



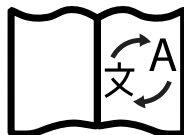
ColorFlare CF2500

Lamineuse et machine à appliquer des feuilles d'aluminium automatique

Mode d'emploi



Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser ce produit et conservez-le à portée de main pour référence ultérieure.
Pour des raisons de sécurité, veuillez suivre les instructions contenues dans ce manuel.



Scannez le code QR pour accéder aux versions traduites de ce manuel en allemand, italien, français et espagnol.

Rendez-vous sur <https://plockmaticgroup.com/myfinisher/cf2500/> pour consulter le manuel dans la langue de votre choix.

Introduction

Ce manuel contient des instructions relatives au fonctionnement et à l'entretien de cet appareil. Afin de tirer le meilleur parti de cet appareil, tous les opérateurs doivent lire attentivement et respecter les instructions contenues dans ce manuel. Conservez ce manuel à portée de main, à proximité de l'appareil.

Veillez lire les Consignes de sécurité avant d'utiliser cet appareil. Elles contiennent des informations relatives à la SÉCURITÉ DE L'UTILISATEUR et à la PRÉVENTION DES PROBLÈMES LIÉS À L'ÉQUIPEMENT.

Comment lire ce manuel

Conventions de notation

Lorsque cela est nécessaire, les points à prendre en compte sont indiqués dans ce manuel.

Avertissement :

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si les instructions ne sont pas suivies, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

Attention :

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si les instructions ne sont pas suivies, peut entraîner des blessures légères ou modérées ou endommager l'appareil ou les biens.

Remarques

REMARQUE :UNE NOTE vous fournit des informations supplémentaires utiles et importantes concernant une procédure. Il est recommandé de lire ces notes.

Consignes de sécurité

Lors de l'utilisation de cet appareil, les consignes de sécurité suivantes doivent être respectées.

Sécurité pendant le fonctionnement

Avertissement :

- Ne pas exposer des parties du corps, des cheveux ou des vêtements qui pendent aux pièces mobiles, rotatives ou coupantes.
- Si un réglage ou un contrôle de fonctionnement doit être effectué avec les capots extérieurs retirés ou ouverts alors que l'interrupteur principal est enclenché, gardez les mains à l'écart des composants électriques ou mécaniques.
- Notez que les composants du système et les périphériques peuvent être alimentés en tension électrique même si l'interrupteur d'alimentation principale est éteint et le cordon d'alimentation débranché.
- Pour éviter toute situation dangereuse telle qu'une décharge électrique ou tout danger lié à l'exposition à des dispositifs mobiles, rotatifs ou coupants, ne retirez aucun capot, protection ou vis autres que ceux spécifiés dans ce manuel.
- Mettez l'appareil hors tension et débranchez la fiche d'alimentation (en tirant sur la fiche, pas sur le câble) si l'une des conditions suivantes se présente :
 - Les objets sont déposés dans l'équipement.
 - Des liquides se sont répandus à l'intérieur de l'équipement.
 - Vous pensez que votre équipement a besoin d'être entretenu ou réparé.
 - Les couvertures sont endommagées, détachées ou manquantes.
 - Vous remarquez des bruits ou des odeurs inhabituels lors du fonctionnement de l'équipement.
 - Si le câble d'alimentation ou la fiche est usé ou endommagé.
 - Avant le nettoyage et l'entretien (sauf indication contraire).
- Ne retirez pas les couvercles ou les protections fixés à l'aide de vis.
- Les appareils équipés d'un chargeur automatique de feuilles ouvert (non couvert) présentent un danger d'écrasement/de pincement. Restez à l'écart de ces zones lorsque les appareils sont en service.
- Les appareils avec chariots et têtes de coupe exposés présentent un danger d'écrasement/de pincement. Tenez-vous à l'écart des chariots en mouvement et veillez à ce que ces appareils soient inaccessibles aux enfants pendant leur utilisation.
- Ne laissez jamais ces appareils allumés sans surveillance.
- Si un bouton d'arrêt d'urgence est présent sur l'appareil, ne l'utilisez pas pour le fonctionnement normal. Il est conçu pour un arrêt immédiat uniquement en cas d'urgence afin d'assurer la sécurité de toutes les personnes concernées.
- Conformité électromagnétique :
 - Il s'agit d'un produit de classe A. Dans un environnement domestique, ce produit peut provoquer des interférences radio, auquel cas l'utilisateur peut être amené à prendre les mesures adéquates.

