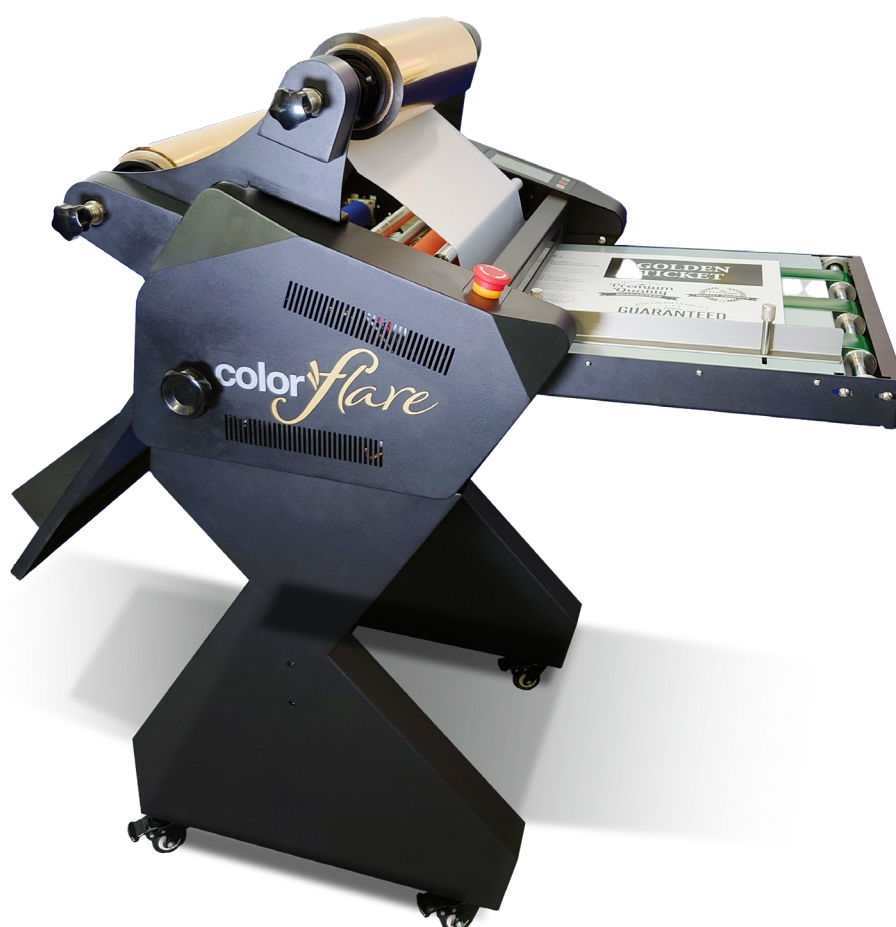


# ColorFlare CF400

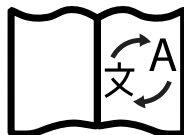
## Laminatrice e laminatrice a caldo

Istruzioni operative



Leggere attentamente questo manuale prima di utilizzare il prodotto e conservarlo per riferimento futuro.

Per motivi di sicurezza, seguire le istruzioni contenute in questo manuale.



Scansiona il codice QR per accedere alle versioni tradotte di questo manuale in tedesco, italiano, francese e spagnolo.

Visita il sito <https://plockmaticgroup.com/myfinisher/cf400/> per visualizzare il manuale nella tua lingua preferita.

## Introduzione

Il presente manuale contiene le istruzioni relative al funzionamento e alla manutenzione della macchina. Per ottenere la massima versatilità dalla macchina, tutti gli operatori devono leggere attentamente e seguire le istruzioni contenute nel presente manuale. Conservare il manuale in un luogo facilmente accessibile vicino alla macchina.

Leggere le informazioni sulla sicurezza prima di utilizzare questa macchina. Contengono informazioni relative alla SICUREZZA DELL'UTENTE e alla PREVENZIONE DI PROBLEMI ALL'APPARECCHIATURA.

## Come leggere questo manuale

### Convenzioni di notazione

Ove necessario, nel presente manuale sono indicati i seguenti punti di attenzione.

---

#### **Avvertenza:**

*Indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se le istruzioni non vengono seguite, potrebbe causare la morte o lesioni gravi.*

---

#### **Attenzione:**

*Indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se le istruzioni non vengono seguite, può causare lesioni lievi o moderate o danni alla macchina o alla proprietà.*

---

### Note

NOTA: Un messaggio NOTE fornisce ulteriori informazioni utili e importanti su una procedura. Si consiglia di leggere le note.

## Informazioni sulla sicurezza

Quando si utilizza questa macchina, è necessario osservare sempre le seguenti precauzioni di sicurezza.

### Sicurezza durante l'utilizzo

---

#### Avvertenza:

- Non esporre parti del corpo, capelli sciolti o indumenti alle parti in movimento, rotanti o taglienti.
- Se è necessario effettuare regolazioni o controlli di funzionamento con i coperchi esterni rimossi o aperti mentre l'interruttore principale è acceso, tenere le mani lontane dai componenti elettrici o meccanici.
- Si noti che i componenti del sistema e le periferiche possono essere alimentati con tensione elettrica anche se l'interruttore di alimentazione principale è spento e il cavo di alimentazione è scollegato.
- Per evitare situazioni pericolose come, ad esempio, scosse elettriche o pericoli dovuti all'esposizione a dispositivi in rotazione o taglienti, non rimuovere alcun coperchio, protezione o vite diversi da quelli specificati nel presente manuale.
- Spegnerne l'alimentazione e scollegare la spina di alimentazione (tirando la spina, non il cavo) se si verifica una delle seguenti condizioni:
  - Gli oggetti vengono inseriti nell'apparecchiatura.
  - All'interno dell'apparecchiatura sono stati versati dei liquidi.
  - Sospetti che la tua attrezzatura necessiti di assistenza o riparazione.
  - Le copertine sono danneggiate, allentate o mancanti.
  - Si notano rumori od odori strani durante il funzionamento dell'apparecchiatura.
  - Se il cavo di alimentazione o la spina sono usurati o danneggiati.
  - Prima della pulizia e della cura (salvo diversa indicazione specifica).
- Non rimuovere i coperchi o le protezioni fissati con viti.
- Le macchine con alimentatori automatici di fogli aperti (non coperti) comportano il pericolo di schiacciamento/pizzicamento. Tenersi lontani da queste aree quando le macchine sono in funzione.
- Le macchine con carrelli e teste di taglio esposti comportano un pericolo di schiacciamento/pizzicamento. Tenersi lontani dai carrelli in movimento e assicurarsi che queste macchine siano inaccessibili ai bambini durante il funzionamento.
- Non lasciare mai queste unità accese senza supervisione.
- Se sulla macchina è presente un pulsante di arresto di emergenza, non utilizzarlo per il funzionamento normale. È progettato per l'arresto immediato esclusivamente in situazioni di emergenza, al fine di garantire la sicurezza di tutte le persone coinvolte.
- Conformità elettromagnetica:
  - Questo è un prodotto di Classe A. In un ambiente domestico questo prodotto può causare interferenze radio, nel qual caso l'utente potrebbe essere tenuto ad adottare misure adeguate.

### Sicurezza generale

---

#### Avvertenza:

- Questo apparecchio non è adatto all'uso in luoghi dove potrebbero essere presenti bambini.
- Collegare la macchina solo a una presa di corrente con tensione corretta e un buon collegamento di terra, come consigliato dal tecnico dell'assistenza al momento dell'installazione. Un collegamento di terra non corretto dell'apparecchiatura può causare scosse elettriche. La tensione corretta della macchina è indicata sull'etichetta presente sull'ingresso dell'alimentazione principale sul retro della macchina. Se la macchina è collegata a un'alimentazione errata, la garanzia decade. Questa macchina è destinata esclusivamente a uno scopo specifico. Qualsiasi utilizzo che vada oltre questo scopo specifico è considerato al di fuori della determinazione. Il produttore non sarà responsabile per danni derivanti da un utilizzo al di fuori della determinazione, rispettivamente da un funzionamento non consentito. L'utente si assume esclusivamente il rischio.
- Non apportare modifiche arbitrarie alla macchina. Il produttore non sarà responsabile per modifiche apportate alla macchina dall'utente e per i danni che ne derivano. La dichiarazione di conformità UE/UK e il marchio CE/UKCA saranno invalidati se si apportano modifiche alla macchina o ai singoli componenti.

***continua alla pagina seguente***

## Sicurezza generale, continua

- Gli operatori non sono mai autorizzati a bypassare o aggirare i dispositivi di interblocco elettrici o meccanici. I tecnici qualificati sono autorizzati a utilizzare dispositivi di bypass dell'interblocco solo quando viene loro richiesto. Non esporre le dita o altre parti del corpo a dispositivi in movimento, in rotazione o taglienti quando si utilizza la macchina con il dispositivo di bypass dell'interblocco installato. Non indossare cravatte, cordini o altri oggetti che potrebbero rimanere impigliati nei rulli e causare lesioni. Non modificare, regolare o manomettere i dispositivi di interblocco di sicurezza installati sulla macchina. La macchina, compresa la luce UV, non deve mai essere bypassata dall'operatore o dai tecnici qualificati. Potrebbero verificarsi danni permanenti agli occhi.
- La macchina deve essere utilizzata solo da persone autorizzate e istruite. La responsabilità relativa al funzionamento della macchina deve essere rigorosamente definita e rispettata, in modo che non vi siano competenze poco chiare in materia di sicurezza.
- I fori di ventilazione servono per la circolazione dell'aria e proteggono la macchina dal surriscaldamento. Assicurarsi che i fori non siano coperti.
- Posizionare sempre l'apparecchiatura su una superficie di supporto solida con una resistenza adeguata al peso della macchina. Assicurarsi che la macchina sia posizionata su un pavimento livellato e che vi sia uno spazio di lavoro sufficiente intorno ad essa.
- Per proteggersi dal rischio di incendio, sostituire i fusibili con altri dello stesso tipo e della stessa potenza. Non sostituire i fusibili prima di aver scollegato la macchina dall'alimentazione principale. Consultare la documentazione del prodotto per la procedura corretta.
- Non esporre l'apparecchiatura a sbalzi di temperatura che potrebbero causare la formazione di condensa.
- Gli operatori e i tecnici devono conoscere le informazioni di sicurezza riportate nel presente opuscolo e nella documentazione del prodotto.
- Per evitare situazioni pericolose, come ad esempio scosse elettriche o pericoli dovuti all'esposizione a dispositivi in rotazione o taglienti, non rimuovere alcun coperchio, protezione o vite diversi da quelli specificati nella documentazione del prodotto e prima che la macchina sia stata scollegata dall'alimentazione principale.
- Utilizzare sempre e solo il cavo di alimentazione previsto per la macchina.
- Non collegare mai le spine se non indicato. Non collegare mai spine con forma/numero di pin diversi.

