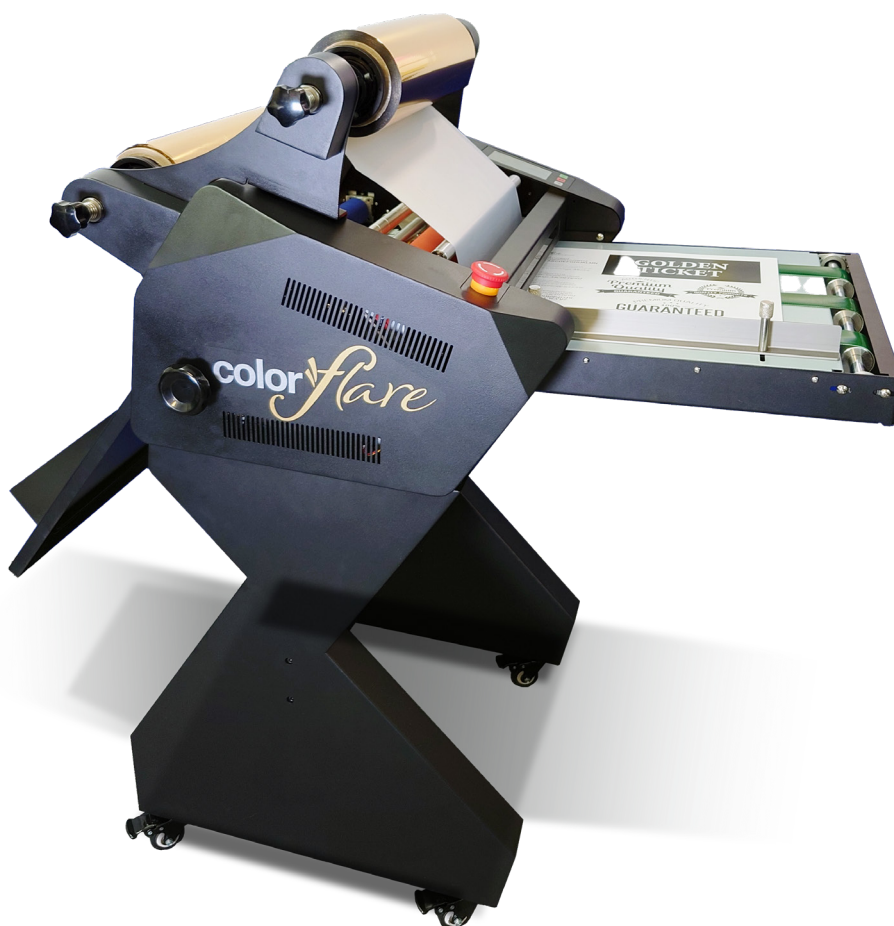


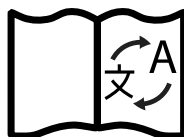
ColorFlare CF400

Laminadora y laminadora de láminas

Instrucciones de funcionamiento



Lea atentamente este manual antes de utilizar este producto y guárdelo en un lugar accesible para futuras consultas.
Por motivos de seguridad, siga las instrucciones de este manual.



Escanee el código QR para acceder a las versiones traducidas de este manual en alemán, italiano, francés y español.

Visite <https://plockmaticgroup.com/myfinisher/cf400/> para ver el manual en su idioma preferido.

Introducción

Este manual contiene instrucciones sobre el funcionamiento y el mantenimiento de esta máquina. Para obtener la máxima versatilidad de esta máquina, todos los operadores deben leer atentamente y seguir las instrucciones de este manual. Guarde este manual en un lugar accesible cerca de la máquina.

Lea la información de seguridad antes de utilizar esta máquina. Contiene información relacionada con la SEGURIDAD DEL USUARIO y la PREVENCIÓN DE PROBLEMAS CON EL EQUIPO.

Cómo leer este manual

Convenciones de notación

Siempre que sea necesario, en este manual se indican los siguientes puntos a tener en cuenta.

Advertencia:

Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se siguen las instrucciones, podría provocar la muerte o lesiones graves.

Precaución:

Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se siguen las instrucciones, puede provocar lesiones leves o moderadas o daños a la máquina o a la propiedad.

Notas

NOTA: Un mensaje NOTA le proporciona información adicional útil e importante sobre un procedimiento. Se recomienda leer las notas.

Información de seguridad

Al utilizar esta máquina, siempre deben seguirse las siguientes precauciones de seguridad.

Seguridad durante el funcionamiento

Advertencia:

- No exponga partes del cuerpo, cabello suelto o ropa a piezas móviles, giratorias o cortantes.
- Si es necesario realizar algún ajuste o comprobación del funcionamiento con las cubiertas exteriores retiradas o abiertas mientras el interruptor principal está encendido, mantenga las manos alejadas de los componentes eléctricos o mecánicos.
- Tenga en cuenta que los componentes del sistema y los periféricos pueden recibir voltaje de alimentación incluso si el interruptor de alimentación está apagado y el cable de alimentación está desconectado.
- Para evitar situaciones peligrosas, como descargas eléctricas o riesgos al estar expuesto a dispositivos móviles, giratorios o cortantes, no retire ninguna cubierta, protección o tornillo que no se especifique en este manual.
- Apague el dispositivo y desconecte la clavija de corriente (tirando de la clavija, no del cable) si se da alguna de las siguientes condiciones:
 - Los objetos se introducen en el equipo.
 - Se han derramado líquidos dentro del equipo.
 - Sospechas que tu equipo necesita mantenimiento o reparación.
 - Las cubiertas están dañadas, sueltas o faltan.
 - Notas un ruido u olor poco habitual al utilizar el equipo.
 - Si el cable de alimentación o el enchufe están desgastados o dañados.
 - Antes de la limpieza y el cuidado (salvo que se indique lo contrario).
- No retire las cubiertas ni las protecciones que estén fijadas con tornillos.
- Las máquinas con alimentadores automáticos de hojas abiertos (sin cubierta) presentan un riesgo de aplastamiento/atrAPAMIENTO. Manténgase alejado de estas áreas cuando las máquinas estén en funcionamiento.
- Las máquinas con carros y cabezales de corte expuestos suponen un riesgo de aplastamiento/atrAPAMIENTO. Manténgase alejado de los carros en movimiento y asegúrese de que los niños no puedan acceder a estas máquinas durante su funcionamiento.
- Nunca deje estas unidades encendidas sin supervisión.
- Si la máquina dispone de un botón de parada de emergencia, no lo utilice para el funcionamiento normal. Está diseñado para una parada inmediata únicamente en situaciones de emergencia, con el fin de garantizar la seguridad de todas las personas involucradas.
- Cumplimiento electromagnético:
 - Este es un producto de clase A. En un entorno doméstico, este producto puede causar interferencias de radio, en cuyo caso es posible que el usuario deba tomar las medidas adecuadas.

Seguridad general

Advertencia:

- Este equipo no es adecuado para su uso en lugares donde puedan estar presentes niños.
- Conecte la máquina únicamente a una fuente de alimentación con el voltaje correcto y una buena conexión a tierra, tal y como le aconsejó el técnico de servicio en el momento de la instalación. Una conexión a tierra incorrecta del equipo puede provocar descargas eléctricas. El voltaje correcto de la máquina se indica en la etiqueta situada en la entrada de alimentación eléctrica, en la parte posterior de la máquina. Si la máquina se conecta a una fuente de alimentación incorrecta, la garantía quedará anulada. Esta máquina está destinada únicamente a un fin específico. Cualquier uso que vaya más allá de este propósito específico se considerará fuera de lo establecido. El fabricante no se hará responsable de los daños que se deriven de cualquier uso fuera de lo establecido o de un funcionamiento no permitido. El usuario es el único responsable del riesgo.
- No realice cambios ni modificaciones arbitrarias en la máquina. El fabricante no se hace responsable de las modificaciones realizadas por usted mismo en la máquina ni de los daños que puedan derivarse de ellas. La Declaración de conformidad de la UE/Reino Unido y la marca CE/UKCA quedarán invalidadas si realiza cambios en la máquina o en los componentes individuales.

continúa en la página siguiente

Seguridad general, continuación

- Los operadores nunca deben anular ni eludir los dispositivos de enclavamiento eléctricos o mecánicos. Los técnicos cualificados solo pueden utilizar dispositivos de anulación del enclavamiento cuando se les indique hacerlo. No exponga los dedos ni otras partes del cuerpo a dispositivos móviles, giratorios o cortantes cuando utilice la máquina con el dispositivo de anulación del enclavamiento instalado. No lleve corbatas, cordones u otros objetos que puedan quedar atrapados en los rodillos y causar lesiones. No cambie, ajuste ni manipule los dispositivos de enclavamiento de seguridad instalados en la máquina. El operador ni los técnicos cualificados deben eludir nunca la máquina, incluida la luz UV. Podrían producirse daños oculares permanentes.
- La máquina solo debe ser utilizada por personas autorizadas y debidamente instruidas. La responsabilidad sobre el funcionamiento de la máquina debe estar estrictamente establecida y respetarse, de modo que no haya ambigüedades en cuanto a las competencias en materia de seguridad.
- Los orificios de ventilación sirven para la circulación del aire y protegen la máquina contra el sobrecalentamiento. Asegúrese de que los orificios no estén cubiertos.
- Coloque siempre el equipo sobre una superficie de apoyo sólida que sea suficientemente resistente para soportar el peso de la máquina. Asegúrese de que la máquina esté colocada sobre un suelo nivelado y de que haya suficiente espacio de trabajo a su alrededor.
- Para protegerse contra el riesgo de incendio, sustituya los fusibles por otros del mismo tipo y potencia. No cambie los fusibles antes de desconectar la máquina de la fuente de alimentación principal. Consulte la documentación del producto para conocer el procedimiento correcto.
- No exponga el equipo a variaciones bruscas de temperatura que puedan provocar condensación.
- Los operadores y técnicos deben estar familiarizados con la información de seguridad detallada en este folleto de seguridad y en la documentación del producto.
- Para evitar situaciones peligrosas, como por ejemplo descargas eléctricas o peligros al estar expuesto a dispositivos móviles, giratorios o cortantes, no retire ninguna cubierta, protección o tornillo que no se especifique en la documentación del producto y antes de que la máquina esté desconectada de la fuente de alimentación principal.
- Utilice siempre únicamente el cable de alimentación previsto para la máquina.
- Nunca conecte enchufes a menos que se le indique hacerlo. Nunca conecte enchufes que tengan una forma o un número de clavijas diferentes.

Precaución:

- Siga siempre todas las advertencias indicadas en el equipo o suministradas con él.
- Cuando desconecte la clavija de corriente de la toma de corriente, tire siempre de la clavija (no del cable).
- Desconecte el cable de alimentación antes de mover la máquina. Mientras mueve la máquina, tenga siempre cuidado y asegúrese de que el cable de alimentación no se dañe debajo de la máquina.
- No mueva la máquina durante el funcionamiento.
- No abra las cubiertas durante el funcionamiento de la máquina.
- No desconecte la alimentación mientras la máquina está en funcionamiento. Asegúrese de que el ciclo de la máquina haya finalizado.
- Coloque el cable de alimentación de manera que nadie tropiece con él. No coloque objetos sobre el cable.
- Nunca intente realizar ninguna función de mantenimiento que no se describa específicamente en esta documentación.
- Mantenga siempre los imanes y todos los dispositivos con campos magnéticos fuertes alejados de la máquina.
- Si el lugar de instalación dispone de aire acondicionado o calefacción, no coloque la máquina en un lugar donde:
 - Sujeto a cambios bruscos de temperatura.
 - Expuesta directamente al aire frío de un aire acondicionado.
 - Expuesta directamente al calor de un calefactor.
- Si la máquina no se utiliza durante un periodo prolongado, debe desconectarse de la corriente eléctrica para evitar daños en caso de sobrecarga.
- No utilice el equipo si nota un ruido u olor poco habitual. Desconecte el cable de alimentación de la fuente de alimentación y llame a un técnico autorizado para que solucione el problema.

continúa en la página siguiente

Seguridad general, continuación

NOTA:

- Las indicaciones como «delantero» y «trasero» se refieren a la dirección de transporte del papel.
- El manual del operador debe estar siempre disponible en el lugar de uso de la máquina.
- En aras del desarrollo técnico, la empresa se reserva el derecho a realizar modificaciones en las especificaciones sin previo aviso.