Sécurité générale

Avertissement :

- Cet équipement ne convient pas à une utilisation dans des endroits où des enfants sont susceptibles d'être présents.
- Connectez l'appareil uniquement à une alimentation principale de tension correcte avec une bonne connexion à la terre, comme indiqué par votre technicien de service lors de l'installation. Une mise à la terre incorrecte de l'équipement peut entraîner une décharge électrique. La tension correcte de l'appareil est indiquée sur l'étiquette située à l'entrée de l'alimentation principale à l'arrière de l'appareil. Si l'appareil est connecté à une alimentation incorrecte, la garantie est annulée. Cet appareil est destiné à un usage spécifique uniquement. Toute utilisation dépassant cette destination spécifique est considérée comme non conforme. Le fabricant ne sera pas responsable des dommages résultant d'une utilisation non conforme ou d'un fonctionnement non autorisé. L'utilisateur est seul responsable.
- N'apportez aucune modification arbitraire à l'appareil. Le fabricant décline toute responsabilité pour les modifications apportées à l'appareil par l'utilisateur et pour les dommages qui en résultent. La déclaration de conformité UE/UK et le marquage CE/UKCA sont invalides si vous apportez des modifications à l'appareil ou à ses composants individuels.
- Les opérateurs ne sont jamais autorisés à contourner ou à désactiver les dispositifs de verrouillage électriques ou mécaniques. Les techniciens formés sont autorisés à utiliser des dispositifs de contournement des verrous uniquement lorsqu'ils en reçoivent l'instruction. Ne pas exposer les doigts ou d'autres parties du corps aux dispositifs mobiles, rotatifs ou coupants lorsque l'appareil fonctionne avec le dispositif de contournement installé. Ne pas porter de cravates, cordons ou autres objets susceptibles de se coincer dans les rouleaux et de causer des blessures. Ne pas modifier, régler ou altérer les dispositifs de verrouillage de sécurité installés sur l'appareil. L'appareil, y compris la lampe UV, ne doit jamais être contourné par l'opérateur ou des techniciens qualifiés. Cela pourrait causer des lésions oculaires permanentes.
- L'appareil ne doit être utilisé que par des personnes autorisées et formées. La responsabilité de l'utilisation de l'appareil doit être clairement définie et respectée afin d'éviter toute confusion quant aux compétences en matière de sécurité.
- Les orifices d'aération servent à la circulation de l'air et protègent l'appareil contre la surchauffe. Veillez à ce que ces orifices ne soient pas obstrués.
- Toujours placer l'appareil sur une surface solide pouvant supporter son poids. S'assurer que l'appareil est posé sur un sol plat et qu'il y a suffisamment d'espace libre autour de celui-ci.
- Pour éviter tout risque d'incendie, remplacez les fusibles par des fusibles du même type et de même calibre. Ne remplacez pas les fusibles avant d'avoir déconnecté l'appareil de l'alimentation principale. Reportez-vous à la documentation du produit pour connaître la procédure à suivre.
- N'exposez pas l'équipement à des variations brusques de température pouvant entraîner la formation de condensation.
- Les opérateurs et les techniciens doivent connaître les consignes de sécurité détaillées dans cette brochure et dans la documentation du produit.
- Pour éviter toute situation dangereuse, telle qu'une décharge électrique ou un risque lié à l'exposition à des dispositifs mobiles, rotatifs ou coupants, ne retirez aucun capot, protection ou vis autres que ceux spécifiés dans la documentation du produit et avant que l'appareil ne soit déconnecté de l'alimentation principale.
- Utilisez toujours le cordon d'alimentation prévu pour l'appareil.
- Ne branchez jamais les fiches sauf indication contraire. Ne branchez jamais des fiches dont la forme ou le nombre de broches est différent.