---

### Attenzione:

- Seguire sempre tutte le avvertenze riportate sull'apparecchiatura o fornite con essa.
- Quando si scollega la spina di alimentazione dalla presa a muro, tirare sempre la spina (non il cavo).
- Scollegare il cavo di alimentazione prima di spostare la macchina. Durante lo spostamento della macchina, prestare sempre attenzione e assicurarsi che il cavo di alimentazione non venga danneggiato sotto la macchina.
- Non spostare la macchina mentre è in funzione.
- Non aprire gli sportelli mentre la macchina è in funzione.
- Non spegnere l'alimentazione mentre la macchina è in funzione. Assicurarsi che il ciclo della macchina sia terminato.
- Posizionare il cavo di alimentazione in modo che nessuno possa inciamparvi. Non appoggiare oggetti sul cavo.
- Non tentare mai di eseguire operazioni di manutenzione che non siano specificatamente descritte nella presente documentazione.
- Tenere sempre lontani dalla macchina i magneti e tutti i dispositivi con forti campi magnetici.
- Se il luogo di installazione è climatizzato o riscaldato, non collocare la macchina in un punto in cui:
  - Soggette a sbalzi di temperatura improvvisi.
  - Direttamente esposte ad aria fredda proveniente da un condizionatore.
  - Direttamente esposte al calore proveniente da un calorifero.
- Se la macchina non viene utilizzata per un periodo di tempo prolungato, è necessario scollegarla dalla presa di corrente per evitare danni in caso di sovraccarico.
- Non utilizzare l'apparecchio se si avvertono rumori od odori strani. Scollegare il cavo di alimentazione dalla presa di alimentazione e chiamare un tecnico autorizzato per risolvere il problema.

***continua alla pagina seguente***

## **Sicurezza generale, continua**

### NOTA:

- Le indicazioni come anteriore e posteriore si riferiscono alla direzione di trasporto della carta.
- Il manuale operatore deve essere sempre disponibile nel luogo di utilizzo della macchina.
- Per i miglioramenti tecnici, l'azienda si riserva il diritto di modificare le specifiche tecniche senza preavviso.

## Misure di sicurezza

Leggere attentamente le informazioni e le misure di sicurezza prima di mettere in funzione l'unità per la prima volta.

- L'operatore deve inserire la mano nell'unità per avvolgere una pellicola o un laminato mentre l'interruttore principale è acceso. Durante questa operazione, tenere le mani lontane dai componenti elettrici o meccanici e fare attenzione a non far avvolgere nei rulli indumenti larghi, cravatte, capelli, ecc.
- Non aprire mai l'involucro e non apportare modifiche all'unità.
- Non inserire liquidi o oggetti metallici all'interno dell'unità.
- Assicurarsi che la presa a muro utilizzata sia dotata di messa a terra.
- Assicurarsi che la tensione collegata (220-240 V) non presenti scostamenti superiori al  $\pm 10\%$ . In caso contrario, installare uno stabilizzatore di tensione. Se la macchina viene utilizzata in un ambiente elettrico a 100-120 V, è necessario utilizzare un trasformatore/convertitore elettrico per ottenere la tensione richiesta (220-240 V).
- Rimuovere la spina di alimentazione dall'unità se non verrà utilizzata per un periodo di tempo prolungato.
- Non toccare mai l'unità in prossimità dei rulli riscaldanti durante le operazioni di laminazione o laminatura a caldo.
- Interrompere qualsiasi lavoro di laminazione o laminatura in corso prima di pulire i rulli riscaldanti.
- Assicurarsi sempre che i rulli riscaldanti rimangano inaccessibili ai bambini durante il funzionamento e non lasciare mai l'unità o singole parti di essa accese senza supervisione.
- Posizionare sempre l'unità su una base stabile per evitare che cada.
- Scollegare l'alimentazione durante i temporali; potrebbe essere danneggiata o distrutta da sovratensioni causate dai fulmini.
- Non toccare i rulli riscaldanti durante il funzionamento o quando sono ancora caldi.
- Non appoggiarsi al tavolo di prolunga.
- Non utilizzare il pulsante di arresto di emergenza per il funzionamento normale dell'unità. Il pulsante di arresto di emergenza è progettato per l'arresto immediato esclusivamente in situazioni di emergenza, al fine di garantire la sicurezza di tutte le persone coinvolte. Per ripristinare il pulsante di arresto di emergenza, ruotarlo in senso orario e tirarlo verso l'alto fino alla posizione originale. Il pulsante di arresto di emergenza deve essere ripristinato solo dopo aver affrontato e risolto la condizione di emergenza che ne ha causato l'attivazione.

*Pulsante di arresto di emergenza*



Pagina volutamente lasciata in bianco

# Indice dei contenuti

<b>CF400 Migliori pratiche .....</b>	<b>9</b>
Cosa puoi fare con questa macchina .....	9
<b>Guida ai componenti .....</b>	<b>11</b>
ColorFlare CF400 .....	11
Panoramica del pannello di controllo e delle funzioni .....	12
Controlli di regolazione dei materiali di consumo .....	15
<b>1. Nozioni di base .....</b>	<b>17</b>
<b>Accensione/spegnimento dell'alimentazione principale .....</b>	<b>17</b>
<b>Rete di fogli .....</b>	<b>18</b>
<b>Nastratura del film di laminazione .....</b>	<b>21</b>
<b>2. Come utilizzare la macchina .....</b>	<b>25</b>
<b>Funzionamento con foglio .....</b>	<b>25</b>
<b>Operare con il foglio, continua .....</b>	<b>26</b>
<b>Operare con il laminato .....</b>	<b>27</b>
<b>Operare con il laminato, continua .....</b>	<b>28</b>
<b>3. Risoluzione dei problemi .....</b>	<b>29</b>
<b>Problemi relativi alla pellicola/al foglio .....</b>	<b>29</b>
Guida visiva alla qualità del foglio .....	29
Guida visiva alla qualità del foglio, continua .....	30
Problemi di foil .....	31
Problemi di foil, continua .....	32
Problemi di laminazione .....	32
<b>Problemi relativi alle attrezzature .....</b>	<b>32</b>
<b>4. Osservazioni .....</b>	<b>33</b>
<b>Cosa fare e cosa non fare .....</b>	<b>33</b>
<b>Dove collocare la macchina .....</b>	<b>33</b>
Ambiente di installazione .....	33
Collegamento elettrico .....	33
<b>Manutenzione della macchina .....</b>	<b>34</b>
<b>5. Specifiche tecniche .....</b>	<b>35</b>
<b>Dichiarazione di conformità .....</b>	<b>36</b>

Pagina volutamente lasciata in bianco

# CF400 Migliori pratiche

CF400 è un dispositivo compatto per la laminazione doppia e la laminazione a caldo, progettato per offrire una soluzione interna per effetti decorativi per applicazioni digitali su richiesta e a tiratura limitata, nonché per la laminazione di stampe tradizionali offset/litografiche. Grazie alla possibilità di laminare e laminare a caldo fin da subito, questa unità di produzione di alta qualità inizierà presto a ripagarsi e vi garantirà un'ottima reputazione.

ColorFlare è stato sviluppato per soddisfare specifici requisiti di finitura di stampa e realizzato secondo rigorosi standard tecnici, con processi di pressione e calore completamente controllabili, ideati per offrire risultati ottimali con l'attuale produzione di stampa digitale. Sia i rotoli di laminazione che quelli di pellicola flaring sono disponibili in una vasta gamma di larghezze e lunghezze per offrire un ottimo rapporto qualità-prezzo per una produzione conveniente.

## Caratteristiche leader di mercato:

- Processo avanzato a rullo per laminazione digitale, tecnologie di pellicole e fogli per applicazioni digitali
- Crea più lavori ed effetti di flaring con una sola macchina
- Non è necessario ricorrere al tradizionale rivestimento UV per ottenere effetti speciali
- Pressione controllata digitalmente per una finitura professionale e uniforme
- Funzione di uscita del supporto controllata dal sensore
- Barra di districatura per finitura a foglio piatto

## Cosa puoi fare con questa macchina

### 1. Stampa e poi laminazione

- Il toner si deteriora



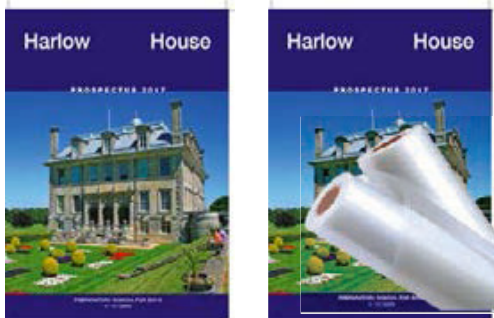
### 2. Stampa, poi laminazione, poi stampa

- La stampa iniziale è laminata
- Quindi il foglio iniziale viene reinserito nella stampante
- La stampa può essere posizionata intorno, accanto o sopra la pellicola



### 3. Stampa e poi plastifica

- Viene stampata un'immagine a colori e poi laminata



### 4. Stampa, poi plastifica, poi stampa e applica la pellicola

NOTA: È necessario utilizzare laminato sovrastampabile

- Viene stampata un'immagine a colori e poi laminata (l'operatore deve utilizzare una laminazione sovrastampabile)
- I fogli laminati vengono reinseriti nella stampante
- Sovrastampa l'immagine sulla pellicola
- Rivestire i fogli stampati e laminati.

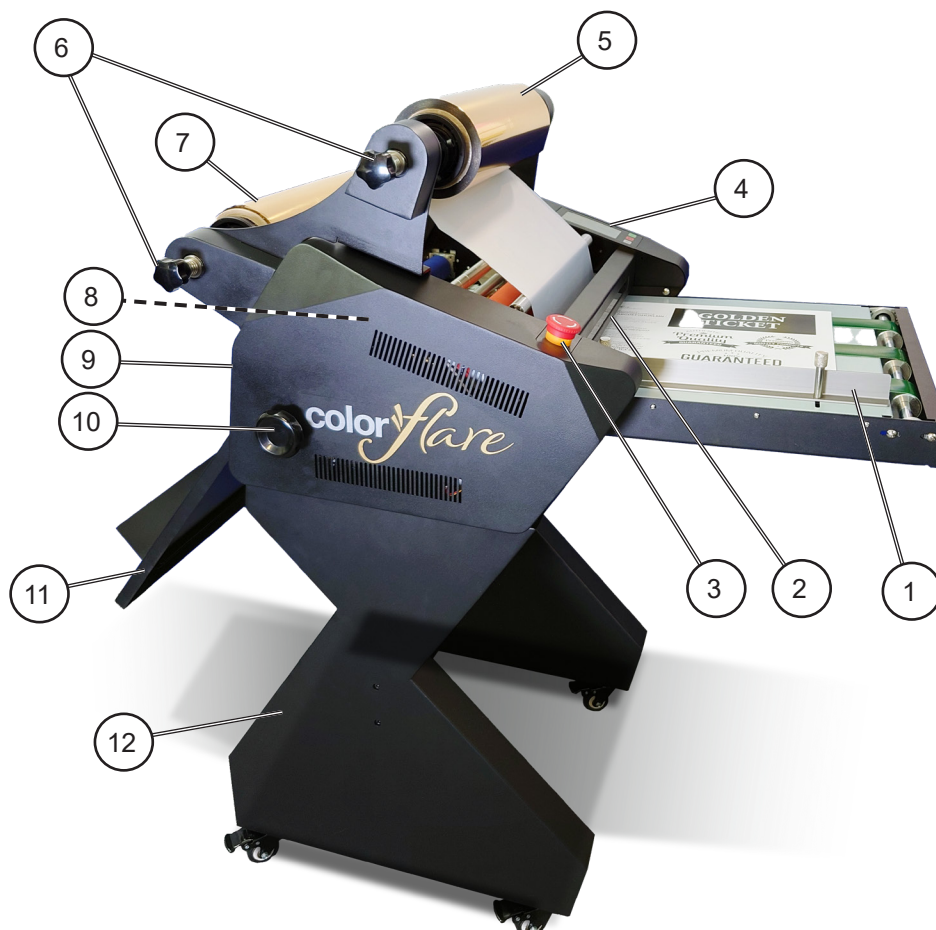


NOTA: Per ottenere risultati ottimali, utilizzare supporti lisci. Quando si stampa per depositare il toner su cui fissare la lamina, utilizzare il "nero vero" (K). Se il toner viene depositato in nero utilizzando tutti i colori CMYK, la stampante aggiunge alla stampa piccoli pixel gialli (Y) noti come "stampa/codice di sicurezza". Questi sono invisibili all'occhio umano, ma la lamina aderirà a questi pixel. Per evitare questo problema, non stampare lavori con lamina in CMYK, ma utilizzare invece la scala di grigi (K).