Medidas de seguridad

Lea atentamente la información y las medidas de seguridad antes de poner en marcha la unidad por primera vez.

- El operador debe introducir la mano en la unidad para colocar una lámina o laminado mientras el interruptor principal está encendido. Mantenga las manos alejadas de los componentes eléctricos o mecánicos durante esta operación y tenga cuidado de que la ropa suelta, corbatas, pelo, etc. no se enreden en los rodillos.
- Nunca abra la carcasa ni realice modificaciones en la unidad por su cuenta.
- No introduzca líquidos ni objetos metálicos dentro de la unidad.
- Asegúrese de que la toma de corriente utilizada esté conectada a tierra.
- Asegúrese de que la tensión conectada (220-240 V) no se desvíe más de un $\pm 10\%$. De lo contrario, instale un estabilizador de tensión. Si la máquina se utiliza en un entorno eléctrico de 100-120 V, es necesario utilizar un transformador/convertidor eléctrico para alcanzar la tensión requerida (220-240 V).
- Desenchufe la clavija de corriente si no va a utilizarla durante un periodo prolongado.
- Nunca introduzca la mano en la unidad cerca de los rodillos calefactores durante la operación de laminación o laminado.
- Detenga cualquier trabajo de laminación o laminado en curso antes de limpiar los rodillos calefactores.
- Asegúrese siempre de que los rodillos calefactores permanezcan fuera del alcance de los niños durante su funcionamiento y nunca deje la unidad o sus piezas individuales encendidas sin supervisión.
- Coloque siempre la unidad sobre una base estable para evitar que se caiga.
- Desconecte el aparato de la fuente de alimentación durante las tormentas eléctricas, ya que puede resultar dañado o destruido por las sobrecargas eléctricas provocadas por los rayos.
- No toque los rodillos calefactores durante su funcionamiento ni mientras aún estén calientes.
- No se apoye en la mesa extensible.
- No utilice el botón de parada de emergencia para el funcionamiento normal de la unidad. El botón de parada de emergencia está diseñado para una parada inmediata únicamente en situaciones de emergencia, con el fin de garantizar la seguridad de todas las personas involucradas. Para restablecer el botón de parada de emergencia, gírelo en sentido horario y tire de él hacia arriba hasta su posición original. El botón de parada de emergencia solo debe restablecerse después de abordar y resolver la situación de emergencia que provocó su activación.

Botón de parada de emergencia



Página dejada en blanco a propósito

Índice

| | |
|---|-----------|
| CF400 Prácticas recomendadas | 9 |
| Qué se puede hacer con esta máquina | 9 |
| Guía de componentes | 11 |
| ColorFlare CF400 | 11 |
| Descripción general del panel de mandos y sus funciones | 12 |
| Controles de ajuste de consumibles | 15 |
| 1. Conceptos básicos | 17 |
| Encendido/apagado de la alimentación principal | 17 |
| Tejido de lámina | 18 |
| Tejido de película laminada | 21 |
| 2. Cómo manejar la máquina | 25 |
| Operando con lámina | 25 |
| Operando con lámina, continuación | 26 |
| Operando con laminado | 27 |
| Operación con laminado, continuación | 28 |
| 3. Detección de errores | 29 |
| Problemas con el papel de aluminio/película | 29 |
| Guía visual sobre la calidad del papel de aluminio | 29 |
| Problemas con el foil | 31 |
| Problemas con el foil, continuación..... | 32 |
| Problemas de laminación | 32 |
| Problemas con el equipo | 32 |
| 4. Observaciones | 33 |
| Qué hacer y qué no hacer | 33 |
| Dónde colocar su máquina | 33 |
| Entorno de la máquina | 33 |
| Conexión eléctrica..... | 34 |
| Mantenimiento de la máquina | 34 |
| 5. Especificaciones | 35 |
| Declaración de conformidad | 36 |

Página dejada en blanco a propósito

CF400 Prácticas recomendadas

La CF400 es una laminadora y dispositivo de estampado en caliente compacto y doble, diseñado para ofrecer una solución interna de efectos decorativos para aplicaciones digitales de tiradas cortas y bajo demanda, así como laminación para impresiones tradicionales offset/litográficas. Con la capacidad de laminar y estampar en caliente nada más sacarla de la caja, esta unidad de producción de alta calidad pronto comenzará a amortizarse y le reportará una gran reputación.

ColorFlare se ha desarrollado para satisfacer requisitos específicos de acabado de impresión y se ha fabricado siguiendo exigentes normas técnicas, con procesos de presión y calor totalmente controlables, diseñados para ofrecer resultados óptimos con la impresión digital actual. Tanto los rollos de laminación como los de película brillante están disponibles en diferentes anchuras y longitudes para ofrecer una gran rentabilidad en la producción.

Características líderes en el mercado:

- Proceso avanzado de rodillos para laminación digital, tecnologías de película y lámina para aplicaciones digitales.
- Produce múltiples trabajos y efectos de destello con una sola máquina.
- No es necesario aplicar el recubrimiento UV tradicional para obtener efectos especiales.
- Presión controlada digitalmente para un acabado profesional y uniforme.
- Función de salida de medios controlada por sensor
- Barra para eliminar ondulaciones y conseguir un acabado liso en sábanas

Qué se puede hacer con esta máquina

1. Imprimir y luego laminar

- El tóner se estropea



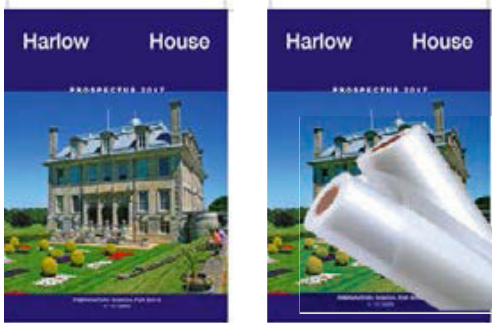
2. Imprimir, luego laminar, luego imprimir

- La impresión inicial está laminada
- A continuación, la hoja inicial se vuelve a colocar en la impresora.
- La impresión se puede colocar alrededor, junto o sobre la lámina



3. Imprimir y luego laminar

- Se imprime una imagen a todo color y luego se plastifica



4. Imprimir, laminar, imprimir y laminar con lámina

NOTA: Se debe utilizar laminado sobreimprimible

- Se imprime una imagen a todo color y luego se lamina (el operador debe utilizar laminado sobreimprimible)
- Las hojas laminadas se vuelven a colocar en la impresora
- Sobreexponer la imagen para laminar
- Envuelve la hoja de impresión y laminada.

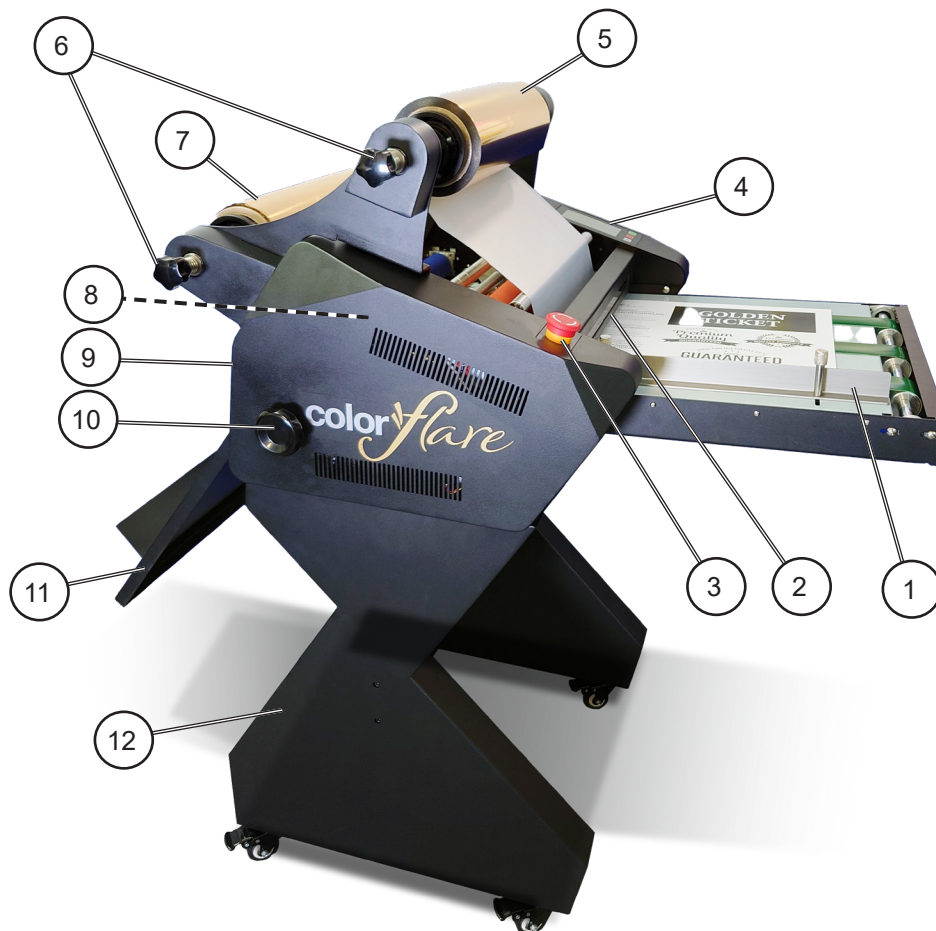


NOTA: Para obtener los mejores resultados, utilice soportes lisos. Cuando imprima para aplicar el tóner al que se adherirá la lámina, utilice «negro verdadero» (K). Si el tóner se aplica en negro utilizando todos los colores CMYK, la impresora añade pequeños píxeles amarillos (Y) conocidos como «impresión/código de seguridad» a la impresión. Estos son invisibles para el ojo humano, pero la lámina se adherirá a estos píxeles. Para evitarlo, no imprima trabajos de impresión con lámina en CMYK; utilice en su lugar la escala de grises (K).

| Papel/Medios Consideraciones | Para laminado y película holográfica | Para el foiling |
|---------------------------------|---|--|
| Suavidad de la superficie | Liso, sin textura | Preferiblemente liso y recubierto |
| Recubrimiento | Preferiblemente brillante/sedoso | Evite los recubrimientos UV a menos que se hayan probado |
| Peso del papel | 150 g/m ² + es ideal | Se recomienda 200 g/m ² para obtener el mejor impacto |
| Porosidad | Se prefiere baja porosidad | Si es poroso, utilice una configuración de la impresora con mucho tóner para compensarlo |
| Humedad | Bajo contenido, especialmente importante para la película holográfica | Capaz de manejar un mayor contenido de humedad que Lam & Holographic |
| Tolerancia térmica | Debe soportar hasta 160 °C | Debe soportar hasta 160 °C |

Guía de componentes

ColorFlare CF400



- | | | | |
|---|--|----|--|
| 1 | Tabla de alimentación/carga | 7 | Rodillo de recogida/recogida/residuos (laminado) |
| 2 | Sensor de medios | 8 | Barra para eliminar ondulaciones |
| 3 | Botón de parada de emergencia | 9 | Refrigeración por chorro de aire |
| 4 | Pantalla táctil/Panel de mandos | 10 | Control del rodillo de tracción |
| 5 | Rodillo de entrada de laminado/lámina | 11 | Bandeja colectora de medios ajustable |
| 6 | Ajuste del embrague de fricción por rodillos | 12 | Soporte móvil (opcional) |

Descripción general del panel de mandos y sus funciones

El ColorFlare CF400 se controla desde un panel de tipo pantalla táctil resistiva. La interfaz de usuario le permitirá configurar y ajustar el CF400 señalando la pantalla para cambiar los ajustes deseados y pulsando botones para ejecutar el trabajo.

NOTA: Si ha encendido el CF400 con el interruptor de alimentación, pero no ve nada en la pantalla, es probable que se haya pulsado el interruptor de parada de emergencia (EMS). Para desactivar la función EMS, pulse y gire ligeramente el botón EMS en el sentido de las agujas del reloj para que se libere. Al hacerlo, la pantalla se iluminará como se muestra a continuación.