suite à la page suivante

Sécurité générale, suite

Attention :

- Respectez toujours toutes les mises en garde indiquées sur l'équipement ou fournies avec celui-ci.
- Lorsque vous débranchez la fiche d'alimentation de la prise murale, tirez toujours sur la fiche (et non sur le câble).
- Débranchez le cordon d'alimentation avant de déplacer l'appareil. Lors du déplacement de l'appareil, faites toujours attention à ce que le cordon d'alimentation ne soit pas endommagé sous l'appareil.
- Ne déplacez pas l'appareil lorsqu'il est en marche.
- Ne pas ouvrir les capots lorsque l'appareil est en marche.
- Ne coupez pas l'alimentation pendant que l'appareil est en marche. Assurez-vous que le cycle de l'appareil est terminé.
- Disposez le cordon d'alimentation de manière à ce que personne ne puisse trébucher dessus. Ne placez aucun objet sur le cordon.
- Ne tentez jamais d'effectuer une opération d'entretien qui n'est pas spécifiquement décrite dans ce manuel.
- Toujours tenir les aimants et tous les appareils à fort champ magnétique à distance de l'appareil.
- Si le lieu d'installation est climatisé ou chauffé, ne placez pas l'appareil à un endroit où il sera :
 - Sujette à des changements brusques de température.
 - Directement exposé à l'air froid provenant d'un climatiseur.
 - Directement exposé à la chaleur d'un radiateur.
- Si l'appareil n'est pas utilisé pendant une période prolongée, il doit être débranché afin d'éviter tout dommage en cas de surcharge.
- Ne faites pas fonctionner l'appareil si vous remarquez des bruits ou des odeurs inhabituels. Débranchez le cordon d'alimentation de la source d'alimentation et appelez votre technicien agréé pour corriger le problème.

REMARQUE :

- Les indications telles que « avant » et « arrière » se réfèrent au sens du transport papier.
- Le manuel d'utilisation doit toujours être disponible sur le lieu d'utilisation de l'appareil.
- Dans l'intérêt du développement technique, la société se réserve le droit d'apporter des modifications aux spécifications sans préavis.

Mesures de sécurité

Veillez lire attentivement les informations et les mesures de sécurité avant la première mise en service de l'appareil.

- L'opérateur doit introduire ses mains dans l'appareil pour mettre en place une feuille ou un laminé alors que l'interrupteur principal est enclenché. L'appareil NE DOIT PAS être en marche pendant cette opération. Gardez les mains à l'écart des composants électriques ou mécaniques pendant cette opération et veillez à ce que vos vêtements, cravates, cheveux, etc. ne se coincent pas dans les rouleaux.
- N'ouvrez jamais le boîtier et n'apportez aucune modification à l'appareil vous-même.
- Ne placez pas de liquides ou d'objets métalliques à l'intérieur de l'appareil.
- Assurez-vous que la prise murale utilisée est mise à la terre.
- Veillez à ce que la tension connectée (100-240 V) ne varie pas de plus de $\pm 10\%$. Dans le cas contraire, installez un stabilisateur de tension.
- Débranchez l'appareil de la prise électrique si vous ne prévoyez pas de l'utiliser pendant une période prolongée.
- Ne jamais mettre les mains dans l'appareil à proximité du rouleau chromé pendant l'opération de laminage ou de mise sous film.
- Arrêtez tout travail de laminage ou de pelliculage en cours avant de nettoyer le rouleau chromé.
- Veillez à ce que le rouleau chromé reste hors de portée des enfants pendant le fonctionnement et ne laissez jamais l'appareil ou des pièces détachées allumés sans surveillance.
- Placez toujours l'appareil sur une surface stable afin d'éviter qu'il ne tombe.
- Débranchez l'appareil de l'alimentation électrique pendant les orages ; il pourrait être endommagé ou détruit par des surtensions causées par la foudre.
- Ne touchez pas le rouleau chromé pendant le fonctionnement ou lorsqu'il est encore chaud.
- Ne vous appuyez pas sur la table d'extension.
- N'utilisez pas le bouton d'arrêt d'urgence pour le fonctionnement normal de l'appareil. Le bouton d'arrêt d'urgence est conçu pour arrêter immédiatement l'appareil uniquement en cas d'urgence afin d'assurer la sécurité de toutes les personnes concernées.