Considerazioni relative alla carta/ai supporti	Per laminazione e pellicola olografica	Per il foiling
Levigatazza superficiale	Liscio, non ruvido	Liscio, rivestito preferito
Rivestimento	Preferibilmente lucido/satinato	Evitare i rivestimenti UV a meno che non siano stati testati
Gamma pesi carta	150 g/m <sup>2</sup> + è l'ideale	200 g/m <sup>2</sup> + preferibile per un impatto ottimale
Porosità	Preferibile bassa porosità	Se il materiale è poroso, utilizzare impostazioni della stampante ricche di toner per compensare.
Umidità	Basso contenuto, particolarmente importante per la pellicola olografica	In grado di gestire un contenuto di umidità superiore rispetto a Lam & Holographic
Tolleranza termica	Dovrebbe resistere fino a 160 °C.	Dovrebbe resistere fino a 160 °C

# Guida ai componenti

## ColorFlare CF400



- |   |                                          |    |                                               |
|---|------------------------------------------|----|-----------------------------------------------|
| 1 | Tabella di alimentazione/carico          | 7  | Rullo di presa/prelievo/rifiuti (laminazione) |
| 2 | Sensore multimediale                     | 8  | Barra per l'eliminazione delle arricciature   |
| 3 | Pulsante di arresto di emergenza         | 9  | Raffreddamento con lama d'aria                |
| 4 | Touchscreen/Pannello di controllo        | 10 | Controllo rullo di trazione                   |
| 5 | Rullo di alimentazione laminato/laminato | 11 | Vassoio raccogli-rifiuti regolabile           |
| 6 | Regolazione frizione a rulli             | 12 | Supporto mobile (opzionale)                   |

## Panoramica del pannello di controllo e delle funzioni

Il ColorFlare CF400 è controllato da un pannello touch screen resistivo. L'interfaccia utente consente di configurare e regolare il CF400 indicando sullo schermo le impostazioni desiderate e premendo i tasti per eseguire il lavoro.

NOTA: Se avete acceso il CF400 utilizzando l'interruttore di alimentazione, ma non vedete nulla sul display, è probabile che sia stato premuto l'interruttore di arresto di emergenza (EMS). Per disattivare la funzione EMS, premete e ruotate leggermente il pulsante EMS in senso orario in modo da sbloccarlo. In questo modo il display si illuminerà come mostrato di seguito.



### La schermata Home

Quando il CF400 viene acceso, viene visualizzata la schermata Home principale.

Qui è possibile regolare tutte le impostazioni utilizzate per configurare un lavoro.



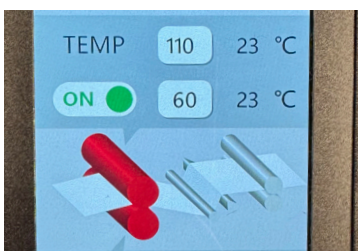
### Controllo della temperatura

L'area della temperatura mostra due valori: prima la **temperatura impostata** e poi la **temperatura effettiva** sulla destra. La temperatura viene mostrata sia per i rulli riscaldanti superiori che per quelli inferiori.

Per poter regolare la temperatura, **attivare la finestra di configurazione** premendo il tasto del valore in gradi e premere Invio per confermare.

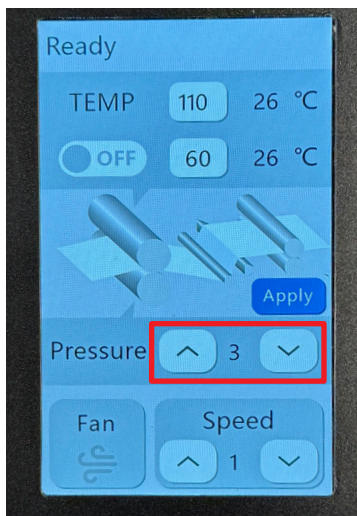
Per attivare il riscaldamento, premere l'icona ON/OFF. L'icona del rullo diventerà rossa quando il riscaldamento avrà inizio.

Il campo di regolazione della temperatura arriva fino a 130 °C per il rullo riscaldante superiore e fino a 80 °C per il rullo riscaldante inferiore.



NOTA: Lo spessore della carta, il livello di pressione e la velocità di funzionamento influiscono sulla temperatura necessaria per ottenere i migliori risultati con i materiali di consumo ColorFlare. Una buona temperatura iniziale è 110 °C per il rullo termico superiore e 70 °C per il rullo termico inferiore. Le operazioni non devono iniziare fino a quando la temperatura non raggiunge il 90% del valore impostato. Controllare la qualità della stampa e regolare la temperatura secondo necessità.

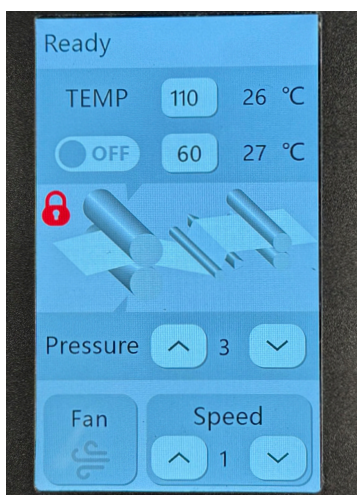
## Panoramica del pannello di controllo e delle funzioni, continua



### Controllo della pressione

I livelli di pressione sono controllati dalle **frecche su e giù**. I livelli sono regolabili tra 1 e 6, dove 6 è l'impostazione di pressione massima possibile (da ~120 kg a ~240 kg con incrementi di ~25 kg). Si consiglia di utilizzare la pressione più alta possibile se/a condizione che il supporto la sopporti.

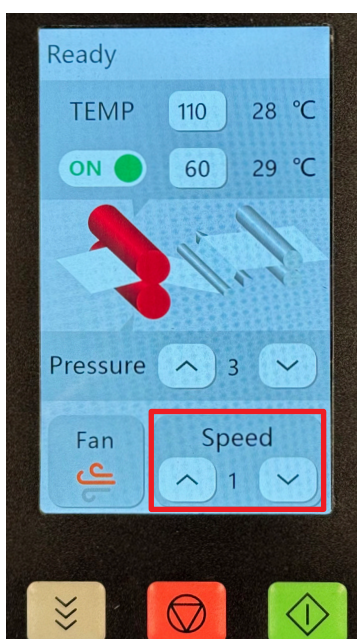
Per impostare la pressione preferita, clicca su **Applica**.



### Bloccaggio a pressione

Una volta applicata la pressione, **i rulli termici verranno pressurizzati automaticamente**. Ciò è indicato **dall'icona di blocco**.

NOTA: Dopo aver applicato la pressione e bloccato i rulli, hai **15 secondi** per avviare il lavoro. Se il supporto non viene caricato entro questo tempo, i rulli si sbloccheranno automaticamente e la pressione verrà rilasciata per evitare di deformare la superficie in gomma dei rulli riscaldanti a causa dell'immobilità. Quando ciò accade, **riapplica** la pressione e avvia nuovamente il lavoro.



### Controllo della velocità

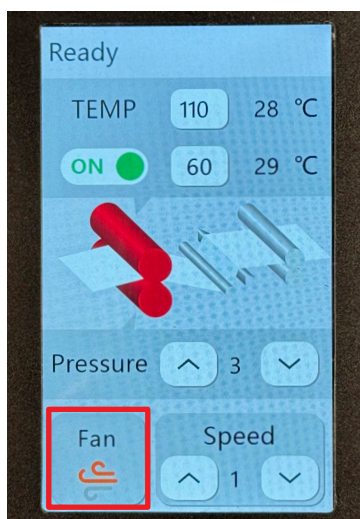
I livelli di velocità sono controllati dalle **frecche su e giù**. I livelli rappresentano la velocità con cui il supporto viene trasportato attraverso la macchina e sono regolabili dal livello 1 (minimo) al livello 7 (massimo).

Livello 1	1 m/min
Livello 2	1.5 m/min
Livello 3	2 m/min
Livello 4	3 m/min
Livello 5	4 m/min
Livello 6	5 m/min
Livello 7	6 m/min

La velocità massima consigliata **per il foiling** è il livello **3**, equivalente a circa 2 m/min.

La velocità può essere regolata anche mentre la macchina è in funzione.

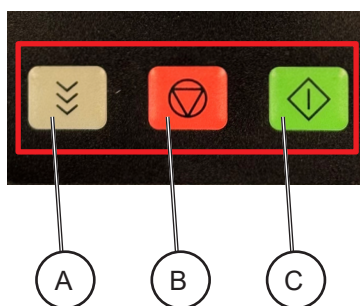
## Panoramica del pannello di controllo e delle funzioni, continua



### Controllo della ventola

La funzione della ventola è quella di raffreddare il supporto fuso dopo che è uscito dai rulli riscaldanti. Viene utilizzata **principalmente per la laminazione**, per raffreddare il toner appiccicoso ed evitare che si stacchi dal supporto quando la pellicola di supporto della lamina viene separata dal supporto.

Il ventilatore ha tre modalità di potenza. È possibile regolarlo premendo **l'icona Ventilatore**. È possibile scegliere tra tre livelli, ciascuno indicato da una striscia di vento.



### Controllo pulsante

Una volta applicate tutte le impostazioni corrette tramite il touchscreen, il funzionamento principale viene controllato tramite i **pulsanti fisici**:

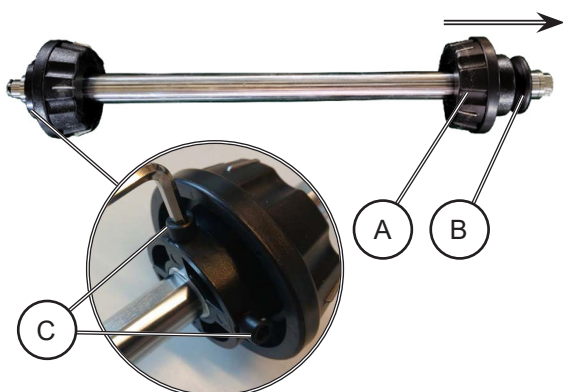
**A – Modalità inversa.** Inverte l'alimentazione del supporto.