La pantalla de inicio

Cuando se enciende el CF400, se muestra la pantalla de inicio principal.

Aquí puede ajustar todas las configuraciones utilizadas para configurar un trabajo.



Control de temperatura

El área de temperatura muestra dos valores: primero la **temperatura establecida** y, a la derecha, la **temperatura real**. Se muestra la temperatura tanto para los rodillos calefactores superiores como para los inferiores.

Para poder ajustar la temperatura, **active la ventana de configuración** pulsando el botón del valor en grados y pulse Intro para enviar.

Para activar la calefacción, pulse el icono ENCENDIDO/APAGADO. El icono del rodillo se volverá rojo cuando comience la calefacción.

El rango de ajuste de temperatura es de hasta 130 °C para el rodillo calefactor superior y de hasta 80 °C para el rodillo calefactor inferior.



NOTA: El grosor del papel, el nivel de presión y la velocidad de funcionamiento influirán en la temperatura necesaria para obtener los mejores resultados con los consumibles ColorFlare. Una buena temperatura inicial es 110 °C para el rodillo calefactor superior y 70 °C para el rodillo calefactor inferior. Las operaciones no deben comenzar hasta que la temperatura alcance el 90 % del valor establecido. Compruebe la calidad del resultado y ajuste la temperatura según sea necesario.

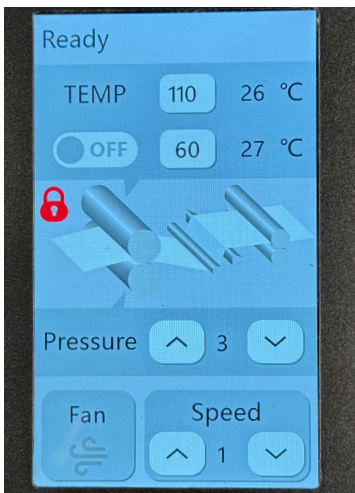
Descripción general del panel de mandos y sus funciones, continuación



Control de presión

Los niveles de presión se controlan **mediante las flechas arriba y abajo**. Los niveles se pueden ajustar entre 1 y 6, siendo 6 el ajuste de presión máximo posible (de ~120 kg a ~240 kg en incrementos de ~25 kg). Se recomienda utilizar la presión más alta posible si el medio lo soporta.

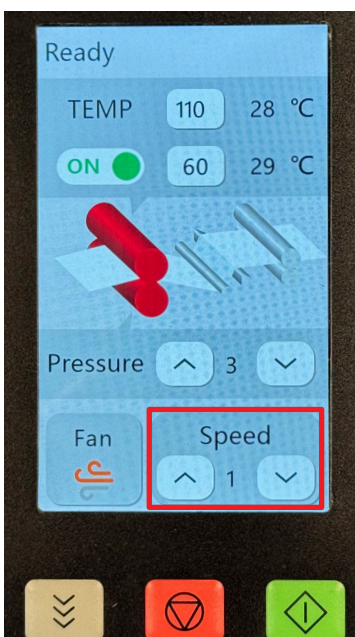
Para establecer la presión preferida, haga clic en **Aplicar**.



Bloqueo por presión

Una vez aplicada la presión, **los rodillos térmicos se presionarán automáticamente**. Esto se indica con el **icono de candado**.

NOTA: Después de aplicar presión y bloquear los rodillos, dispone de **15 segundos** para iniciar el trabajo. Si el material no se carga dentro de ese tiempo, los rodillos se desbloquearán automáticamente y se liberará la presión para evitar deformar la superficie de goma de los rodillos térmicos debido a la inmovilidad. Cuando esto ocurra, **vuelva a aplicar** presión e inicie el trabajo de nuevo.



Control de velocidad

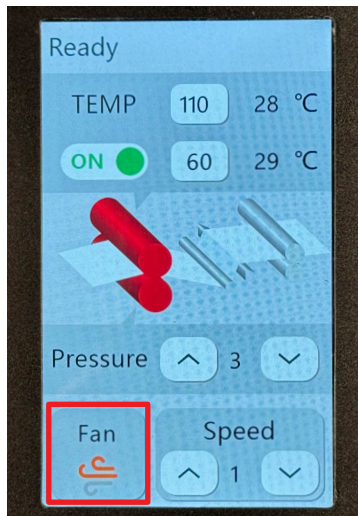
Los niveles de velocidad se controlan **mediante las flechas arriba y abajo**. Los niveles representan la velocidad a la que se transporta el material a través de la máquina y se pueden ajustar desde el nivel 1 (mínimo) hasta el 7 (máximo).

| | |
|---------|-----------|
| Nivel 1 | 1 m/min |
| Nivel 2 | 1.5 m/min |
| Nivel 3 | 2 m/min |
| Nivel 4 | 3 m/min |
| Nivel 5 | 4 m/min |
| Nivel 6 | 5 m/min |
| Nivel 7 | 6 m/min |

La velocidad máxima recomendada **para el foiling** es el nivel **3**, equivalente a ~2 m/min.

La velocidad también se puede ajustar durante el funcionamiento de la máquina.

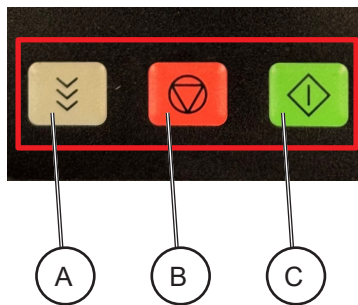
Descripción general del panel de mandos y sus funciones, continuación



Control del ventilador

La función del ventilador tiene como objetivo enfriar el soporte fusionado después de que sale de los rodillos térmicos. Se utiliza **principalmente para el laminado**, con el fin de enfriar el tóner pegajoso y evitar que se levante del soporte cuando se separa la película portadora del laminado.

El ventilador tiene tres modos de potencia. Puede ajustarlo pulsando el **icono del ventilador**. Cambia entre tres niveles, cada uno de los cuales se indica con una franja de viento.



Control de botones

Una vez aplicados todos los ajustes correctos mediante la pantalla táctil, el funcionamiento principal se controla mediante los **botones físicos**:

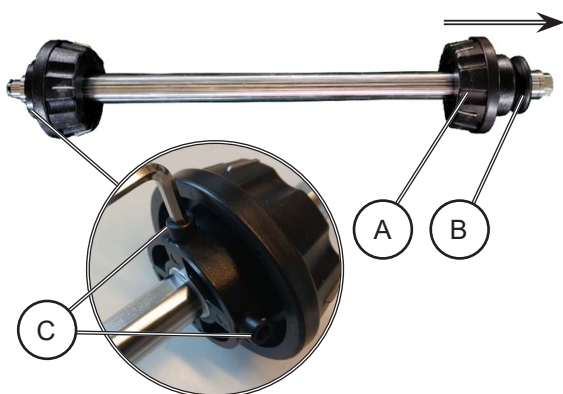
A – Modo inverso. Invierte el avance del material.

B – Detener. Detiene la máquina sin reiniciar ni perder ninguna configuración.

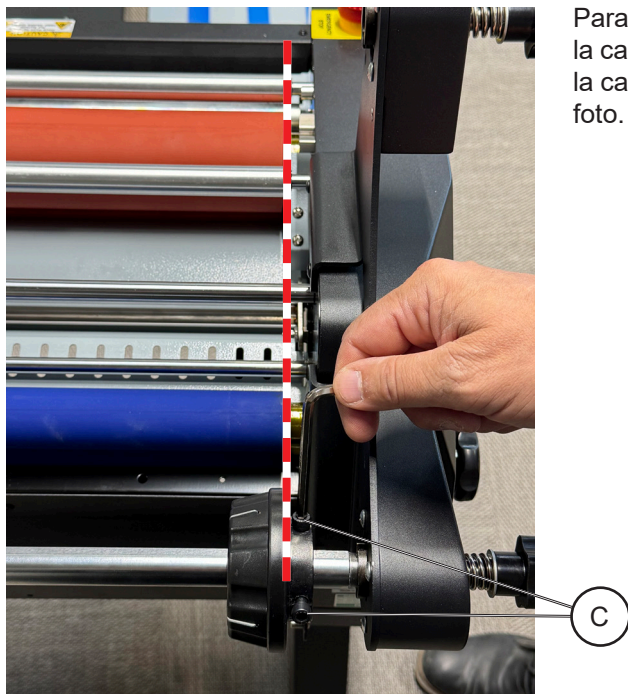
C – Inicio. Comienza a alimentar a los medios.

Controles de ajuste de consumibles

Centrado y ajuste de la posición axial del rodillo laminador/de lámina

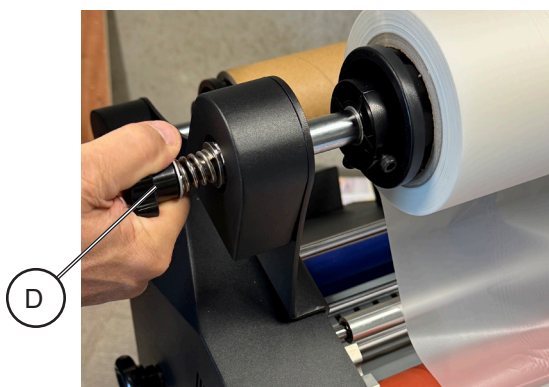


Las abrazaderas/gables se utilizan para sujetar y colocar el rollo de lámina/laminado en el rodillo. Para colocar el rollo consumible, primero accione la abrazadera con resorte [A] tirando de la manija de la abrazadera [B] y deslice la abrazadera. Después de montar el rollo de lámina/laminado, vuelva a colocar la abrazadera. Para centrar el rollo, afloje los pernos Allen [C] (x2) de la otra abrazadera. Esto le permitirá deslizar y ajustar ambas abrazaderas hasta que el rollo esté en una buena posición. Una vez lograda la posición, apriete los pernos Allen de la abrazadera fija.



Para encontrar una buena posición inicial del rodillo, alinee la cara exterior del rodillo Gable en línea recta a través/con la cara/el rodillo Pull & Heater, tal y como se indica en esta foto. Apriete los tornillos Allen [C] (x2).

Ajuste de la tensión de la película



El CF400 está equipado con una función de embrague de fricción en el rodillo de entrada y recogida. Utilice el mando de ajuste/rueda manual [D] como se muestra en la imagen para controlar la tensión de la película.

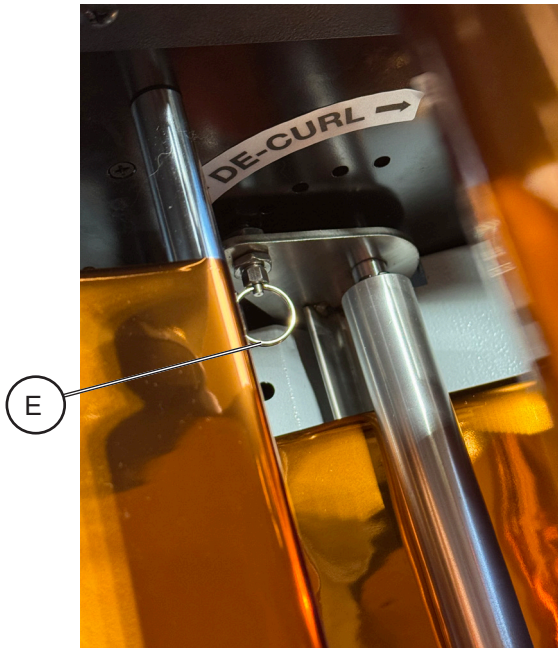
Para evitar que se encoja o se estire al pasar los rodillos térmicos, mantenga la tensión lo más baja posible en el rodillo de entrada, pero no tan floja que quede «holgado».

Gire la perilla del embrague en sentido horario para aumentar la tensión y en sentido antihorario para disminuirla.

NOTA: Al laminar, la regla general es que el rodillo de recogida esté más tensado que el rodillo de entrada.

Controles de ajuste de consumibles, continuación

Ajuste de ondulación



La barra alisadora se utiliza para alisar o aplanar hojas de papel o material que se han curvado o deformado durante el proceso de laminación/laminado.