Pour réinitialiser le bouton d'arrêt d'urgence, tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre et tirez-le vers le haut jusqu'à sa position initiale. Le bouton d'arrêt d'urgence ne doit être réinitialisé qu'après avoir traité et résolu la situation d'urgence qui a déclenché son activation.

Bouton d'arrêt d'urgence



Page intentionnellement vide

Table des matières

Ce que vous pouvez faire avec cet appareil	9
Description des composants	10
ColorFlare CF2500	10
Chargeur automatique ColorFlare CF2500	11
Interface utilisateur	12
Contrôles de pression	17
Boutons de réglage de l'air.....	17
Commandes de réglage du lamineur	18
1. Les bases.....	21
Mise sous/hors tension de l'alimentation principale	21
Chargement du papier	22
Démarrage / arrêt du lamineur	25
Sangle pour stratifié.....	26
Sangle pour feuille	32
2. Utilisation avec stratifié et film	37
Fonctionnement avec stratifié.....	37
Fonctionnement avec feuille	39
Exemples d'application.....	41
3. Dépannage.....	43
Problèmes liés au film / au revêtement	43
Guide visuel de la qualité des feuilles	43
Problèmes liés au foiling	45
Problèmes de laminage.....	47
Problèmes liés à l'équipement.....	48
4. Remarques	49
À faire et à ne pas faire	49
Où placer votre appareil	49
Environnement de l'appareil.....	49
Connexion électrique.....	49
Entretien de votre appareil	50
CF2500 Meilleures pratiques	52
Limitations du CF2500	52
5. Spécifications.....	53
Déclaration de conformité	54

Page intentionnellement vide

Ce que vous pouvez faire avec cet appareil

La CF2500 est une solution d'alimentation automatique tout-en-un pour le laminage et le pelliculage. Grâce à son système unique de chauffage par rouleaux huilés qui assure une température constante, les résultats de laminage sont améliorés et la consommation d'énergie réduite.

