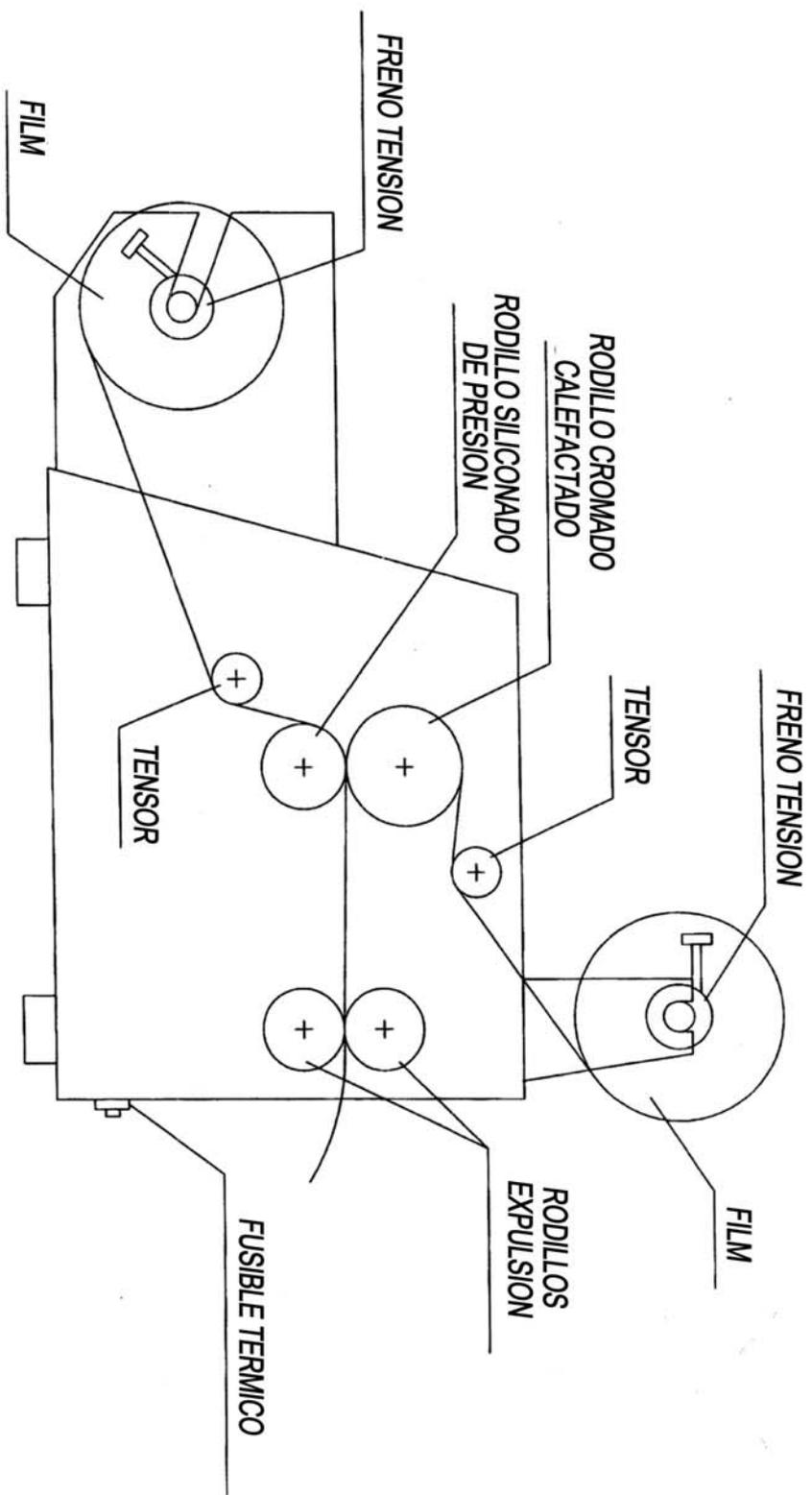


DIAGRAMA DE INTRODUCCION DEL FILM LAMINADORA EL 380