La barra de desenrollado del CF400 se puede ajustar en 5 posiciones diferentes. Se ajusta soltando dos pasadores con resorte [E] (uno a cada lado), cambiando la posición de la barra y bloqueando los pasadores [E] en la nueva posición.

NOTA: Si el soporte está experimentando ondulaciones en los extremos, aumente el valor de desenrollado. Si el soporte está experimentando ondulaciones hacia abajo en los extremos, el valor de desenrollado es demasiado alto y debe reducirse.

Ajuste de la tensión del rodillo de recogida de lámina



La rueda de ajuste de tensión [F] se utiliza para ajustar la tensión de la película que se rebobina en el rollo de recogida de residuos. Utilice la manivela cuando la tensión de la lámina sea demasiado floja o demasiado tensa.

Gire la rueda de ajuste de tensión en sentido horario para aumentar la tensión o en sentido antihorario para disminuirla.

F

1. Conceptos básicos

Encendido/apagado de la alimentación principal

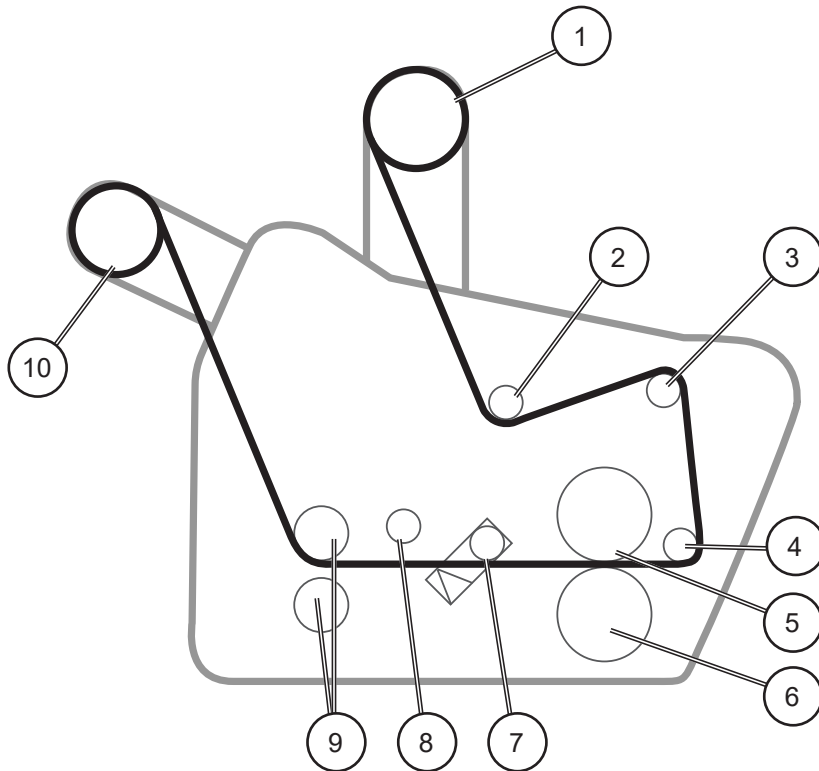


1. Inserte el cable de alimentación [A] en la toma de corriente de la máquina. Asegúrese de que el cable de alimentación CF400 esté enchufado en una toma de corriente con conexión a masa.
2. Asegúrese de que el interruptor de alimentación [B] esté en la posición ON.

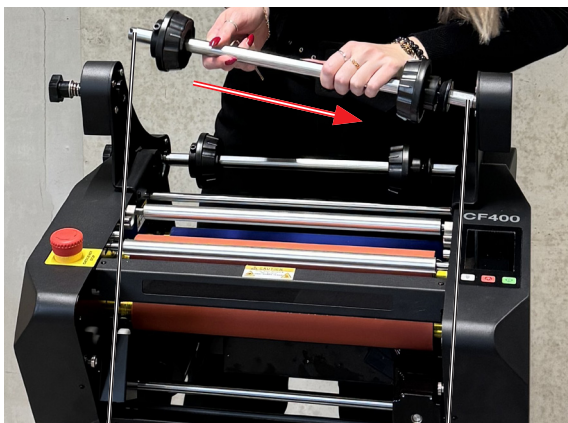
NOTA: Si ha encendido el CF400 con el interruptor de alimentación, pero no ve nada en la pantalla, es probable que se haya pulsado el interruptor de parada de emergencia (EMS). Para desactivar la función EMS, pulse y gire ligeramente el botón EMS en el sentido de las agujas del reloj para que se libere.

Tejido de lámina

1



- 1 Rodillo de alimentación/primario
- 2 Rodillo guía
- 3 Rodillo desmontable para abocardar/laminar (recomendado solo para laminar)
- 4 Rodillo para abocardar/laminar (recomendado solo para laminar)
- 5 Rodillo calefactor superior
- 6 Rodillo de calor inferior
- 7 Barra para eliminar ondulaciones
- 8 Barra antivuelco intermedia
- 9 Rodillos de tracción (abiertos para laminado; cerrados para laminación)
- 10 Rebobinador/recogedor/rodillo de residuos de lámina

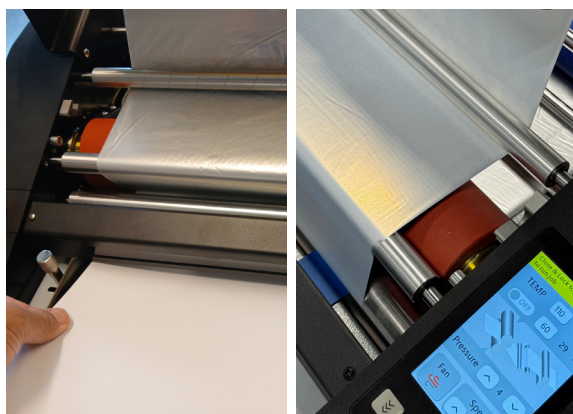
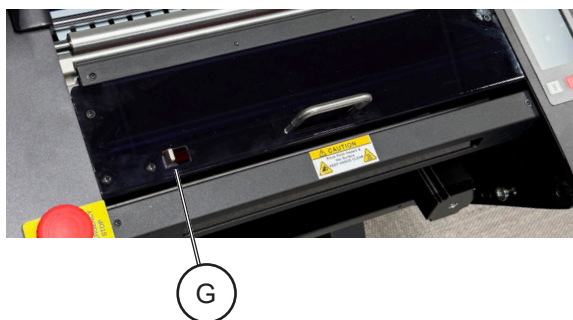
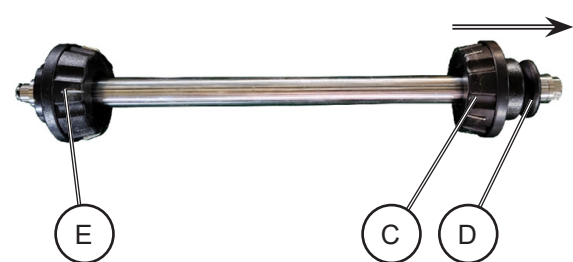


A

B

1. Encienda la alimentación principal.
2. Para retirar el eje de foiling de los soportes del brazo, primero presione/levante el «extremo cerrado» [A] y, a continuación, retire/levante el otro «extremo abierto» con el pasador de resorte [B].

Tejido de lámina, continuación



3. Retire el gable con resorte [C] manipulando/tirando/empujando la perilla/manija redonda [D].
4. Coloque el rollo de papel de aluminio en el eje, vuelva a colocar el gable con resorte y vuelva a instalar el eje en la máquina invirtiendo el paso 2.
5. Gire la rueda manual [F] en sentido horario para aumentar la tensión de la película, o en sentido antihorario para disminuirla.

NOTA: Asegúrese de que el rollo consumible esté montado correctamente en relación con la rotación. El lado de la película que entra en contacto con el soporte debe quedar alejado de la superficie del rodillo térmico superior.

6. Retire la cubierta protectora presionando el Seguro de cierre [G] para desbloquearla.

Precaución: Si se realiza el entrelazado mientras la máquina aún está caliente, tenga cuidado y precaución para no entrar en contacto con los rodillos calientes, ya que podría provocar quemaduras en los dedos o la piel.

7. Cuando se haya cargado el rollo de lámina, extraiga una longitud libre suficiente, de unos 50 cm. Pase la lámina por debajo del rodillo guía n.º 2 y, a continuación, por encima de los rodillos guía n.º 3 y n.º 4, tal y como se muestra en los esquemas.
8. Utilice una hoja de papel para doblar/presionar/empujar la lámina desde arriba, para enhebrarla y sacarla por debajo de la barra transversal del sensor y «hacia atrás» por la bandeja de carga. Ahora coloque la hoja de papel plana sobre la bandeja de carga y encima de la lámina.
9. Empuje la hoja de papel hacia dentro, forzando la lámina/película a doblarse sobre el borde delantero del papel y a entrar entre/a través de los rodillos calefactores superior/inferior y, a continuación, directamente a través de la estación de desenrollado, por debajo de una barra transversal estructural y, finalmente, entre los rodillos de tracción (azules). Tenga en cuenta que la presión de los rodillos de tracción no se aplica/utiliza normalmente al laminar, solo al plastificar.

continúa en la página siguiente

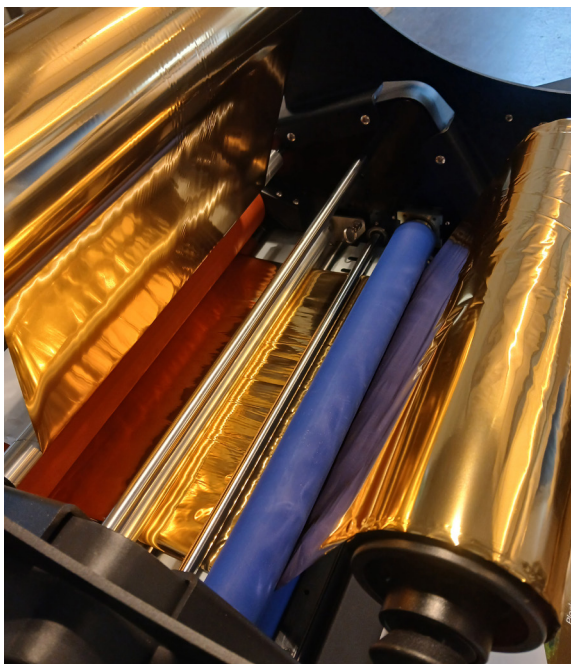
Tejido de lámina, continuación

1



H

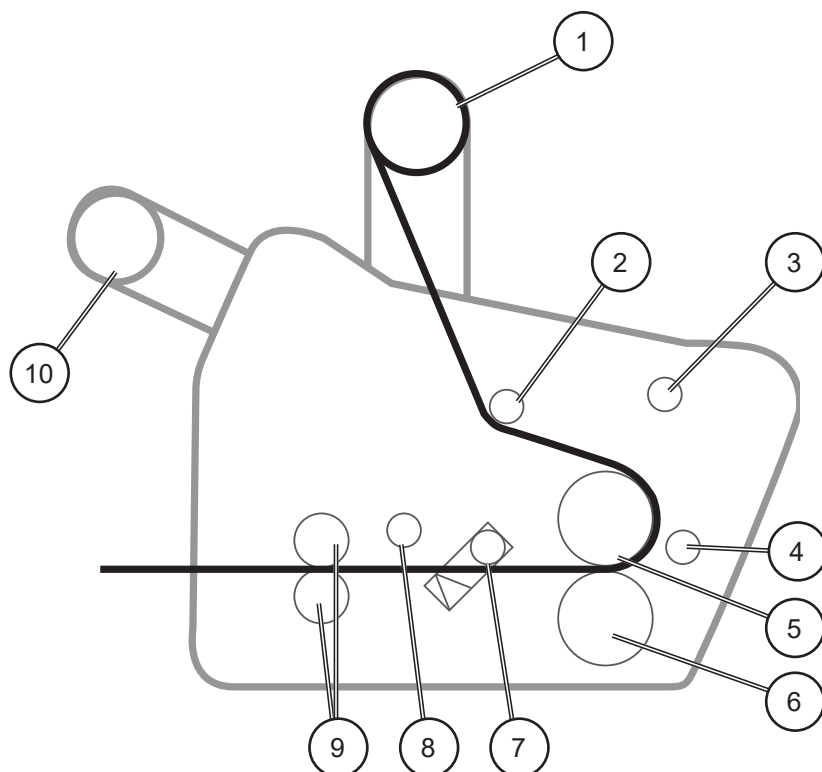
10. Coloque un rollo vacío [H] en la posición de recogida/recogida. Tire de la lámina y fíjela al rodillo de recogida con un trozo de cinta adhesiva. El rodillo de recogida tiene un accionamiento activo y ahora enrollará continuamente los residuos de lámina cuando la máquina esté funcionando. Asegúrese de que el rodillo de tracción esté en estado abierto (desactivado en la pantalla).
11. Vuelva a colocar la cubierta de seguridad y active el bloqueo. La máquina ya tiene papel de aluminio y está lista para empezar a laminar.