**B – Arresto.** Arresta la macchina senza ripristinare o perdere alcuna impostazione.

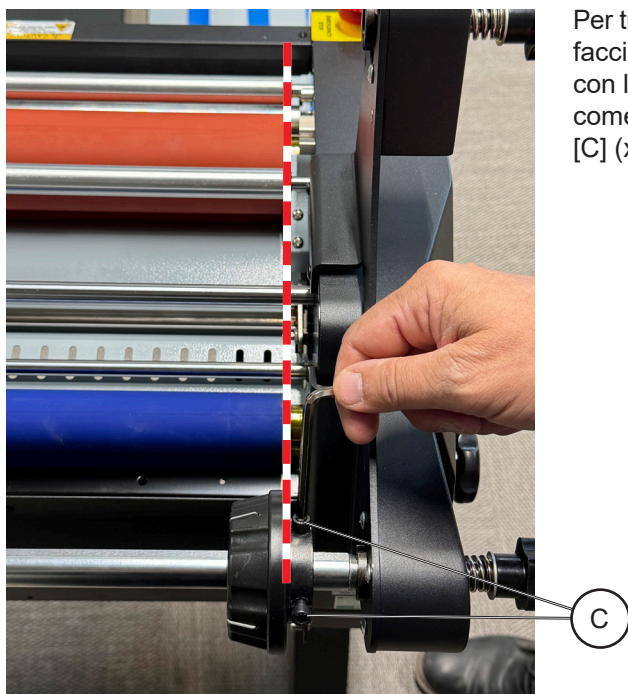
**C – Avvio.** Inizia a fornire informazioni ai media.

## Controlli di regolazione dei materiali di consumo

### Centratura e regolazione della posizione assiale del rullo di laminazione/laminazione

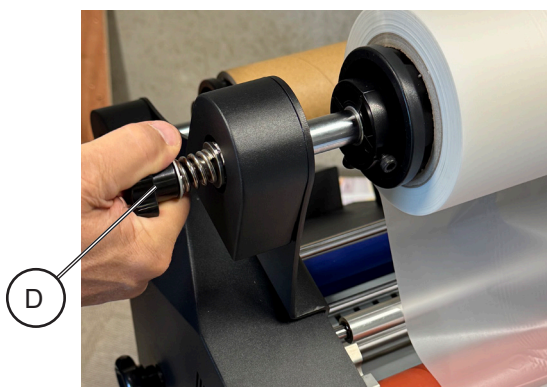


I morsetti/pignoni vengono utilizzati per fissare e posizionare il rotolo di foglio/laminato sul rullo. Per posizionare il rotolo di materiale di consumo, agire prima sul morsetto a molla [A] tirando la maniglia del morsetto [B] e facendo scorrere il morsetto. Dopo aver montato il rotolo di foglio/laminato, rimontare il morsetto. Per centrare il rotolo, allentare i bulloni a brugola [C] (x2) sull'altro morsetto. Ciò consentirà di far scorrere e regolare entrambi i morsetti fino a quando il rotolo non sarà in una posizione corretta. Una volta raggiunta la posizione, serrare i bulloni a brugola sul morsetto fisso.



Per trovare una buona posizione iniziale del rullo, allineare la faccia esterna del frontale del rullo in linea retta attraverso/ con la faccia/il frontale dei rulli di trazione e riscaldamento, come indicato in questa foto. Serrare i bulloni a brugola [C] (x2).

### Regolazione della tensione del film



Il CF400 è dotato di una frizione a frizione sull'ingresso e sul rullo di presa. Utilizzare la manopola di regolazione/volantino [D] come mostrato nell'immagine per controllare la tensione della pellicola.

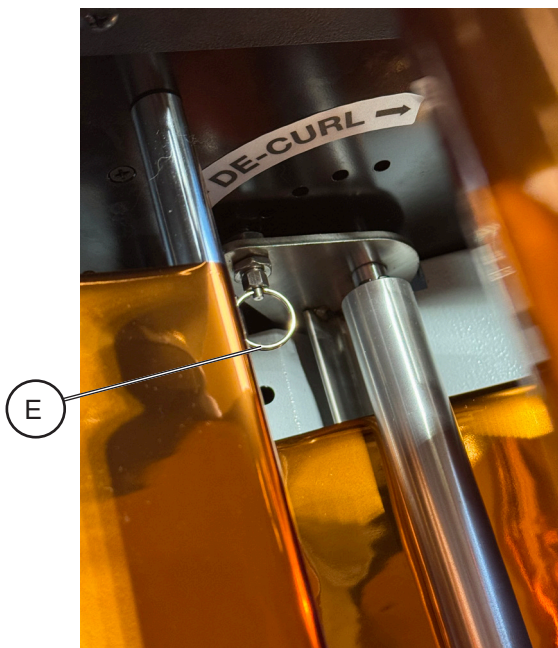
Per evitare che il materiale si restringa o si allunghi durante il passaggio sui rulli riscaldanti, mantenere la tensione sul rullo di ingresso il più bassa possibile, ma non così bassa da renderlo "floscio".

Ruotare la manopola della frizione in senso orario per aumentare la tensione e in senso antiorario per diminuirla.

**NOTA:** Durante la laminazione, la regola generale è che il rullo di avvolgimento sia più teso rispetto al rullo di alimentazione.

## Controlli di regolazione dei materiali di consumo, continua

### Regolazione anti-arricciatura

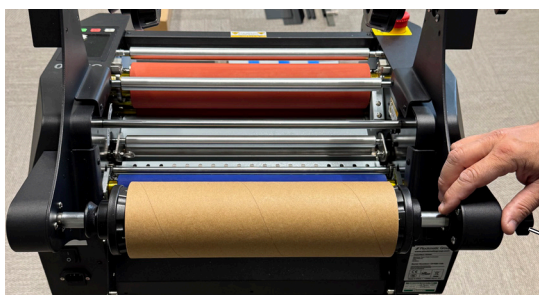


La barra anti-arricciatura viene utilizzata per raddrizzare o appiattire fogli di carta o materiali che si sono arricciati o deformati durante il processo di laminazione/plastificazione.

La barra anti-arricciatura del CF400 può essere regolata in 5 diverse posizioni. Si regola rilasciando due dispositivi a molla [E] (uno su ogni lato), cambiando la posizione della barra e bloccando i dispositivi a molla [E] nella nuova posizione.

NOTA: Se il supporto presenta arricciature alle estremità, aumentare il valore di anti-arricciatura. Se il supporto presenta arricciature verso il basso alle estremità, il valore di anti-arricciatura è troppo alto e deve essere diminuito.

### Regolazione della tensione del rullo di avvolgimento del foglio



Il volantino di regolazione della tensione [F] serve a regolare la tensione del film durante il riavvolgimento sul rullo di raccolta degli scarti. Utilizzare la manopola quando la tensione del foglio è troppo lenta o troppo stretta.

Ruotare il volantino di regolazione della tensione in senso orario per aumentare la tensione o in senso antiorario per diminuirla.

# 1. Nozioni di base

## Accensione/spegnimento dell'alimentazione principale

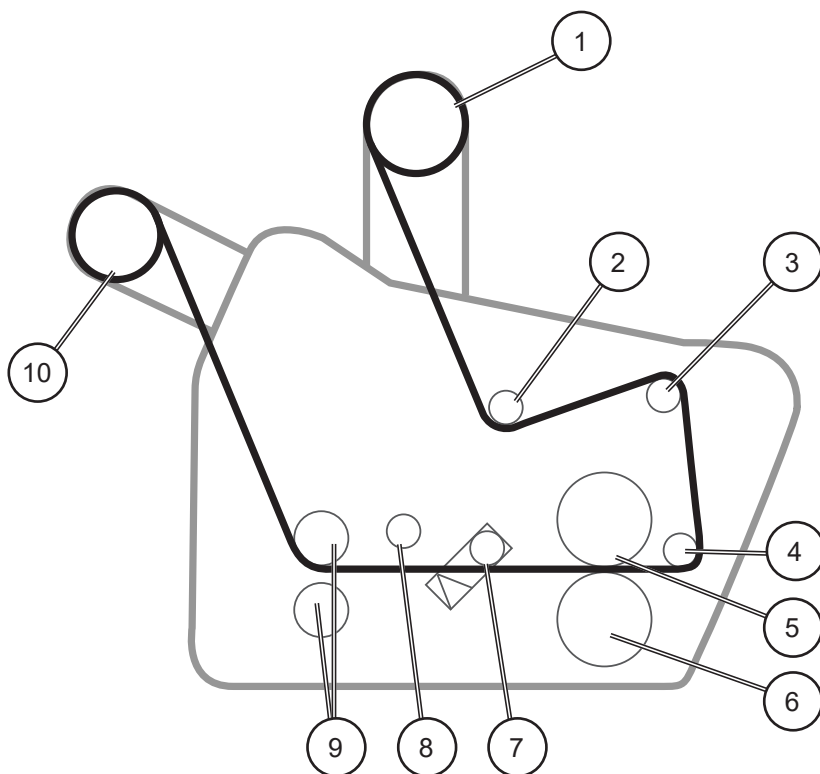


1. Inserire il cavo di alimentazione [A] nella presa di alimentazione della macchina. Assicurarsi che il cavo di alimentazione CF400 sia collegato a una presa a muro con messa a terra.
2. Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione [B] sia in posizione ON.

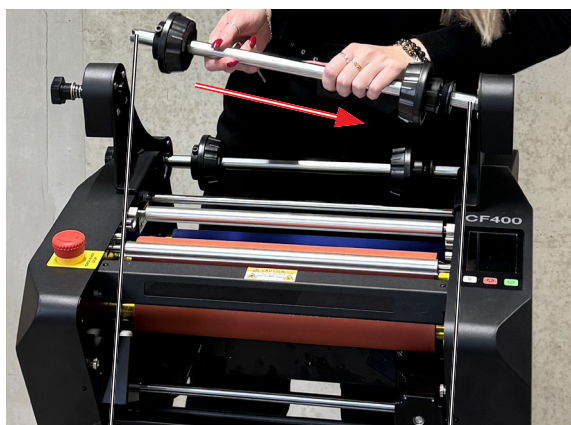
NOTA: Se avete acceso il CF400 utilizzando l'interruttore di alimentazione, ma non vedete nulla sul display, è probabile che sia stato premuto l'interruttore di arresto di emergenza (EMS). Per disattivare la funzione EMS, premete e ruotate leggermente il pulsante EMS in senso orario in modo da sbloccarlo.