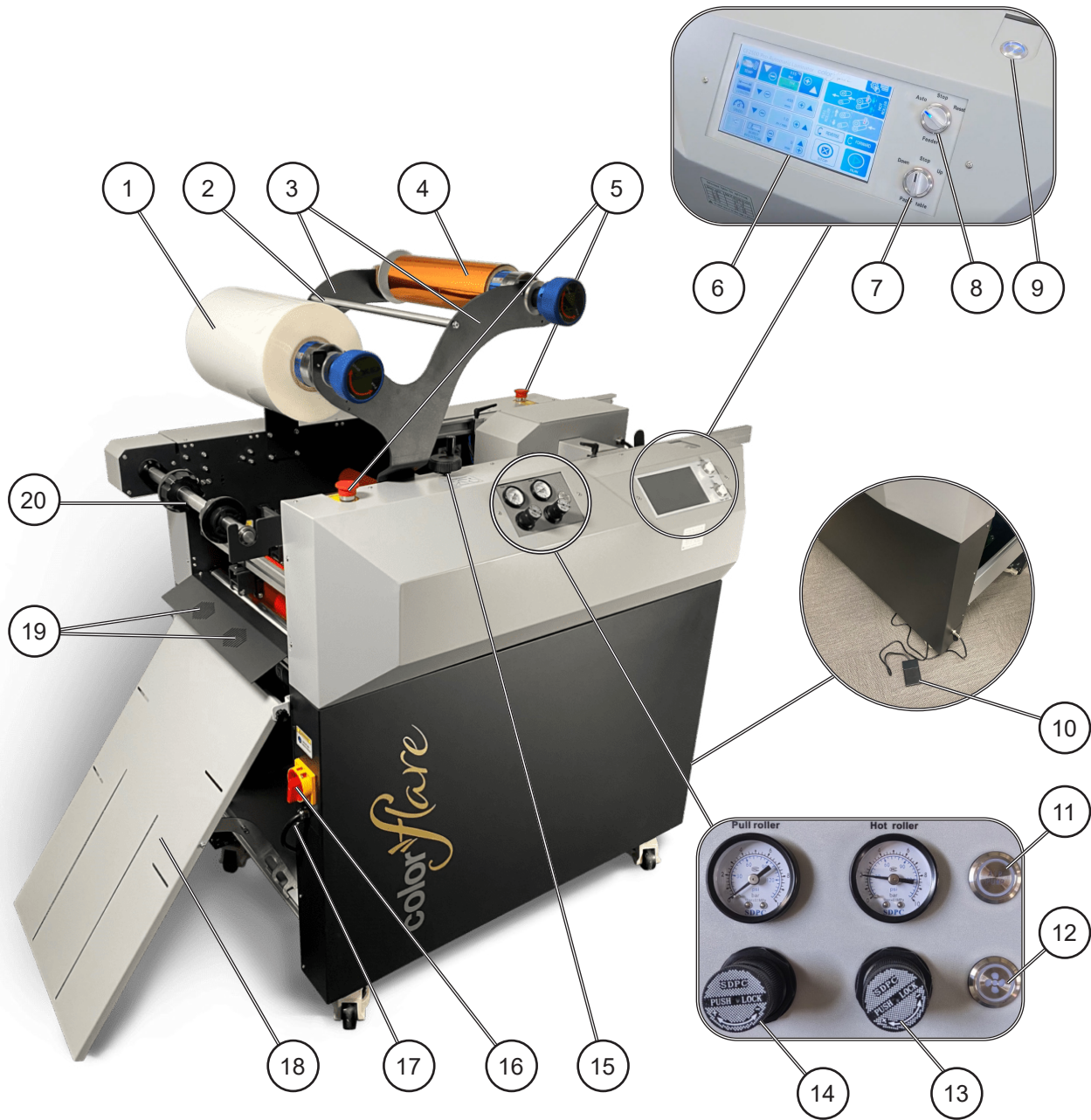
Son processus de configuration simple offre une alimentation fiable et une production rapide, avec des processus de pression et de chauffage entièrement contrôlables, conçus pour fournir des résultats optimaux avec les volumes d'impression actuels.

Caractéristiques leaders du marché :

- Alimentation automatique avec aspiration d'air frontale
- Jusqu'à 2 000 feuilles SRA3 par heure
- Enregistrement automatique des feuilles avec chevauchement réglable
- Guides feuilles à centrage automatique
- Fonction d'arrêt automatique pour le rechargement de la pile
- Rouleau chromé à pression hydraulique chauffé à l'huile
- Séparation pneumatique automatique des feuilles par roue à microperforations
- Pression hydraulique réglable pour une finition professionnelle et uniforme
- Vitesse et température réglables électroniquement via un écran tactile
- Système anti-enroulement facilement réglable