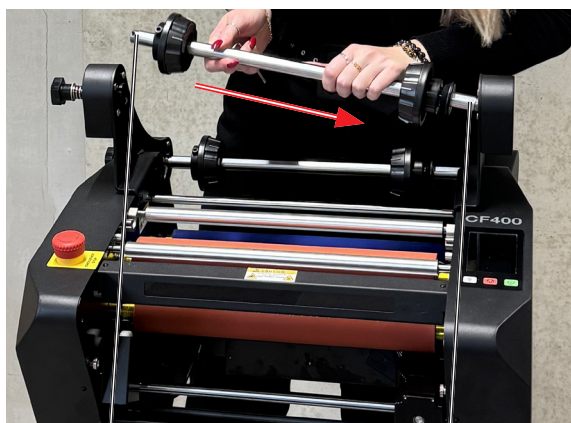
NOTA: Tanto el rodillo de entrada como el rodillo de recogida están equipados con un embrague de fricción manual. La configuración básica general consiste en aplicar una tensión/fricción baja en el rodillo de entrada y una tensión/fricción significativamente mayor en el rodillo de recogida. Esto solo es aplicable a las láminas y películas holográficas, ya que el rodillo de recogida no se utiliza para el laminado.

Tejido de película laminada

1



- 1 Rodillo de alimentación/primario
- 2 Rodillo guía
- 3 Rodillo desmontable para abocardar/laminar (recomendado solo para laminar)
- 4 Rodillo para abocardar/laminar (recomendado solo para laminar)
- 5 Rodillo calefactor superior
- 6 Rodillo de calor inferior
- 7 Barra para eliminar ondulaciones
- 8 Barra antivuelco intermedia
- 9 Rodillos de tracción (abiertos para laminado; cerrados para laminación)
- 10 Rebobinador/recogedor/rodillo de residuos de lámina



A

B

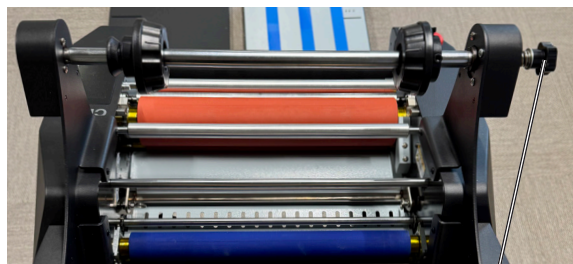
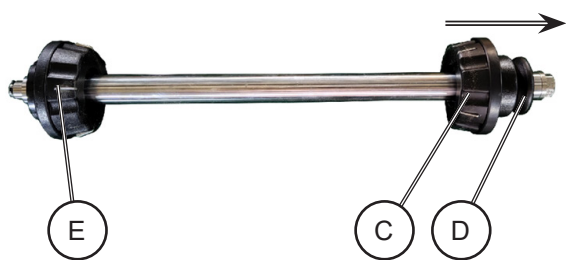
Para la configuración de la laminación, es muy importante que el formato del soporte utilizado sea más ancho que la anchura de la película laminada. Esto es para evitar que los residuos de pegamento de laminación se acumulen en los rodillos calefactores (lo que provocaría problemas de calidad y, en última instancia, atascos en el sistema).

1. Encienda la alimentación principal.
2. Para retirar el eje laminador de los soportes del brazo, presione/levante primero el «extremo cerrado» [A] y, a continuación, retire/levante el otro «extremo abierto» con el pasador de resorte [B].

continúa en la página siguiente

Tejido de película laminada, continuación

1



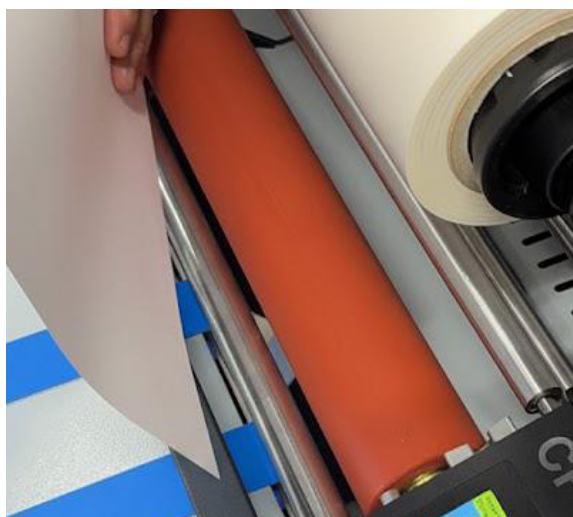
F



G



H

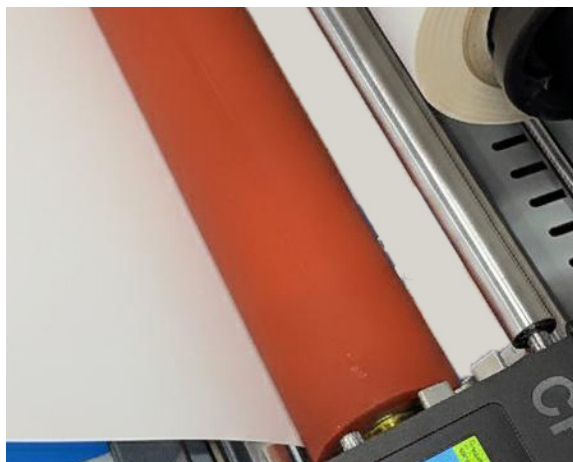


3. Retire el gable con resorte [C] manipulando/tirando/empujando la perilla/manija redonda [D].
4. Coloque el rollo de laminación en el eje, vuelva a colocar el gable con resorte y reinstale el eje en la máquina invirtiendo el paso 2.
5. Gire la rueda manual [F] en sentido horario para aumentar la tensión de la película, o en sentido antihorario para disminuirla.

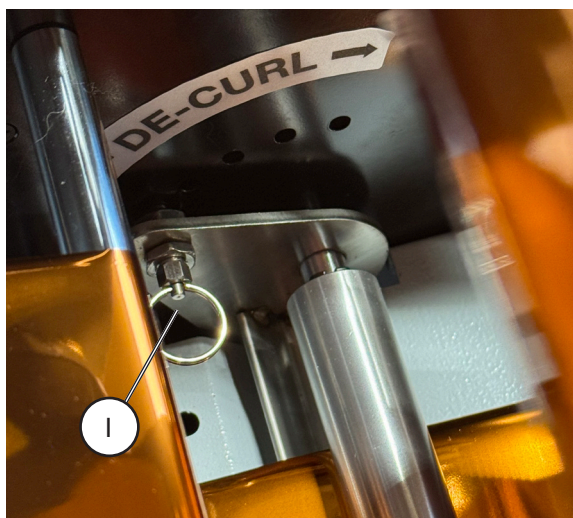
NOTA: Asegúrese de que el rollo consumible esté montado correctamente en relación con la rotación. El lado de la película que entra en contacto con el soporte debe quedar alejado de la superficie del rodillo calefactor superior.

6. Retire la cubierta protectora deslizando el Seguro de cierre [G] para desbloquearla.
7. Retire el rodillo extensible/de lámina extraíble con resorte [H], ya que normalmente es preferible NO utilizar este rodillo durante el laminado para obtener un mejor resultado y calidad. Además, su retirada simplifica el procedimiento de laminación (una vez que la película esté laminada, vuelva a colocar el rodillo en su sitio).
8. Utilizando una hoja de papel larga (aproximadamente 450 mm) y gruesa, doble el borde delantero.

Tejido de película laminada, continuación



9. Guíe la hoja de papel entre los rodillos calientes, por debajo de la barra de desenrollado, el rodillo guía, la barra de rodillos intermedios y entre los rodillos de tracción. Introduzca el papel en la máquina.



10. Asegúrese de que la barra de desenrollado esté en la posición más baja. La barra de desenrollado se puede ajustar soltando dos pasadores con resorte [I] (uno a cada lado), cambiando la posición de la barra y bloqueando los pasadores [I] en la nueva posición.



Precaución: Durante el encintado, evite el contacto directo con el rodillo térmico para evitar quemaduras en los dedos. Para el procedimiento descrito, se recomienda calentar la máquina después de insertar el cable o la hoja de enhebrado. Sin embargo, en algunos casos, es posible que la máquina ya esté lo suficientemente caliente como para fijar la película a la primera hoja.

11. Una vez que la lámina esté enhebrada, vuelva a instalar y bloquee la compuerta de seguridad, ajuste el nivel de temperatura y pulse ON. Una vez que la máquina haya alcanzado la temperatura ajustada, desbloquee la compuerta de seguridad y apártela temporalmente a un lado.
12. Desenrolle una longitud suficiente de película (~40 cm) y colóquela sobre el rodillo térmico y sobre la hoja. Tenga en cuenta que la película de laminación tiene el lado interior (el lado que entrará en contacto y se fundirá con el soporte/papel) recubierto con una fina capa de adhesivo térmico que se fundirá al entrar en contacto con el rodillo térmico.

1



13. Tire de la película laminada sobre el rodillo calefactor para derretir ligeramente la película.
14. Utilizando una hoja de papel rígido (o doblada dos o tres veces), empuje/introduzca la película por debajo del rodillo guía n.º 2 (tal y como se muestra en la foto), para que la película se adhiera al soporte.
15. Cuando la película se haya adherido al papel, vuelva a colocar la cubierta de seguridad y cierre el pestillo.
16. Pulse ON para reiniciar el ajuste de temperatura.
17. Ponga en marcha la máquina pulsando el botón verde. Continúe introduciendo las hojas.
18. La máquina ya está lista para comenzar a laminar.

2. Cómo manejar la máquina

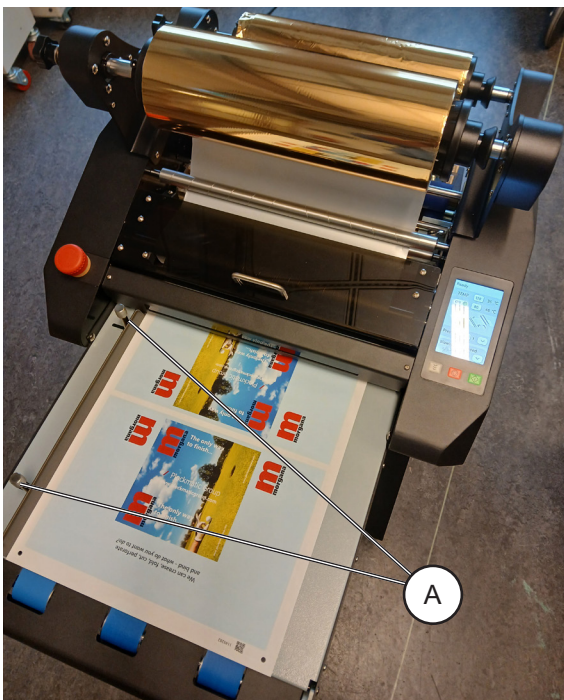
Operando con lámina



NOTE: Primero realice el entrelazado de la lámina (véase el diagrama de entrelazado en la sección 1).

1. Encienda la alimentación principal.
2. Ajuste la temperatura inicial a 115 °C para el rodillo calefactor superior y a 60 °C para el rodillo calefactor inferior. Este es un buen punto de partida para el laminado, pero es posible que tenga que ajustarlo en función del grosor del soporte, la textura, la velocidad y el material de laminado utilizado.