## Rete di fogli

1



- 1 Rullo di alimentazione/primario
- 2 Rullo guida
- 3 Rullo svasatore/laminatore rimovibile (consigliato solo per la laminazione)
- 4 Rullo per flaring/foiling (consigliato solo per il foiling)
- 5 Rullo riscaldante superiore
- 6 Rullo termico inferiore
- 7 Barra per l'eliminazione delle arricciature
- 8 Roll bar intermedio
- 9 Rulli di trazione (aperti per la laminazione; chiusi per la laminazione)
- 10 Ribobinatore/raccogliitore/rullo di scarto per fogli

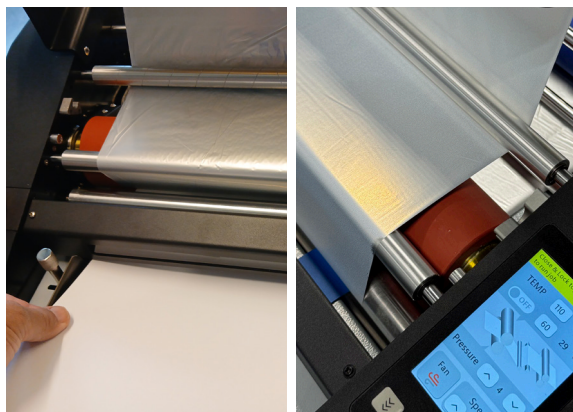
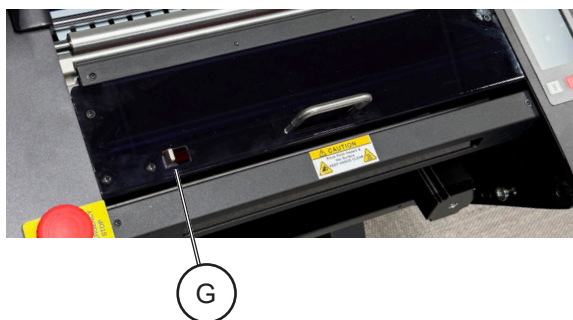
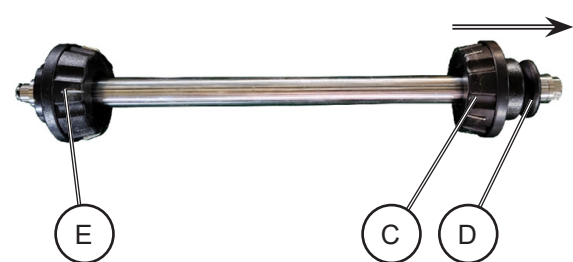


A

B

1. Accendere l'alimentazione principale.
2. Per rimuovere l'albero di foiling dalle staffe del braccio, premere/ sollevare prima l'"estremità chiusa" [A], quindi rimuovere/ sollevare l'altra "estremità aperta" con il perno a molla [B].

## Tessitura della lamina, continua



3. Rimuovere il frontone a dispositivo a molla [C] manipolando/tirando/spingendo la manopola/maniglia rotonda [D].
4. Posizionare il rotolo di foglio di alluminio sull'albero, ricollegare il gable con dispositivo a molla e reinstallare l'albero sulla macchina invertendo la procedura descritta al punto 2.
5. Ruotare il volantino [F] in senso orario per aumentare la tensione della pellicola, o in senso antiorario per diminuirla.

**NOTA:** Assicurarsi che il rotolo di materiale di consumo sia montato correttamente rispetto alla rotazione. Il lato della pellicola a contatto con il supporto deve essere rivolto nella direzione opposta alla superficie del rullo termico superiore.

6. Rimuovere il coperchio protettivo premendo la maniglia di blocco dello sportello [G] per sbloccarlo.

**Attenzione:** Se si esegue la tessitura mentre la macchina è ancora calda, prestare attenzione a non entrare in contatto con i rulli riscaldanti, poiché ciò potrebbe causare ustioni alle dita/alla pelle.

7. Una volta caricato il rotolo di foglio, estrarre una lunghezza libera sufficiente di circa 50 cm. Far passare il foglio sotto il rullo guida n. 2, quindi sopra i rulli guida n. 3 e n. 4, come mostrato negli schemi.
8. Utilizzare un foglio di carta per piegare/premere/spingere la pellicola dall'alto, per infilare ed estrarre la pellicola sotto la barra trasversale del sensore e "all'indietro" sul vassoio di carico. Ora posizionare il foglio di carta sul vassoio di carico, sopra la pellicola.
9. Spingere il foglio di carta, costringendo la lamina/pellicola a ripiegarsi sul bordo anteriore della carta e a passare tra/attraverso i rulli di riscaldamento superiore/inferiore e poi direttamente attraverso la stazione di districatura, sotto una barra trasversale strutturale e infine tra i rulli di trazione (blu). Si noti che la pressione dei rulli di trazione non viene solitamente applicata/utilizzata durante la laminazione a caldo, ma solo durante la laminazione a freddo.

continua alla pagina seguente

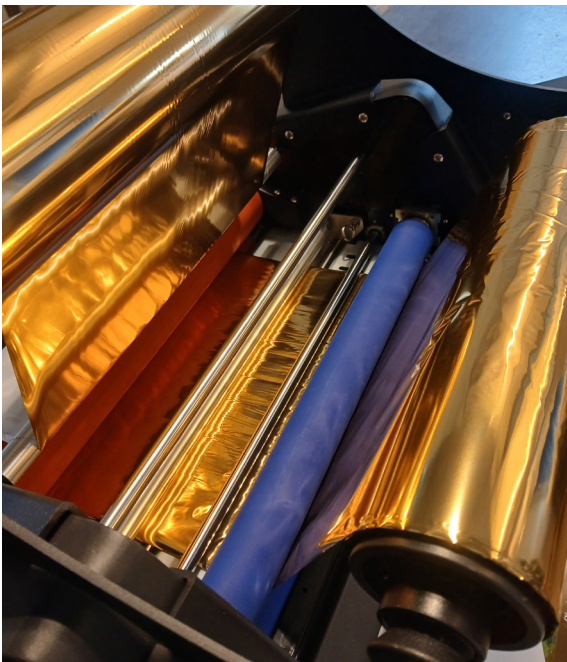
## Tessitura della lamina, continua

1



H

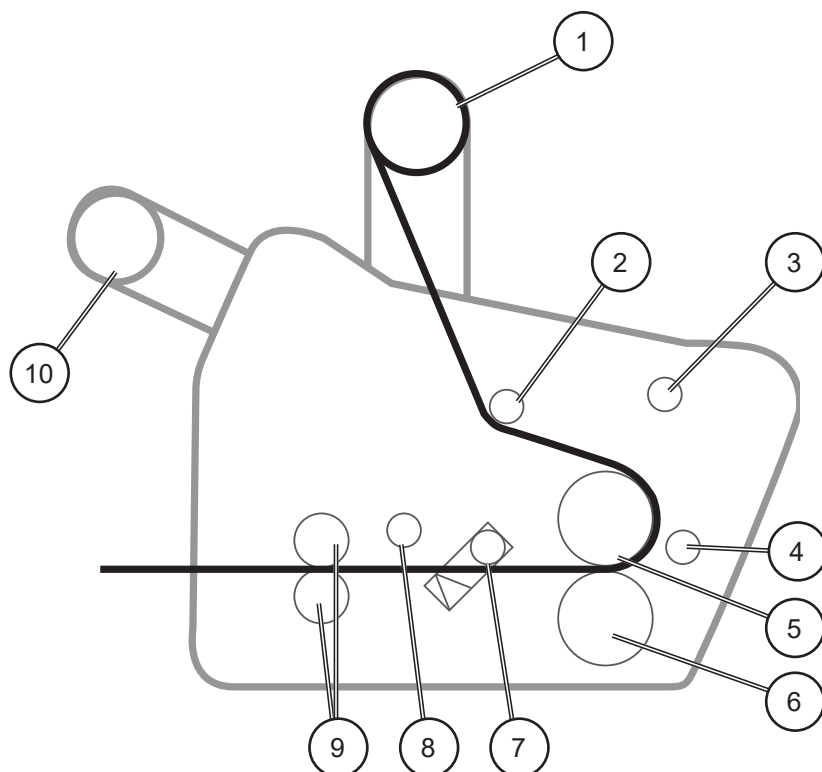
10. Montare un rullo vuoto [H] nella posizione di raccolta/avvolgimento. Tirare il foglio e fissarlo al rullo di raccolta con un pezzo di nastro adesivo. Il rullo di raccolta ha un azionamento attivo e ora avvolgerà continuamente il foglio di scarto quando la macchina è in funzione. Assicurarsi che il rullo di trazione sia in stato aperto (disabilitato sullo schermo).
11. Riposizionare il coperchio di sicurezza e inserire il dispositivo di blocco. La macchina è ora caricata con il foglio e pronta per iniziare la laminazione.



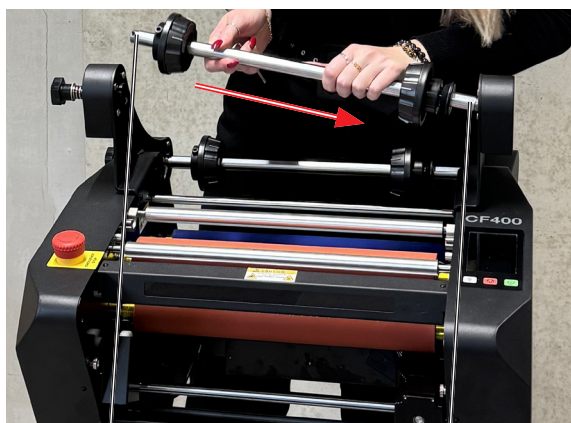
NOTA: Sia il rullo di ingresso che il rullo di presa sono dotati di una frizione manuale. La configurazione di base generale prevede una tensione/atrito bassi sul rullo di ingresso e una tensione/atrito significativamente più elevati sul rullo di presa. Ciò è applicabile solo per la lamina e la pellicola olografica, poiché il rullo di presa non viene utilizzato per la laminazione.

## Nastratura del film di laminazione

1



- 1 Rullo di alimentazione/primario
- 2 Rullo guida
- 3 Rullo svasatore/laminatore rimovibile (consigliato solo per la laminazione)
- 4 Rullo per flaring/foiling (consigliato solo per il foiling)
- 5 Rullo riscaldante superiore
- 6 Rullo termico inferiore
- 7 Barra per l'eliminazione delle arricciature
- 8 Roll bar intermedio
- 9 Rulli di trazione (aperti per la laminazione; chiusi per la laminazione)
- 10 Ribobinatore/Raccoglitore/Rullo di scarto per fogli



**Per la configurazione della laminazione è molto importante che il formato del supporto utilizzato sia più largo della larghezza della pellicola laminata. Questo per evitare che i residui di colla della laminazione si accumulino sui rulli riscaldanti (causando problemi di qualità e, alla fine, provocandone così l'inceppamento del sistema).**

1. Accendere l'alimentazione principale.
2. Per rimuovere l'albero di laminazione dalle staffe del braccio, premere/sollevare prima l'estremità chiusa [A], quindi rimuovere/sollevare l'altra estremità aperta con il perno a molla [B].