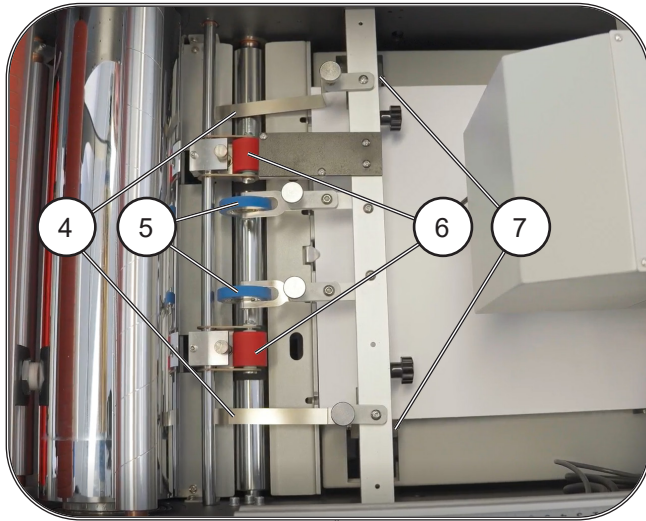
Description des composants

ColorFlare CF2500

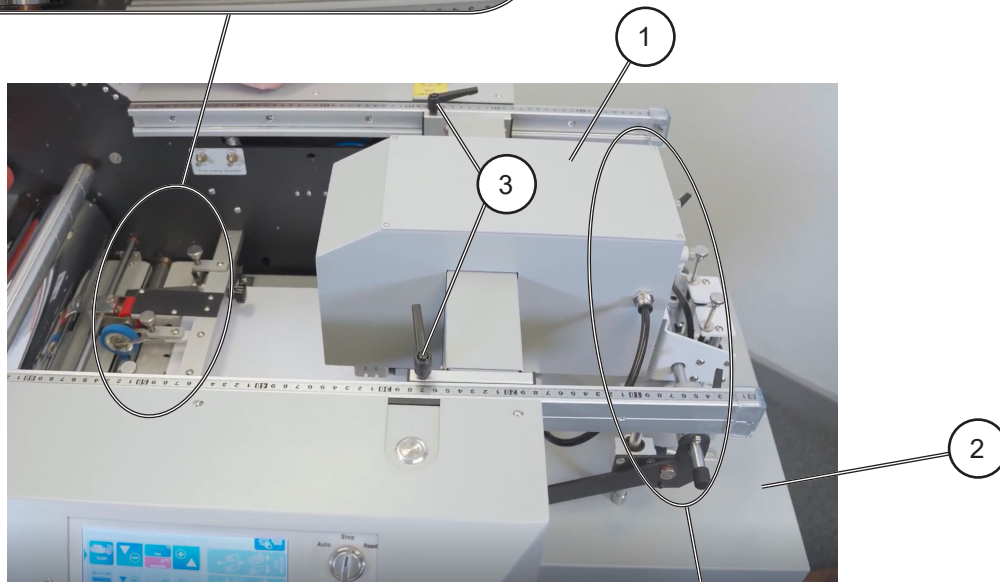


- | | | | |
|----|---|----|---|
| 1 | Rouleau de laminage | 11 | Interrupteur de pompe à air |
| 2 | Tige de support | 12 | Interrupteur de ventilateur |
| 3 | Armes | 13 | Bouton de régulation de pression pour rouleau chauffant |
| 4 | Rouleau de protection | 14 | Bouton de réglage de pression pour rouleau de tirage |
| 5 | Interrupteur d'arrêt d'urgence | 15 | Volant anti-enroulement |
| 6 | Écran tactile LCD | 16 | Interrupteur d'alimentation |
| 7 | Interrupteur de levage pour table en papier | 17 | Prise pour câble d'alimentation |
| 8 | Commutateur de commande du chargeur | 18 | Plateau de récupération pour supports |
| 9 | Interrupteur de pompe à vide | 19 | Ventilateurs |
| 10 | Pédale | 20 | Rouleau de prise de film |