NOTA: Para obtener los mejores resultados con el papel de aluminio, espere hasta que los rodillos térmicos se hayan calentado a la temperatura establecida.



3. Coloque una hoja en la mesa de alimentación, asegurándose de que la hoja y el rollo de lámina estén centrados.
4. Ajuste las guías laterales con las perillas [A] para ayudar a guiar las hojas hacia la máquina.

Operando con lámina, continuación

2



5. Seleccione el nivel de presión y pulse Aplicar o el botón verde de inicio para aplicar la presión seleccionada.
6. Inserte la hoja de papel completamente hacia delante en la ranura de los rodillos térmicos. El sensor de entrada de papel detectará que se ha cargado papel.
7. Una vez pulsado el botón Green Start, la máquina comenzará a alimentarse. Continúe alimentando las hojas manualmente, solapando el extremo posterior de cada hoja mientras las avanza hacia los rodillos de alimentación.

NOTA: El sensor de carga de papel detendrá automáticamente la máquina si no detecta ninguna hoja nueva. Tras permanecer inmóvil durante 15 segundos más, la máquina despresurizará/separará automáticamente los rodillos térmicos para evitar la deformación de su superficie recubierta de goma.

8. Después de laminar las primeras hojas e inspeccionarlas, realice los ajustes necesarios, es decir, temperatura, velocidad, presión, desenrollado o tensión de la película. Todo ello con el fin de que la lámina se adhiera correctamente al tóner antes de que se retire la película portadora en el siguiente paso del proceso.

NOTA: Si el soporte está experimentando ondulaciones en los extremos, aumente el desenrollado. Si el soporte está experimentando ondulaciones hacia abajo en los extremos, el desenrollado es demasiado alto y debe reducirse.

9. Después de realizar los ajustes y obtener el resultado deseado, aumente la velocidad según sea necesario.

NOTA: Se recomienda no superar una velocidad de 2 m/min para el laminado. Si se imprime a una velocidad demasiado alta, el laminado será claramente visible y no se adherirá correctamente al tóner.

10. Cuando haya terminado el trabajo de laminado, puede detener el proceso de dos maneras:
 - Pulse el botón [ALTO] para detener el proceso de laminado, independientemente del estado actual de las hojas en la máquina.
 - Introduzca una única hoja de desecho (impresa o sin imprimir) después de la última hoja del trabajo, dejando que la última hoja pase completamente por la máquina. La máquina se detendrá con la hoja de desecho en su interior.

NOTA: La máquina se detiene cuando no hay hojas en la mesa de salida, lo que hace que el sensor «sin papel» detenga la alimentación.

Operando con laminado



NOTE: Primero, realice el entrelazado de la película de laminación (consulte el diagrama de entrelazado en la sección 1).

1. Encienda la alimentación principal.
2. Ajuste la temperatura inicial a 105 °C para el rodillo calefactor superior y a 70 °C para el rodillo calefactor inferior. Este es un buen punto de partida para el laminado, pero es posible que tenga que ajustarlo en función del grosor, la textura y la velocidad del soporte, así como del material de laminado utilizado.

NOTA: Para obtener los mejores resultados de laminación, espere hasta que los rodillos térmicos se hayan calentado hasta la temperatura establecida.



3. Gire la perilla de control [A] situada en el lateral del CF400 para aplicar presión sobre el rodillo de tracción. Si no lo hace, las hojas se doblarán y se producirán atascos de papel.



4. Coloque una hoja en blanco sobre la mesa de alimentación, asegurándose de que la hoja y el rollo laminado estén centrados.

NOTA: Las hojas en blanco/de desecho del mismo tamaño y especificaciones que el producto final se pueden utilizar al principio y al final del proceso de laminación para evitar desperdicios y problemas causados por ajustes incorrectos de los parámetros antes de producir el producto final.

5. Ajuste las guías laterales con las perillas [B] para ayudar a guiar las hojas hacia la máquina.

Operación con laminado, continuación

2



6. Inserte la hoja de papel completamente hacia delante en la ranura de los rodillos térmicos. Un sensor de entrada de papel detectará que se ha cargado papel.
7. Pulse el botón verde de inicio y la máquina comenzará a alimentarse. Continúe alimentando las hojas manualmente, solapando el extremo posterior de cada hoja mientras las avanza hacia los rodillos de alimentación.

Si deja un espacio entre las hojas, existe el riesgo de que el pegamento del laminado contamine el rodillo de presión situado debajo del rodillo calentado. Alternativamente, el sensor de carga de papel puede detener la máquina.

NOTA:El sensor de carga de papel detendrá automáticamente la máquina si no detecta ninguna hoja nueva. Tras permanecer inmóvil durante 15 segundos más, la máquina despresurizará/separará automáticamente los rodillos térmicos para evitar la deformación de su superficie recubierta de goma.

8. Después de laminar las primeras hojas de impresión y comprobarlas, ajuste la barra de desenrollado si es necesario.

Negocie los pasadores de posición con resorte para subir o bajar la barra de desenrollado.

NOTA:Si el soporte está experimentando ondulaciones en los extremos, aumente el desenrollado. Si el soporte está experimentando ondulaciones hacia abajo en los extremos, el desenrollado es demasiado alto y debe reducirse.

9. Después de realizar los ajustes y obtener el resultado deseado, aumente la velocidad según sea necesario.
10. Cuando finalice el trabajo de laminación, puede detener el proceso de dos maneras:
 - Pulse el botón [ALTO] para detener el proceso de laminación, independientemente del estado actual de las hojas en la máquina.
 - Introduzca una única hoja de desecho después de la última hoja del trabajo, dejando que la última hoja pase completamente por la máquina. La máquina se detendrá con la hoja de desecho en su interior.

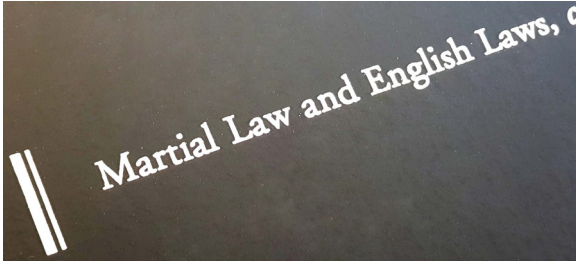
NOTA:La máquina se detiene cuando no hay hojas en la mesa de alimentación/carga.

3. Detección de errores

Problemas con el papel de aluminio/película

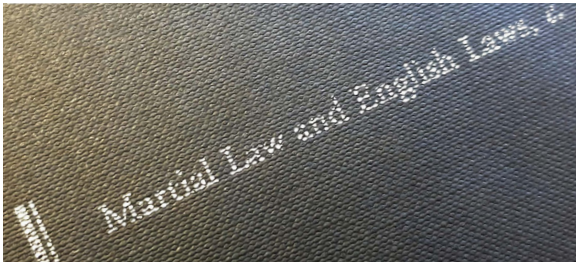
Guía visual sobre la calidad del papel de aluminio

Lámina lisa con buenos resultados



Los papeles brillantes o satinados proporcionan los mejores resultados al aplicar láminas. Si tiene dificultades para aplicar láminas a un soporte, utilice siempre un papel liso para comprobar la imagen. Los soportes sin recubrimiento requieren niveles de tóner más altos para funcionar correctamente.

Lámina sobre soporte de lino texturizado



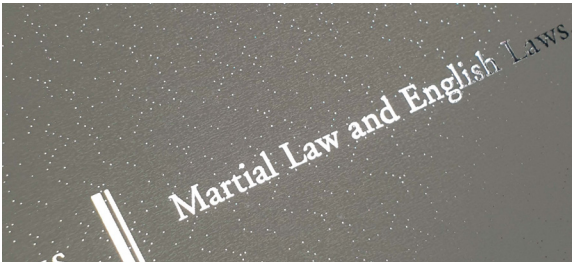
Los papeles texturizados no proporcionan buenos resultados. A menudo, estos tienen una transferencia deficiente de la lámina, que solo se adhiere a los picos de la textura del papel.

Lámina con temperatura demasiado alta



Si el calor es excesivo, el tóner puede desprenderse del soporte, lo que provocaría la pérdida de áreas de lámina.

Lámina con patrón regular en el fondo (marca de seguridad de la impresora)



La mayoría de las impresoras CMYK añaden una marca de seguridad oculta en el canal amarillo para evitar falsificaciones. Esta marca identifica al fabricante de la impresora y su número de serie. Normalmente no es visible a simple vista, pero se hace visible cuando se laminan. Si ve un patrón regular, es probable que se trate de la marca de seguridad de su impresora. Para evitarlo, cambie la impresora al modo monocromo. En este modo, se eliminan los canales CMY, lo que reduce los costes de funcionamiento y elimina la marca de seguridad.

Lámina sobre soportes con recubrimiento no compatible (patrón de fondo irregular)



Algunos soportes pueden atraer el fondo de la impresora o tener un recubrimiento natural que se adhiera al papel de aluminio, lo que puede provocar puntos aleatorios en el fondo. Realice una prueba con una hoja en blanco de un soporte que sepa que es adecuado para asegurarse de que, en condiciones normales, su soporte no atrae el papel de aluminio. A continuación, pase una hoja en blanco del soporte sospechoso por la máquina de laminado (sin imprimir en ella). Si el material elegido atrae un fondo sin pasar por la impresora, es probable que el problema esté en el material. Si el material está limpio, es posible que el problema esté en la impresora.

Problemas con el foil

| Tipo de problema | Causa del problema | Solución |
|--|---|--|
| El papel de aluminio no es liso, tiene arrugas o pliegues en las zonas planas. | El papel es demasiado fino y se arruga cuando se calienta para laminarlo. | Utilice un papel más grueso: 120 g/m ² - 150 g/m ² . |
| | La temperatura es demasiado alta, el papel de aluminio se está deformando debido al calor. | Baje la temperatura. La mayoría de los tóneres se funden entre 105 °C y 120 °C (230 °F y 248 °F). Algunos colores de lámina absorben el calor de forma diferente, por lo que la temperatura óptima puede variar en función del color. Como punto de partida, se recomienda utilizar 115 °C (239 °F) en la mayoría de los casos. Nota: La temperatura también puede verse afectada por la velocidad o la presión de su dispositivo de laminado. |
| | La lámina no estaba recta y se está rebobinando en ángulo con respecto a la lámina delantera. | La causa más común de las arrugas en el papel de aluminio es la desalineación del rollo de suministro con el rodillo de rebobinado/desperdicio de papel de aluminio. Esta desalineación hace que el papel de aluminio se desplace lateralmente durante el funcionamiento, lo que provoca arrugas. Para solucionar esto, compruebe la posición del borde de la lámina en el rodillo delantero midiendo la distancia al chasis trasero. A continuación, mida la distancia entre el rodillo trasero y el chasis trasero. Ajuste los rodillos para que queden alineados en la misma posición. Deje pasar 3 o 4 hojas por la máquina después de realizar los ajustes para que los cambios surtan efecto. |
| | La presión es demasiado alta. | Al laminar papeles porosos, los usuarios suelen aumentar la presión, pensando que esto ayudará a que la lámina se adhiera al tóner. Sin embargo, una presión excesiva puede dañar la máquina y provocar arrugas en el soporte. |
| El papel de aluminio no cubre el tóner, ya que tiene agujeros (el tóner se ve a través del papel de aluminio). | La temperatura es demasiado baja. | El tóner debe alcanzar una temperatura lo suficientemente alta como para comenzar a fundirse y volverse pegajoso. Si la temperatura es demasiado baja, el tóner no será lo suficientemente pegajoso como para separar la lámina de la película portadora. Asegúrese de que la máquina haya alcanzado la temperatura establecida. Algunos colores de lámina absorben el calor de manera diferente, por lo que la temperatura óptima puede variar según el color. Como punto de partida, se recomienda utilizar 115 °C (239 °F) en la mayoría de los casos. Nota: La temperatura también puede verse afectada por la velocidad o la presión de su dispositivo de laminado. |
| | La densidad del tóner es demasiado baja. | El tóner funciona como pegamento. Si la cobertura del tóner es baja, hay menos pegamento. Aumente la densidad del tóner o aplique tóner dos veces (cobertura del 200 %) en el área que se va a laminar. |
| El papel de aluminio no cubre el tóner, ya que tiene agujeros (el tóner se ve a través del papel de aluminio). | La velocidad es demasiado alta. | La temperatura que se muestra para el rodillo caliente es la temperatura a la que está ajustado. Esta temperatura se mide normalmente cuando la máquina esté funcionando a baja velocidad (aproximadamente entre el 25 % y el 30 % de su velocidad normal). Si aumenta la velocidad de la máquina, la temperatura del rodillo caliente permanece igual, pero la temperatura transferida al tóner puede ser demasiado baja. Para obtener los mejores resultados, reduzca la velocidad. Se recomienda no superar una velocidad de 2 m/min al realizar el foiling. |
| | El rodillo de tracción no se libera. | Al laminar, asegúrese de que el rodillo de tracción esté en la posición superior. |
| | El papel no es liso. | Si el papel tiene demasiada textura, la lámina no puede deformarse para adaptarse a la superficie del papel y puede romperse. Intente utilizar más tóner para rellenar los huecos o aumentar la presión. También puede probar a utilizar papel más liso. |
| | El medio es demasiado grueso. | El grosor máximo del material para láminas es de 400 g/m ² . Utilice un material fino. |
| | El rodillo caliente o el rodillo de presión están sucios. | Compruebe si hay residuos de pegamento en el rodillo caliente y límpielo si es necesario. Compruebe también el rodillo de presión inferior y límpielo si es necesario. |
| | Presión insuficiente. | Aumente la presión. Si la presión es demasiado baja, la lámina no se adherirá al tóner. |