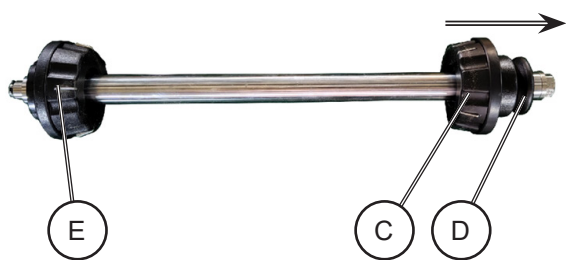
A

B

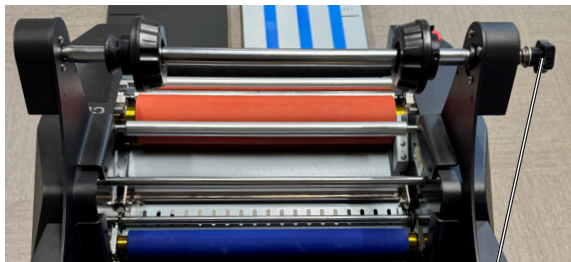
*continua alla pagina seguente*

## Nastratura del film di laminazione, continua

1



3. Rimuovere il frontone a dispositivo a molla [C] manipolando/tirando/spingendo la manopola/maniglia rotonda [D].
4. Posizionare il rullo di laminazione sull'albero, ricollegare il gable con dispositivo a molla e reinstallare l'albero sulla macchina invertendo la procedura descritta al punto 2.
5. Ruotare il volantino [F] in senso orario per aumentare la tensione della pellicola, o in senso antiorario per diminuirla.



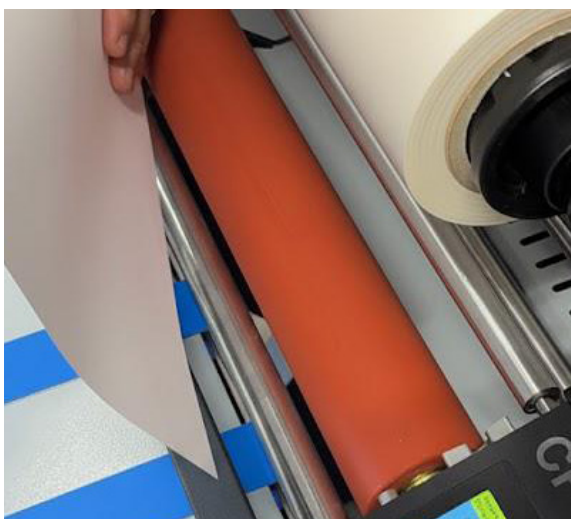
**NOTA:** Assicurarsi che il rullo dei materiali di consumo sia montato correttamente rispetto alla rotazione. Il lato della pellicola a contatto con il supporto deve essere rivolto nella direzione opposta alla superficie del rullo termico superiore.



6. Rimuovere il coperchio protettivo facendo scorrere la maniglia di blocco dello sportello [G] per sbloccarlo.

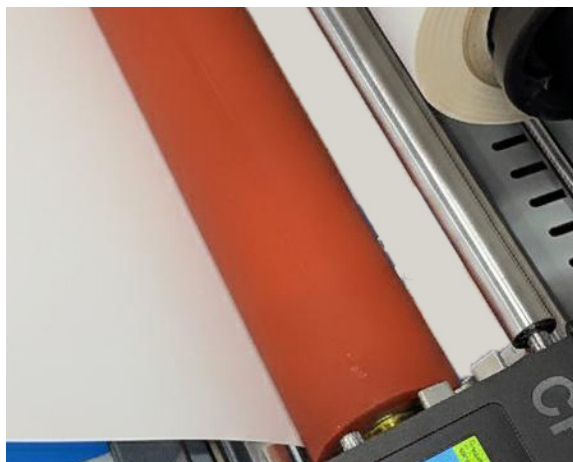


7. Rimuovere il rullo svasatore/laminatore rimovibile con dispositivo a molla [H], poiché in genere è preferibile NON utilizzare questo rullo durante la laminazione per ottenere risultati e una qualità migliori. Inoltre, la sua rimozione semplifica la procedura di laminazione a rete (una volta che il film è stato laminato a rete, reinserire il rullo nella sua posizione).

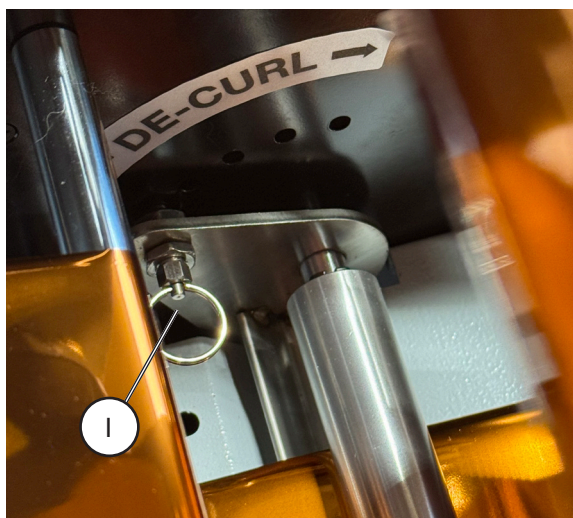


8. Utilizzando un foglio di carta lungo (~450 mm) e spesso, piega il bordo anteriore.

## Nastratura del film di laminazione, continua



9. Guida il foglio di carta tra i rulli riscaldanti, sotto la barra di districatura, il rullo guida, la barra di laminazione intermedia e tra i rulli di trazione. Fai passare la carta attraverso la macchina.



10. Assicurarsi che la barra anti-arricciatura sia nella posizione più bassa. La barra anti-arricciatura può essere regolata rilasciando i due dispositivi a molla [I] (uno su ogni lato), modificando la posizione della barra e bloccando i dispositivi a molla [I] nella nuova posizione.



**Attenzione:** Durante la tessitura, evitare il contatto diretto con il rullo riscaldante per prevenire ustioni alle dita. Per la procedura descritta, si consiglia di riscaldare la macchina dopo aver inserito il filo o il foglio di infilatura. Tuttavia, in alcuni casi, la macchina potrebbe essere già sufficientemente calda per fissare la pellicola al primo foglio.

11. Una volta inserito il foglio, reinstallare e bloccare lo sportello di sicurezza, impostare il livello di temperatura e premere ON. Una volta che la macchina ha raggiunto la temperatura impostata, sbloccare lo sportello di sicurezza e metterlo temporaneamente da parte.
12. Srotolare una lunghezza sufficiente di pellicola (~40 cm) e posizionarla sul rullo riscaldante e sul foglio. Si noti che la pellicola di laminazione ha il lato interno (il lato che entrerà in contatto e si fonderà con il supporto/la carta) ricoperto da un sottile strato di adesivo termico che si scioglierà al contatto con il rullo riscaldante.

1



13. Tirare la pellicola di laminazione sul rullo riscaldante per scioglierla leggermente.
14. Utilizzando un foglio di carta rigida (o piegato due o tre volte), spingere/infilare la pellicola sotto il rullo guida n. 2 (come mostrato nella foto), in modo che la pellicola aderisca al supporto.
15. Quando la pellicola è fissata alla carta, rimontare il coperchio di sicurezza e bloccare il fermo.
16. Premere ON per riavviare l'impostazione della temperatura.
17. Avviare la macchina premendo il tasto verde. Continuare a inserire i fogli.
18. La macchina è ora pronta per iniziare la laminazione.

## 2. Come utilizzare la macchina

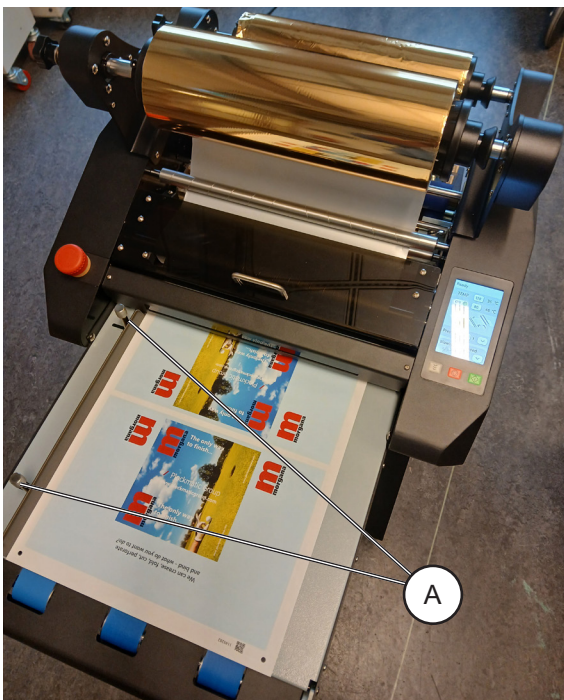
### Funzionamento con foglio



*NOTE: Eseguire prima l'intreccio della lamina (vedere lo schema dell'intreccio nella Sezione 1)*

1. Accendere l'alimentazione principale.
2. Impostare le impostazioni iniziali della temperatura a 115 °C per il rullo riscaldante superiore e a 60 °C per il rullo riscaldante inferiore. Questo è un buon punto di partenza per la laminazione, ma potrebbe essere necessario regolarlo in base allo spessore del supporto, alla consistenza, alla velocità e al materiale di laminazione utilizzato.

**NOTA:** Per ottenere i migliori risultati con la stagnola, attendere che i rulli riscaldanti abbiano raggiunto la temperatura impostata.



3. Posizionare un foglio sul tavolo di alimentazione, assicurandosi che il foglio e il rotolo di pellicola siano centrati.
4. Regolare le guide laterali utilizzando le manopole [A] per facilitare l'inserimento dei fogli nella macchina.

## Operare con il foglio, continua

2



5. Selezionare il livello di pressione e premere Applica o il pulsante verde Start per applicare la pressione selezionata.
6. Inserire il foglio multimediale completamente in avanti sul nip dei rulli riscaldanti. Il sensore di inserimento carta rileverà ora che la carta è stata caricata.
7. Una volta premuto il tasto verde Start, la macchina inizierà l'alimentazione. Continuare ad alimentare i fogli manualmente sovrapponendo la coda di ciascun foglio mentre si alimentano i fogli in avanti, verso i rulli di alimentazione.

NOTA: Il sensore di carico della carta arresta automaticamente la macchina se non rileva alcun nuovo foglio. Dopo ulteriori 15 secondi di inattività, la macchina depressurizza/separa automaticamente i rulli termici per evitare la deformazione della superficie rivestita in gomma.

8. Dopo aver laminato i primi fogli e averli ispezionati, apportare le modifiche necessarie, ad esempio alla temperatura, alla velocità, alla pressione, alla tensione del film o alla rimozione delle arricciature. Tutto ciò allo scopo di garantire che la lamina aderisca correttamente al toner prima che il film di supporto venga rimosso nella fase successiva del processo.

NOTA: Se il supporto presenta arricciature alle estremità, aumentare il valore di de-curl. Se il supporto presenta arricciature verso il basso alle estremità, il valore di de-curl è troppo alto e deve essere diminuito.

9. Dopo aver effettuato le regolazioni e ottenuto il risultato desiderato, aumentare la velocità secondo necessità.

NOTA: Si raccomanda di non superare una velocità di 2 m/min per la laminazione. Una velocità eccessiva comporterà una laminazione chiaramente visibile che non aderisce correttamente al toner.

10. Una volta terminato il lavoro di laminazione, è possibile interrompere il processo in due modi:
  - Premere il tasto [FERMATI] per interrompere il processo di laminazione, indipendentemente dallo stato attuale dei fogli nella macchina.
  - Inserire un singolo foglio di scarto (stampato o non stampato) dopo l'ultimo foglio del lavoro, consentendo all'ultimo foglio di passare completamente attraverso la macchina. La macchina si fermerà con il foglio di scarto all'interno.