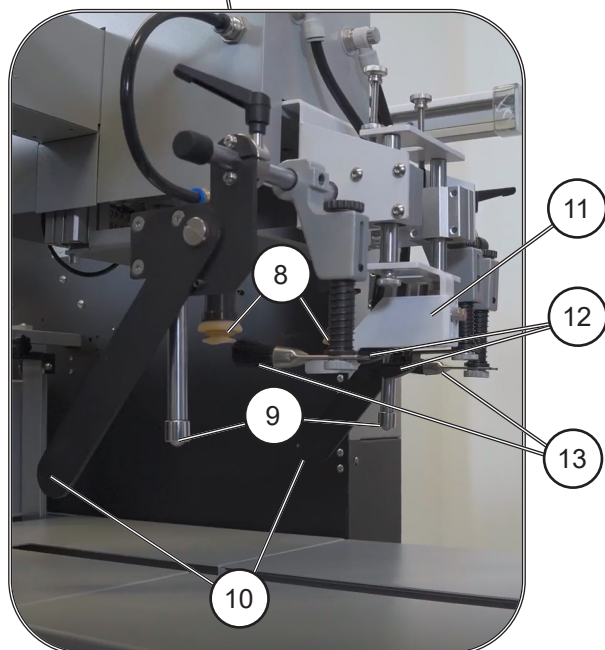
Chargeur automatique ColorFlare CF2500



Pour plus de détails sur la zone de sortie après le rouleau chaud, voir le schéma de la sangle et la liste des composants dans la section « Sangle pour stratifié » et la section « Sangle pour feuille ».



- 1 Tête d'alimentation
- 2 Table d'alimentation
- 3 Poignée de réglage de la tête d'alimentation
- 4 Guides d'alimentation
- 5 Rouleaux de pression avant pour supports
- 6 Rouleaux de serrage
- 7 Guides latéraux avant
- 8 Ventouses à vide
- 9 Tiges de presse pour papier
- 10 Guides latéraux arrière
- 11 Butée arrière
- 12 Séparateurs d'air arrière
- 13 Brosses antistatiques



Interface utilisateur

Le ColorFlare CF2500 est contrôlé à partir d'un panneau à écran tactile résistif. L'interface utilisateur vous permet de configurer et de régler le CF2500 en pointant l'écran et en appuyant sur les boutons pour modifier les paramètres souhaités.

Avertissement :

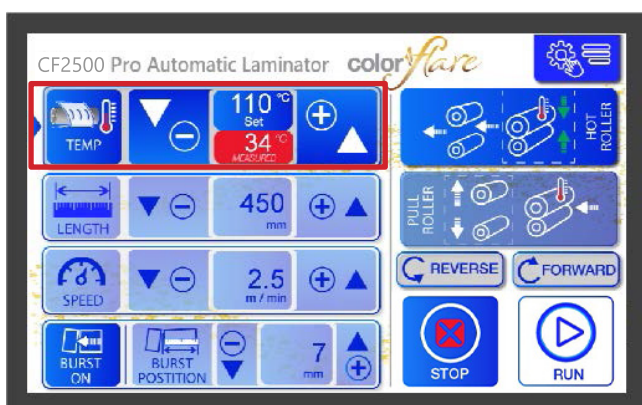
Si vous avez mis le laminateur CF2500 sous tension à l'aide de l'interrupteur d'alimentation, mais que rien ne s'affiche à l'écran, cela signifie probablement que le bouton d'arrêt d'urgence (EMS) (voir la section « Description des composants ») a été enfoncé. Pour désactiver la fonction EMS, appuyez sur le bouton EMS et tournez-le légèrement vers le haut. L'alimentation est alors rétablie et l'écran affiche l'image ci-dessous.



L'écran d'accueil

Lorsque le CF2500 est mis sous tension, l'écran d'accueil s'affiche.

Vous pouvez ici régler tous les paramètres utilisés pour configurer une tâche ou accéder au menu Paramètres.



Contrôle de la température

Pour pouvoir régler la température, il faut activer la zone en appuyant sur le premier bouton [TEMP].

La zone de température affiche deux valeurs : la **température réglée** en haut et la **température réelle** en bas. Si la différence entre la température réelle et la température réglée dépasse 10 °C, le thermomètre s'affiche en rouge. Si la différence est inférieure ou égale à 10 °C, il s'affiche en vert.