Problemas con el foil, continuación

| Tipo de problema | Causa del problema | Solución |
|--|--|---|
| El papel de aluminio no cubre el tóner, ya que tiene agujeros (el tóner se ve a través del papel de aluminio). | La lámina no está bien colocada y se sale del rodillo desenrollador que realiza la ondulación. | Al laminar, el soporte de la lámina debe retirarse del soporte lo más tarde posible para permitir que el tóner se enfríe y se adhiera a la lámina. Si se retira la lámina demasiado pronto, esta podría desprenderse antes de que el tóner se haya adherido correctamente. One common cause of early foil lifting is incorrect webbing. Make sure the foil goes under the de-curl roller but over the de-curl bar. Sometimes, the media may pass over both, causing the foil to be pulled off before the toner has cooled. |
| | Polvo de papel o residuos en los soportes. | Utilizar en un entorno limpio con medios limpios. |
| El papel de aluminio no cubre toda la hoja. | La lámina no estaba bien alineada y está desalineada con las hojas cargadas. | Afloje la rueda de ajuste del rodillo laminador y mueva el rollo de lámina hacia el lado sin cubrir de la hoja. Pase 3 o 4 hojas por la máquina para que los cambios surtan efecto. |

3

Problemas de laminación

| N.º | Tipo de problema | Causa del problema | Solución |
|-----|--|--|--|
| 1. | El material laminado presenta ondulaciones. | Tensión excesiva en el rodillo laminador. | Reduzca la tensión utilizando el ajuste de tensión de la película. |
| | | Tensión insuficiente en el rodillo laminador. | Aumente la tensión utilizando el ajuste de tensión de la película. |
| 2. | La película se superpone a la lámina laminada. | La película no se ha colocado recta y está desalineada con respecto a la hoja cargada. | Afloje la rueda de ajuste del rodillo laminador y ajuste el rodillo moviéndolo en la dirección opuesta al solapamiento para realinear la película y la hoja. Pase 3 o 4 hojas por la máquina para que los cambios surtan efecto. |

Problemas con el equipo

| N.º | Tipo de problema | Causa del problema | Solución |
|-----|--|--|--|
| 1. | La máquina no se enciende. | El interruptor de alimentación está en la posición «OFF». El disyuntor se ha disparado. El fusible está desconectado o fundido. La máquina no tiene una masa adecuada. | Comprueba si el interruptor de alimentación está en la posición «ON». Si el disyuntor se ha disparado, reinicielo o póngase en contacto con su distribuidor. Sustituya el fusible de 250 V/5 A incluido con el producto. Asegúrese de que la máquina esté correctamente conectada a tierra. |
| 2. | El rodillo caliente no funciona. | El botón de parada de emergencia está activado. La presión del rodillo caliente no está ajustada correctamente. Se retira la cubierta del rodillo caliente. El interruptor de protección de la cubierta del rodillo caliente no está bloqueado. | Para restablecer el botón de parada de emergencia, gírelo en sentido horario y tire de él hacia arriba hasta su posición original. Ajuste la presión del rodillo caliente. Vuelva a colocar la cubierta protectora en su sitio. Bloquee el interruptor de protección de la cubierta del rodillo caliente. |
| 3. | El rodillo de rebobinado/ desperdicio de lámina no funciona. | La cadena está dañada. | Aumente la presión sobre el rodillo de rebobinado/ desperdicio de lámina utilizando el volante de ajuste de tensión. Póngase en contacto con su distribuidor. |

4. Observaciones

Qué hacer y qué no hacer

- Siga siempre todas las advertencias indicadas en el equipo o suministradas con él.
- Tenga siempre cuidado al mover o cambiar el equipo.

Precaución:

Desenchufe el cable de alimentación de la toma de corriente y de la máquina antes de mover o cambiar la ubicación del equipo.

- No retire las cubiertas ni las protecciones que están fijadas con tornillos.
- No anule ni eluda los dispositivos de enclavamiento eléctricos o mecánicos.
- No utilice el equipo si nota ruidos u olores inusuales. Desconecte el cable de alimentación de la fuente de alimentación y llame a un técnico autorizado para que solucione el problema.

Advertencia:

Este es un producto de clase A. En un entorno doméstico, este producto puede causar interferencias de radio, en cuyo caso es posible que el usuario deba tomar las medidas adecuadas.

NOTA: El entorno doméstico es el que permite esperar que se utilicen receptores para las emisiones de radio y televisión a una distancia de hasta 10 m (393,7") del aparato en cuestión.

- No desconecte la alimentación eléctrica mientras la máquina esté en funcionamiento. Asegúrese de que el ciclo de la máquina haya finalizado.
- No abra las cubiertas durante el funcionamiento de la máquina.
- No mueva la máquina durante el funcionamiento.
- No realice modificaciones arbitrarias en la máquina.
- No se siente ni pise la extensión de alimentación. La mesa de extensión se romperá o la máquina se volcará. La carga máxima para la extensión de alimentación es de 15 kg (33 lb).

Dónde colocar su máquina

Entorno de la máquina

- Coloque siempre el equipo sobre una superficie de apoyo sólida que sea suficientemente resistente para soportar el peso de la máquina.
- Mantenga siempre los imanes y todos los dispositivos con campos magnéticos fuertes alejados de la máquina.

Si el lugar de instalación dispone de aire acondicionado o calefacción, no coloque la máquina en un lugar donde:

- Sometido a cambios bruscos de temperatura
- Expuesta directamente al aire frío de un aire acondicionado.
- Expuesta directamente al calor de un calefactor

Conexión eléctrica

- Asegúrese de que la toma de corriente conectada coincida con la tensión nominal de la máquina (220-240 V +/-10 %) Y de que esté equipada con un fusible de acción lenta de 10-16 A para soportar el consumo eléctrico del sistema. La corriente (A) alcanzará su valor máximo durante el calentamiento inicial, que dura entre 5 y 7 minutos, cuando se arranca desde temperatura ambiente.

Advertencia:

Una conexión a tierra inadecuada del equipo puede provocar descargas eléctricas.

- **Nunca** conecte la máquina a una fuente de alimentación que carezca de un terminal de conexión a masa. La falta de conexión a masa causará daños a los componentes electrónicos y provocará un mal funcionamiento de la máquina.

Mantenimiento de la máquina

4

Nunca intente realizar ninguna función de mantenimiento que no se describa específicamente en esta documentación.

Limpieza de rodillos

Mantenga los rodillos calefactores limpios de residuos de pegamento, tóner y lámina para evitar que la película o la lámina se peguen a los rodillos, la contaminación del soporte y las marcas en los soportes laminados o con lámina.

Limpia los rodillos a diario con alcohol de alta pureza. Evita utilizar líquidos corrosivos, ya que pueden dañar los rodillos, y utiliza siempre un paño suave y seco para limpiarlos. Si utilizas un spray para limpiar los rodillos, pulverízalo sobre un paño y lejos de la máquina. No pulverices directamente sobre el rodillo caliente, ya que esto podría provocar un exceso de humos.

Antes de limpiar los rodillos, apague la máquina, desconecte el cable de alimentación y espere a que el rodillo caliente se enfríe. Si va a limpiar el rodillo caliente, es más fácil hacerlo cuando está caliente, ya que los residuos se desprenden más fácilmente.

Advertencia:

No toque la superficie del rodillo caliente con las manos durante el funcionamiento para evitar quemaduras.

5. Especificaciones

| | Especificaciones | Observaciones |
|-----------------------------------|--|---|
| Tamaño de papel mínimo, An. × l | 100 × 150mm (4 × 6") | |
| Tamaño de papel máximo, An. × l | 330 × 1200mm (13 × 47") | |
| Espesor del medio | 150 to 350 gsm | |
| Espesor del laminado/lámina | 17-48 micron | |
| Velocidad de laminación | 1 - 6 m/min | |
| Temperatura, mín. - máx. | Rodillo superior máx. 130 °C (266 °F) Rodillo inferior máx. 80 °C (176 °F) | Temperatura recomendada para laminar: ~105 °C (220 °F) con el rodillo inferior a temperatura media-máxima. Temperatura recomendada para el laminado: ~115 °C (240 °F) con el rodillo inferior de bajo a medio. Nota: Los ajustes de temperatura siempre dependen del tipo de material, el grosor, la velocidad y, en el caso del laminado, también de la cobertura del diseño/tóner. |
| Presión del rodillo | De ~120 kg a ~240 kg en 6 incrementos de ~25 kg cada uno. | Electromecánico, ajustado mediante pantalla táctil |
| Tamaño del núcleo laminado/lámina | Ø 76mm (3") | Accesorios de Ø 25 mm (1") disponibles como opción. |
| Fuente de alimentación | 220-240V~ 50/60Hz 1500W | |
| Dimensiones (An × Pr × Al) | Máquina de escritorio: 630 × 895/1200 × 480 mm (25 × 35/47 × 19") Soporte opcional 535 x 540 x 650 mm (21 x 21 x 26 pulgadas) | Profundidad ampliada con bandeja de salida montada. La altura total con la máquina montada en el soporte es de 1130 mm (45"). |
| Peso (sin embalaje) | Máquina: 50 kg (110 lb); Soporte: 14 kg (31 lb) | |

Declaración de conformidad




EU & UK DECLARATION OF CONFORMITY [1]

No. [2] **N0007971 (A.2)**

Manufacturer [3] Plockmatic International AB, Telefonvägen 30, S-126 26 Hägersten, Sweden

This Declaration of Conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer [4]

| Object of the Declaration [5] (Including all accessories) | |
|---|---------------------------|
| Model/Type [6] | F176-001 |
| Name [7] | ColorFlare CF400 |
| Description [8] | Foil & Lamination Machine |

| The object of the declaration is in conformity with the requirements of the following documents [9] | |
|--|--|
| EU Directive [10] <i>UK Statutory Instrument</i> | Standard [11] <i>UK Designated Standard</i> |
| (LVD) 2014/35/EU <i>S.I. 2016/1101</i> | EN IEC 62368-1:2020+A11:2020 BS EN IEC 62368-1:2020+A11:2020 |
| (EMC) 2014/30/EU <i>S.I. 2016/1091</i> | EN 55032:2015+A11:2020+A1:2020, EN 55035:2017+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021, EN 61000-3-3:2013+A1:2019+A2:2021 BS EN 55032:2015+A11:2020, BS EN 55035:2017+A11:2020, BS EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021, BS EN 61000-3-3:2013+A1:2019 |
| (RoHS) 2011/65/EU & EU No. 2015/863 <i>S.I. 2012/3032</i> | IEC 62321-1:2013, IEC 62321-2:2021, IEC 62321-3-1:2013, IEC 62321-3-2:2020 IEC 62321-4:2013+AMD1:2017, IEC 62321-5:2013, IEC 62321-6:2015, IEC 62321-7-1:2015, IEC 62321-7-2:2017, IEC 62321-8:2017 |
| Additional information [12] International certifications: FCC 47 Part 15 Subpart B, Class A, (ANSI C63.4:2014); ICES-003 Issue 6, Class A | |
| Signed for and on behalf of [13] Hägersten, 2025-11-05 14:38 | |
|  Bengt Olenfalk Group Quality Manager | |