NOTA: La macchina si ferma quando non ci sono fogli sul tavolo di uscita, causando l'arresto dell'alimentazione da parte del sensore "fine supporto".

## Operare con il laminato



**NOTE:** Eseguire innanzitutto l'intreccio del film di laminazione (vedere lo schema dell'intreccio nella Sezione 1).

1. Accendere l'alimentazione principale.
2. Impostare le impostazioni iniziali della temperatura a 105 °C per il rullo riscaldante superiore e a 70 °C per il rullo riscaldante inferiore. Questo è un buon punto di partenza per la laminazione, ma potrebbe essere necessario regolarlo in base allo spessore, alla consistenza, alla velocità e al materiale di laminazione utilizzato.

**NOTA:** Per ottenere i migliori risultati di laminazione, attendere che i rulli riscaldanti abbiano raggiunto la temperatura impostata.



3. Ruotare la manopola di controllo [A] sul lato del CF400 per applicare pressione sul rullo di trazione. In caso contrario, si verificherebbero deformazioni dei fogli e inceppamenti della carta.



4. Posizionare un foglio bianco sul tavolo di alimentazione, assicurandosi che il foglio e il rotolo di laminato siano centrati.

**NOTA:** È possibile utilizzare fogli vuoti/di scarto del medesimo formato e specifiche del prodotto finale all'inizio e alla fine del processo di laminazione per evitare sprechi ed evitare problemi causati da regolazioni errate dei parametri prima della produzione del prodotto finale.

5. Regolare le guide laterali utilizzando le manopole [B] per facilitare l'inserimento dei fogli nella macchina.

continua alla pagina seguente

## Operare con il laminato, continua

2



6. Inserire il foglio multimediale completamente in avanti sul nip dei rulli riscaldanti. Un sensore di inserimento carta rileverà che la carta è stata caricata.
7. Premere il tasto verde Start e la macchina inizierà l'alimentazione. Continuare ad alimentare i fogli manualmente sovrapponendo la coda di ciascun foglio mentre si alimentano i fogli in avanti, verso i rulli di alimentazione.

*Se lasci uno spazio tra i fogli, c'è il rischio che la colla del laminato contaminino il rullo di pressione sotto il rullo riscaldato. In alternativa, il sensore di carico della carta potrebbe arrestare la macchina.*

NOTA: Il sensore di carico della carta arresta automaticamente la macchina se non rileva alcun nuovo foglio. Dopo ulteriori 15 secondi di inattività, la macchina depressurizza/separa automaticamente i rulli termici per evitare la deformazione della superficie rivestita in gomma.

8. Dopo aver laminato i primi fogli stampati e averli controllati, regolare la barra anti-arricciatura se necessario.

Azionare i perni di posizionamento con dispositivo a molla per alzare o abbassare la barra anti-arricciatura.

NOTA: Se il supporto presenta arricciature alle estremità, aumentare il de-curl. Se il supporto presenta arricciature verso il basso alle estremità, il de-curl è troppo alto e deve essere diminuito.

9. Dopo aver effettuato le regolazioni e ottenuto il risultato desiderato, aumentare la velocità secondo necessità.
10. Una volta terminato il lavoro di laminazione, è possibile interrompere il processo in due modi:
  - Premere il tasto [FERMATI] per interrompere il processo di laminazione, indipendentemente dallo stato attuale dei fogli nella macchina.
  - Inserire un singolo foglio di scarto dopo l'ultimo foglio del lavoro, consentendo all'ultimo foglio di passare completamente attraverso la macchina. La macchina si fermerà con il foglio di scarto all'interno.

NOTA: La macchina si ferma quando non ci sono fogli sul tavolo di alimentazione/caricamento.

## 3. Risoluzione dei problemi

### Problemi relativi alla pellicola/al foglio

---

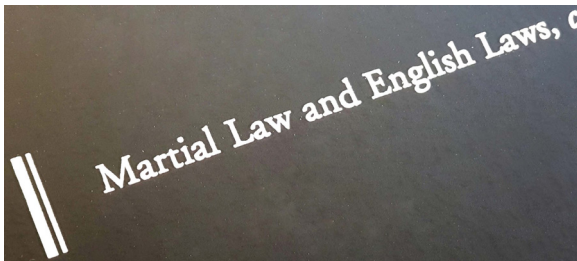
#### Guida visiva alla qualità del foglio

---

---

##### Foglio liscio con ottimi risultati

---

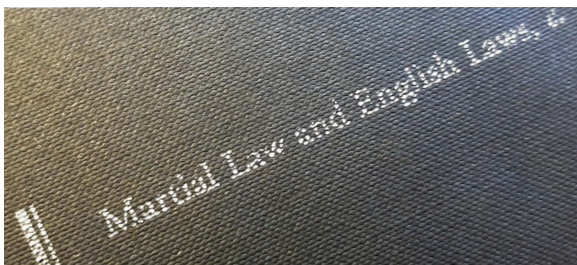


Le carte patinate o satinare offrono i risultati migliori nella stampa a caldo. Se avete difficoltà a stampare a caldo su un supporto, utilizzate sempre un supporto liscio per controllare l'immagine. I supporti non patinati richiedono livelli di toner più elevati per ottenere una performance ottimale.

---

##### Foglio su supporto in lino testurizzato

---



Le carte ruvide non garantiscono buoni risultati. Spesso, infatti, il trasferimento della lamina è scadente, poiché la lamina aderisce solo alle parti più sporgenti della trama della carta.

---

##### Foglio con temperatura troppo elevata

---



Se il calore è eccessivo, il toner può staccarsi dal supporto, causando la perdita di alcune aree della lamina.

---

## Guida visiva alla qualità del foglio, continua

---

---

### Foglio con motivo regolare sullo sfondo (marchio di sicurezza della stampante)

---



La maggior parte delle stampanti CMYK aggiunge un marchio di sicurezza nascosto nel canale giallo per prevenire la contraffazione. Questo marchio identifica il produttore della stampante e il numero di serie. Di solito non è visibile ad occhio nudo, ma diventa visibile quando viene laminato. Se vedete un motivo regolare, è probabile che provenga dal marchio di sicurezza della vostra stampante. Per evitare questo, impostate la stampante in modalità monocromatica. In questa modalità, i canali CMY vengono eliminati, il che riduce i costi di funzionamento e rimuove il marchio di sicurezza.

---

### Foil on media with non-compatible coating (irregular background pattern)

---



Alcuni supporti possono attirare lo sfondo dalla stampante o avere naturalmente un rivestimento adesivo alla lamina, che può causare punti casuali sullo sfondo. Eseguire un test con un foglio bianco di supporto di buona qualità per assicurarsi che, in condizioni normali, il supporto non attiri la lamina. Quindi, passare un foglio bianco del supporto sospetto attraverso la macchina laminatrice (senza stamparlo). Se il supporto scelto attira uno sfondo senza passare attraverso la stampante, il problema è probabilmente legato al supporto. Se il supporto è pulito, il problema potrebbe essere legato alla stampante.

## Problemi di foil

Tipo di problema	Causa del problema	Soluzione
Il foglio non è liscio, presenta grinze o cordonature nelle aree piatte.	La carta è troppo sottile e si sgualcisce quando viene riscaldata per la laminatura.	Utilizza una carta più spessa, da 120 gsm a 150 gsm.
	Temperatura troppo alta, la pellicola si sta deformando a causa del calore.	Abbassare la temperatura. La maggior parte dei toner fonde tra 105 °C - 120 °C (230 °F - 248 °F). Alcuni colori di lamina assorbono il calore in modo diverso, quindi la temperatura ottimale può variare a seconda del colore. Come punto di partenza, si consiglia di utilizzare 115 °C (239 °F) nella maggior parte dei casi. Nota: la temperatura può anche essere influenzata dalla velocità o dalla pressione del dispositivo di laminazione.
	Il foglio non era ben teso e viene riavvolto con un angolo rispetto al foglio anteriore.	La causa più comune delle grinze nel foglio è il disallineamento del rullo di alimentazione rispetto al rullo di riavvolgimento/scarto del foglio. Questo disallineamento provoca lo spostamento laterale del foglio durante il funzionamento, causando la formazione di grinze.  Per risolvere il problema, controllare la posizione del bordo della pellicola sul rullo anteriore misurando la distanza dal telaio posteriore. Quindi, misurare la distanza dal rullo posteriore al telaio posteriore. Regolare i rulli in modo che siano allineati nella stessa posizione. Dopo aver effettuato le regolazioni, far passare 3-4 fogli attraverso la macchina affinché le modifiche abbiano effetto.
	La pressione è troppo alta.	Quando si laminano carte porose, gli utenti spesso aumentano la pressione, pensando che ciò aiuti la lamina ad aderire al toner. Tuttavia, una pressione eccessiva può danneggiare la macchina e causare grinze nel supporto.
La pellicola non copre il toner, con fori nella copertura della pellicola (il toner è visibile attraverso la pellicola).	La temperatura è troppo bassa.	Il toner deve raggiungere una temperatura sufficientemente elevata per iniziare a fondersi e diventare appiccicoso. Se la temperatura è troppo bassa, il toner non sarà abbastanza appiccicoso da staccare la lamina dal film di supporto. Assicurarsi che la macchina abbia raggiunto la temperatura impostata. Alcuni colori della lamina assorbono il calore in modo diverso, quindi la temperatura ottimale può variare a seconda del colore. Come punto di partenza, si consiglia di utilizzare 115 °C (239 °F) nella maggior parte dei casi. Nota: la temperatura può anche essere influenzata dalla velocità o dalla pressione del dispositivo di laminazione.
	La densità del toner è troppo bassa.	Il toner funziona come la colla. Se la copertura del toner è bassa, c'è meno colla. Aumentare la densità del toner o applicare il toner due volte (copertura al 200%) sull'area da rivestire.
La pellicola non copre il toner, con fori nella copertura della pellicola (il toner è visibile attraverso la pellicola).	La velocità è troppo elevata.	La temperatura indicata per il rullo caldo è quella impostata. Questa temperatura viene solitamente misurata quando la macchina funziona a bassa velocità (circa il 25-30% della sua velocità normale).  Se si aumenta la velocità della macchina, la temperatura del rullo caldo rimane invariata, ma la temperatura trasferita al toner potrebbe diventare troppo bassa.  Per ottenere i migliori risultati, ridurre la velocità. Si consiglia di non superare una velocità di 2 m/min durante la navigazione con il foil.
	Il rullo di trazione non viene rilasciato.	Durante la laminazione, assicurarsi che il rullo di trazione sia in posizione sollevata.
	La carta non è liscia.	Se la carta ha una trama troppo marcata, la pellicola non può deformarsi per adattarsi alla superficie della carta e potrebbe rompersi. Prova a utilizzare più toner per riempire gli spazi vuoti o ad aumentare la pressione. Puoi anche provare a utilizzare carta più liscia.
	Il supporto è troppo spesso.	Lo spessore massimo del supporto per la pellicola è di 400 gsm. Utilizzare supporti più sottili.
	Il rullo caldo o il rullo di pressione è sporco.	Controllare che sul rullo caldo non siano presenti residui di colla e pulirlo se necessario. Controllare anche il rullo di pressione inferiore e pulirlo se necessario.
	Pressione insufficiente.	Aumentare la pressione. Se la pressione è troppo bassa, la pellicola non aderirà al toner.

## Problemi di foil, continua

Tipo di problema	Causa del problema	Soluzione
La pellicola non copre il toner, con fori nella copertura della pellicola (il toner è visibile attraverso la pellicola).	Il foglio non è posizionato correttamente e supera il rullo di stiratura.	Durante la laminazione, il supporto della pellicola deve essere rimosso dal supporto il più tardi possibile per consentire al toner di raffreddarsi e aderire alla pellicola. La rimozione prematura della pellicola può causarne il distacco prima che il toner abbia aderito correttamente.  Una causa comune del sollevamento precoce della lamina è un'errata configurazione della cinghia. Assicurarsi che la lamina passi sotto il rullo di distensione ma sopra la barra di distensione. A volte, il supporto può passare sopra entrambi, causando il distacco della lamina prima che il toner si sia raffreddato.
	Polvere di carta o detriti sui supporti.	Utilizzare in un ambiente pulito con supporti puliti.
Il foglio non copre l'intera superficie.	La pellicola non era ben tesa ed è in disallineamento rispetto ai fogli caricati.	Allentare il volantino di serraggio sul rullo di laminazione e spostare il rotolo di pellicola verso il lato scoperto del foglio. Far passare 3-4 fogli attraverso la macchina per consentire alle modifiche di avere effetto.

3

## Problemi di laminazione

No.	Tipo di problema	Causa del problema	Soluzione
1.	Il materiale laminato presenta delle arricciature.	Tensione eccessiva sul rullo di laminazione.  Tensione insufficiente sul rullo di laminazione.	Ridurre la tensione utilizzando la regolazione della tensione della pellicola.  Aumentare la tensione utilizzando la regolazione della tensione della pellicola.
2.	Il film si sovrappone al foglio laminato.	Il film non è stato teso correttamente ed è soggetto a disallineamento rispetto al foglio caricato.	Allentare il volantino di serraggio sul rullo di laminazione e regolare il rullo spostandolo nella direzione opposta alla sovrapposizione per riallineare la pellicola e il foglio. Far passare 3-4 fogli attraverso la macchina per consentire alle modifiche di avere effetto.

## Problemi relativi alle attrezzature

No.	Tipo di problema	Causa del problema	Soluzione
1.	La macchina non si accende.	L'interruttore di alimentazione è in posizione "OFF".  L'interruttore automatico è scattato.  Il fusibile è scollegato o bruciato.  La macchina non è correttamente messa a terra.	Controllare che l'interruttore di alimentazione sia impostato su "ON".  Se l'interruttore automatico è scattato, ripristinarlo o contattare il proprio rivenditore.  Sostituire il fusibile da 250 V/5 A incluso con il prodotto.  Assicurarsi che la macchina sia correttamente messa a terra.
2.	Il rullo caldo non funziona.	Il pulsante di arresto di emergenza è attivato.  Il pulsante di arresto di emergenza è attivato.  Il coperchio del rullo caldo viene rimosso.  L'interruttore di protezione sul coperchio del rullo caldo non è bloccato.	Per ripristinare il pulsante di arresto di emergenza, ruotarlo in senso orario e tirarlo verso l'alto fino alla posizione originale.  Regolare la pressione del rullo caldo.  Rimetti al suo posto il coperchio protettivo.  Bloccare l'interruttore di protezione sul coperchio del rullo caldo.
3.	Il rullo di riavvolgimento/ smaltimento della pellicola non funziona.	La catena è danneggiata.	Aumentare la pressione sul rullo di riavvolgimento/rifiuto della pellicola utilizzando il volantino di regolazione della tensione.  Contatta il tuo rivenditore.

## 4. Osservazioni

### Cosa fare e cosa non fare

- Seguire sempre tutte le avvertenze riportate sull'apparecchiatura o fornite con essa.
- Prestare sempre attenzione durante lo spostamento o il trasferimento dell'apparecchiatura.

---

**Attenzione:**

*Scollegare il cavo di alimentazione dalla presa elettrica e dalla macchina prima di spostare o trasferire l'apparecchiatura.*

---

- Non rimuovere i coperchi o le protezioni fissati con viti.
- Non bypassare o bypassare i dispositivi di interblocco elettrici o meccanici.
- Non utilizzare l'apparecchio se si avvertono rumori o odori insoliti. Scollegare il cavo di alimentazione dalla presa di alimentazione e chiamare un tecnico autorizzato per risolvere il problema.

---

**Avvertenza:**

Questo è un prodotto di Classe A. In un ambiente domestico questo prodotto può causare interferenze radio, nel qual caso l'utente potrebbe essere tenuto ad adottare misure adeguate.

---

NOTA:L'ambiente domestico è un ambiente in cui è prevedibile l'uso di ricevitori per trasmissioni radiotelevisive entro una distanza di 10 m (393,7") dall'apparato in questione.

- Non spegnere l'alimentazione mentre la macchina è in funzione. Assicurarsi che il ciclo della macchina sia terminato.
- Non aprire gli sportelli mentre la macchina è in funzione.
- Non spostare la macchina mentre è in funzione.
- Non apportare modifiche arbitrarie alla macchina.
- Non sedersi né salire sull'estensione dell'alimentatore. Il tavolo di estensione potrebbe rompersi o la macchina potrebbe ribaltarsi. Il carico massimo per l'estensione dell'alimentatore è di 15 kg (33 lb).

### Dove collocare la macchina

#### Ambiente di installazione

---

- Posizionare sempre l'apparecchiatura su una superficie di supporto solida con una resistenza adeguata al peso della macchina.
- Tenere sempre lontani dalla macchina magneti e tutti i dispositivi con forti campi magnetici.

Se il luogo di installazione è climatizzato o riscaldato, non collocare la macchina in un punto in cui:

- Soggette a sbalzi di temperatura improvvisi
- Direttamente esposte ad aria fredda proveniente da un condizionatore
- Direttamente esposte al calore proveniente da un calorifero

---

#### Collegamento elettrico

---

- Assicurarsi che la presa elettrica collegata corrisponda alla tensione nominale della macchina (220-240 V +/-10%) E che sia dotata di un fusibile ad azione lenta da 10-16 A in grado di sopportare il consumo energetico del sistema. La corrente (A) raggiungerà il picco massimo durante il riscaldamento iniziale, che dura 5-7 minuti, quando si parte dalla temperatura ambiente.

---

**Avvertenza:**

*Una messa a terra non adeguata dell'apparecchiatura può causare scosse elettriche.*

---

- Non collegare **mai** la macchina a una presa di alimentazione priva di terminale di messa a terra. La mancanza di messa a terra causerà danni ai componenti elettronici e malfunzionamenti della macchina.

---

## Manutenzione della macchina

Non tentare **mai** di eseguire alcuna operazione di manutenzione che non sia specificatamente descritta nella presente documentazione.

---

### Pulizia dei rulli

---

Mantenere puliti i rulli riscaldanti da residui di colla, toner e pellicola per evitare che la pellicola o la lamina si attacchino ai rulli, contaminino il supporto e lascino segni sui supporti laminati o rivestiti con pellicola.

Pulire quotidianamente i rulli con alcool ad alta purezza. Evitare l'uso di liquidi corrosivi che potrebbero danneggiare i rulli e utilizzare sempre un panno morbido e asciutto per la pulizia. Se si utilizza uno spray per pulire i rulli, spruzzarlo su un panno e lontano dalla macchina. Non spruzzare direttamente sul rullo caldo, poiché ciò potrebbe causare un eccessivo sviluppo di fumi.

Prima di pulire i rulli, spegnere la macchina e scollegare il cavo di alimentazione, quindi attendere che il rullo caldo si raffreddi. Se si pulisce il rullo caldo, è più facile farlo quando è caldo poiché i residui si staccano più facilmente.

4

---

#### **Avvertenza:**

Non toccare la superficie del rullo caldo con le mani durante il funzionamento per evitare ustioni.

---

# 5. Specifiche tecniche

	Specifiche tecniche	Osservazioni
Dimensioni minime della carta, L x P	100 x 150mm (4 x 6")	
Dimensioni massime della carta, L x P	330 x 1200mm (13 x 47")	
Spessore del supporto	Da 150 a 350 gsm	
Spessore laminato/pellicola	17-48 micron	
Velocità di laminazione	1 - 6 m/min	
Temperatura, min - max.	Rullo superiore max 130 °C (266 °F)  Rullo inferiore max 80 °C (176 °F)	Temperatura consigliata per la laminazione: ~105 °C (220 °F) con rullo inferiore da medio a massimo  Temperatura consigliata per la laminazione: ~115 °C (240 °F) con rullo inferiore da basso a medio  Nota: le impostazioni della temperatura dipendono sempre dal tipo di supporto, dallo spessore, dalla velocità e, nel caso della laminazione, anche dalla copertura dell'immagine/toner.
Pressione del rullo	Da ~120 kg a ~240 kg con 6 incrementi di ~25 kg ciascuno	Elettromeccanico, regolabile tramite touch screen
Dimensioni del nucleo in laminato/lamina	Ø 76mm (3")	Raccordi da Ø 25 mm (1") disponibili come optional.
Alimentazione elettrica	220-240V~ 50/60Hz 1500W	
Dimensioni (L x P x A)	Macchina da tavolo: 630 x 895/1200 x 480 mm (25 x 35/47 x 19")  Supporto opzionale 535 x 540 x 650 mm (21 x 21 x 26")	Profondità estesa con vassoio di uscita montato. L'altezza totale con la macchina sul supporto è di 1130 mm (45").
Peso (senza imballaggio)	Macchina: 50 kg (110 libbre); Supporto: 14 kg (31 libbre)	

# Dichiarazione di conformità




## EU & UK DECLARATION OF CONFORMITY <sup>[1]</sup>

No. <sup>[2]</sup> ..... **N0007971 (A.2)**

Manufacturer <sup>[3]</sup> ..... Plockmatic International AB, Telefonvägen 30, S-126 26 Hägersten, Sweden

This Declaration of Conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer <sup>[4]</sup>

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

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

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) Dearbhúch comhréireachta AE; 2) Uimhir; 3) Manufacturer; 4) Tá an dearbhú comhréireachta arna eisiúint faoi fhreagracht an mhonaróra; 5) Cuspóir an dearbhuilhe; 6) Cineál; 7) Ainmniú; 8) Tuairisc; 9) Is é cuspóir an dearbhuilhe a thugtar i gcomhréir leis an reachtlaíocht chomhchuíbhíthe a bharrtha an Aontais; 10) Treoir; 11) Caighdeánach; 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) ESS Laysifirfyring; 2) Fjöldi; 3) Framleiðandi; 4) Þessi samræmisfyrirfyring 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 è in conformità con la normativa di armonizzazione dell'Unione; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazioni aggiuntive; 13) Firmato e per conto di

LATVIEŠU; 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

LIEUTUVU; 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 susijusių deininamuosius 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 tinnareg 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 vegne 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 Vyhlášení o zhode; 2) Číslo; 3) Výrobce; 4) Toto vyhlášení 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) Doplnjujúce 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