БЪЛГАРСКИ; 1) ЕС Декларация за съответствие; 2) Номер; 3) Производител; 4) Настоящата декларация за съответствие е издадена на отговорността на производителя; 5) Предмет на декларацията; 6) Модел/Тип; 7) Назначение; 8) Описание; 9) Предметът на декларацията, описан по-горе, отговаря на съответното законодателство на Съюза за хармонизация; 10) Директива; 11) Стандарт; 12) Допълнителна информация; 13) Подписано за и от името на

ČESKY; 1) EU Prohlášení o shodě; 2) Číslo; 3) Výrobce; 4) Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní zodpovědnost výrobce; 5) Předmět prohlášení; 6) Model/Typ; 7) Označení; 8) Popis; 9) Výše popsaný předmět prohlášení je ve shodě s příslušnými harmonizačními právními předpisy Unie; 10) Směrnice; 11) Norma; 12) Dodatečné informace; 13) Podpisáno za a jménem na

DANSK; 1) EU-Overensstemmelseserklæring; 2) Nummer; 3) Producent; 4) Denne overensstemmelseserklæring udstedes på fabrikantens ansvar; 5) Erklæringens genstand; 6) Model/Type; 7) Betegnelse; 8) Beskrivelse; 9) Genstanden for erklæringen, som beskrevet ovenfor, er i overensstemmelse med den relevante EU-harmoniseringslovgivning; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Yderligere information; 13) Underskrevet for og vedgne

DEUTSCH; 1) EU-Konformitätserklärung; 2) Nummer; 3) Hersteller; 4) Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller; 5) Gegenstand der Erklärung; 6) Modell/Type; 7) Bezeichnung; 8) Beschreibung; 9) Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union; 10) Direktive; 11) Standard; 12) Weitere Informationen; 13) Zur Unterzeichnung und Namen

EESTI; 1) EU Vastavusdeklaratsioon; 2) Number; 3) Valmistaja; 4) Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusele; 5) Deklareeritava; 6) Mudel/Type; 7) Nimetus; 8) Kirjeldus; 9) Eelkirjeldataud deklareeritava toode on kooskõlas asjaomaste liidu ühtlustamisaktidega; 10) Direktiivi; 11) Standard; 12) Lisainfo; 13) Allkirjastatud ja nimel

SUOMI; 1) EU-Vaatumustenmukaisuusvakuutus; 2) Määrä; 3) Valmistaja; 4) Tämä vaatustenmukaisuusvakuutus on annettu valmistajan yksinomaisella vastuulla; 5) Vakuutuksen kohde; 6) Malli/Tyyppi; 7) Nimitys; 8) Kuvaus; 9) Edellä kuvattu vakuutuksen kohde on asiaa koskevan unionin yhdenmukaistamislainsäädännön vaatusten mukainen; 10) Direktiivi; 11) Standardi; 12) Lisäinformaatio; 13) Allekirjoitettu ja puolesta

FRANÇAIS; 1) Déclaration UE de conformité; 2) Nombre; 3) Fabricant; 4) La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant; 5) Objet de la déclaration; 6) Modèle/type; 7) Désignation; 8) Description; 9) L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable; 10) Directif; 11) Standard; 12) Informations Supplémentaires; 13) Signé pour et au nom de

GAEILGE; 1) Dearbhúairíocht AE; 2) Uimhir; 3) Manufacturer; 4) Tá an dearbhúairíocht AE eisiúint faoi fhreagracht an mhonaróra; 5) Cuspóir an dearbhúairíochta; 6) Cineál; 7) Ainm; 8) Tuairisc; 9) Is é cuspóir an dearbhúairíochta a thugtar i gcomhréir leis an reachtlaíocht chomhchuíbhíthe a bharrtha an Aontais; 10) Treoir; 11) Cairdeánach; 12) Eolas breise; 13) Arna shíniú le haghaidh agus thar ceann an

EΛΛΗΝΙΚΗ; 1) Δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ; 2) αριθμός; 3) Κατασκευαστής; 4) Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή; 5) Αντικείμενο της δήλωσης; 6) Μοντέλο/Τύπος; 7) Ονομασία; 8) Περιγραφή; 9) Ο στόχος της δήλωσης που περιγράφεται παραπάνω είναι σύμφωνος με τη σχετική ενωσιακή νομοθεσία εναρμόνισης; 10) Διευθυντικός; 11) Πρότυπο; 12) Επιπλέον πληροφορίες; 13) Υπογραφή για λογαριασμό και εξ ονόματος του

HRVATSKI; 1) EU Izjava o sukladnosti; 2) Broj; 3) Proizvođač; 4) Za izdavanje EU izjave o sukladnosti odgovoran je isključivo proizvođač; 5) Predmet deklaracije; 6) Model/Tip; 7) Oznaka; 8) Deskrpcija; 9) Predmet navedene izjave u skladu je s mjerodavnim zakonodavstvom Unije o usklađivanju; 10) Direktiva; 11) Standard; 12) Dodatne informacije; 13) Podpisao za iu ime

MAGYAR; 1) EU-Megfelelőségi nyilatkozat; 2) Szám; 3) Gyártó; 4) Ezt a megfeleléségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adja ki; 5) A nyilatkozat tárgya; 6) Modell/Típus; 7) Kijelölés; 8) Leírás; 9) A fent ismertetett nyilatkozat tárgya megfelel a vonatkozó uniós harmonizációs jogszabályoknak; 10) Irányelv; 11) Standard; 12) További információk; 13) Aláírva nevében

ISLENSKA; 1) ESB Laysifirfyring; 2) Fjöldi; 3) Framleiðandi; 4) Þessi samsæmisfyrirfyring er sett allanó á ábyrgð framleiðanda; 5) Markmið fyrirfyringarinnar; 6) Gerð; 7) Tilfærning; 8) Lýsing; 9) Markmið fyrirfyringarinnar lýst er hér að ofan er í samræmi við viðeigandi Unions samþæfningu löggjafar; 10) Tilskiptun; 11) Standard; 12) Vöðóttafyrirfyring; 13) Undirritað fyrir og fyrir hönd

ITALIANO; 1) Dichiarazione di conformità UE; 2) Numero; 3) Produttore; 4) La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante; 5) Oggetto della dichiarazione; 6) Modello/Tipo; 7) Designazione; 8) Descrizione; 9) L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazioni aggiuntive; 13) Firmato e per conto di

LATVIEŠKI; 1) ES Atbilstības deklarācija; 2) Numurs; 3) Ražotājs; 4) Šī atbilstības deklarācija ir izdota vienīgi uz ražotāja atbildību; 5) Deklarācijas priekšmets; 6) Modelis/tips; 7) Apzīmējums; 8) Apraksts; 9) Iepriekš aprakstītais deklarācijas priekšmets atbilst attiecīgajam Savienības saskaņošanas tiesību aktam; 10) Direktīva; 11) Standarts; 12) Papildus informācija; 13) Parakstīts vārdā

LIEUTUVIŲ; 1) ES Atitikties deklaracija; 2) Skaičius; 3) Gamintojas; 4) Ši atitikties deklaracija išduota tik gamintojo atsakomybe; 5) Deklaracijos objektas; 6) Modelis/tipas; 7) Pavadinimas; 8) Aprašymas; 9) Firmiau aprašytas deklaracijos objektas atitinka susijusius derinamuosius Sąjungos teisės aktus; 10) Direktyva; 11) Standartinė; 12) Papildoma informacija; 13) Pasirašyta ir vardu

MALTESE; 1) Dikjarazzjoni ta' konformità tal-UE; 2) Numru; 3) Manifattur; 4) Din id-dikjarazzjoni ta' konformità tlihaqeg taft ir-responsabbiltà unika tal-manifattur; 5) Ghan tad-dikjarazzjoni; 6) Mudell/Tip; 7) Deżinjazzjoni; 8) Deskrizzjoni; 9) L-ghan tad-dikjarazzjoni deskritt hawn fuq huwa konformi mal-leġislazzjoni ta' armonizzazzjoni rilevanti tal-Unjoni; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazzjoni addizzjonali; 13) Iffirmat għal u fisem il

NEDERLANDS; 1) EU-Conformiteitsverklaring; 2) Nummer; 3) Fabrikant; 4) Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant; 5) Voorwerp van de verklaring; 6) Model/Type; 7) Benaming; 8) Beschrijving; 9) Het hierboven beschreven voorwerp is in overeenstemming met de desbetreffende harmonisatiewetgeving van de Unie; 10) Richtlijn; 11) Standaard; 12) Aanvullende informatie; 13) Ondertekend voor en namens

NORSK; 1) EU-Erklæring; 2) Nummer; 3) Producent; 4) Denne samsvarserklæringen er utstedt under ansvar av produsenten; 5) Foremålet med erklæringen; 6) Type; 7) Betegnelse; 8) Beskrivelse; 9) Foremålet med erklæringen som er beskrevet ovenfor er i samsvar med relevante Union harmoniseringslovgivning; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Ytterligere informasjon; 13) Signert for og vedgne av

POLSKI; 1) Deklaracja zgodności UE; 2) Numer; 3) Producent; 4) Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta; 5) Przedmiot deklaracji; 6) Model/Typ; 7) Oznaczenie; 8) Opis; 9) Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnosnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego; 10) Dyrektywa; 11) Standard; 12) Dodatkowe informacje; 13) Podpisano imieniem

PORTUGUÊS; 1) Declaração UE de conformidade; 2) Número; 3) Fabricante; 4) A presente declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante; 5) Objeto da declaração; 6) Modelo/Tipo; 7) A denominação; 8) Descrição; 9) O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a legislação de harmonização da União aplicável; 10) Diretiva; 11) Padrão; 12) Informações adicionais; 13) Assinado por e nome

ROMÂNĂ; 1) Declarația UE de conformitate; 2) Număr; 3) Producător; 4) Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului; 5) Obiectul declarației; 6) Model/Tip; 7) Desemnare; 8) Descriere; 9) Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu legislația relevantă de armonizare a Uniunii; 10) Directivă; 11) Standard; 12) Informații adiționale; 13) Semnat pentru și în numele

SLOVENSKY; 1) EU Vyhlásenie o zhode; 2) Číslo; 3) Výrobca; 4) Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu; 5) Predmet vyhlásenia; 6) Model/Typ; 7) Označenie; 8) Popis; 9) Uvedený predmet vyhlásenia je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi Unie; 10) Smernice; 11) Štandard; 12) Doplnujúce informácie; 13) Podpísané za a v mene na

SLOVENŠČINA; 1) Izjava EU o skladnosti; 2) Številko; 3) Proizvajalec; 4) Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca; 5) Predmet izjave; 6) Model/Type; 7) Oznaka; 8) Opis; 9) Predmet navedene izjave je v skladu z ustreznim zakonodajo Unije o harmonizaciji; 10) Direktiva; 11) Standardna; 12) Dodatne informacije; 13) Podpisano za in v imenu

ESPAÑOL; 1) Declaración UE de conformidad; 2) Número; 3) Fabricante; 4) La presente declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante; 5) Objeto de la declaración; 6) Tipo de modelo; 7) Designación; 8) Descripción; 9) El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión; 10) Directiva; 11) Estándar; 12) Información Adicional; 13) Firmado por y nombre

SVENSKA; 1) EU-Försäkran om överensstämmelse; 2) Nummer; 3) Tillverkare; 4) Denna försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar; 5) Föremålet för försäkran; 6) Modell/Typ; 7) Beteckning; 8) Beskrivning; 9) Föremålet för försäkran ovan överensstämmer med den relevanta harmoniserade unionslagstiftningen; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Extra information; 13) Undertecknat för och på uppdrag av