REMARQUE : La vitesse ne peut être augmentée que lorsque le thermomètre affiche la couleur verte.

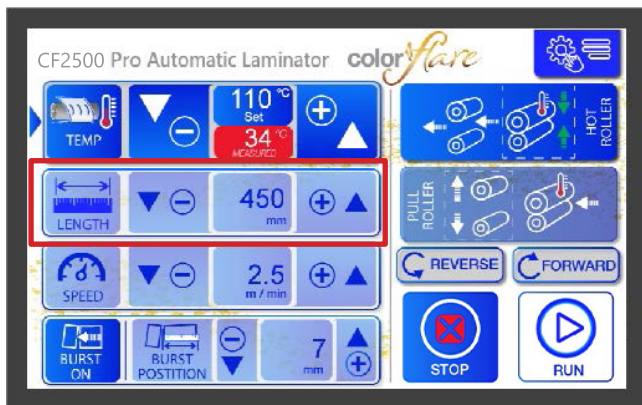
Pour régler la température souhaitée, utilisez les boutons [+] et [-]. Appuyez sur les boutons pour augmenter ou diminuer la température de 1 °C. Maintenez le bouton enfoncé pendant 3 secondes pour modifier la température de 5 °C.

La plage de réglage de la température est comprise entre 80 °C - 130 °C. Si la valeur réglée est inférieure à 80 °C, l'écran affiche « --- » et le chauffage s'arrête. Lorsque la valeur réglée est supérieure ou égale à 80 °C, le chauffage démarre.

REMARQUE : Pendant le chauffage, la température réelle varie à mesure que le rouleau de laminage chauffe. Au début, la température peut augmenter d'environ 10 °C par rapport à la valeur réglée. Elle se stabilise à la température réglée après environ 15 minutes. Pour obtenir les meilleurs résultats de laminage, attendez que la température soit stable avant de commencer.

REMARQUE : La température recommandée pour les consommables ColorFlare est de 105 °C pour le laminage et de 115 °C pour le pelliculage.

Interface utilisateur, suite



Longueur du document

Appuyez sur le bouton [LONGUEUR] pour sélectionner la zone de réglage de la longueur du papier. Une fois sélectionnée, la zone devient bleu foncé, ce qui vous permet de régler la valeur. Si la zone est claire, aucun réglage n'est possible.

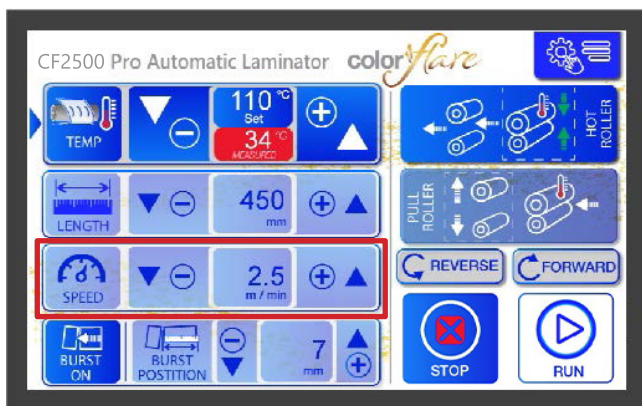
Si aucune action n'est effectuée dans les 10 secondes suivant la sélection de la zone de longueur du papier, celle-ci est automatiquement désélectionnée et le système revient à la zone de température. La valeur de la longueur du papier peut être réglée que l'appareil soit en marche ou à l'arrêt.

The machine will remember the last set value even after it is turned off.

Utilisez les boutons [+] ou [-] pour modifier la valeur de longueur. Une simple pression modifie la valeur de 1 mm, tandis qu'une pression maintenue pendant 3 secondes la modifie par paliers de 20 mm. La plage de réglage est comprise entre 200 mm et 1200 mm.

Le réglage de la longueur du papier contrôle le chevauchement entre les feuilles de papier avant et arrière. Par exemple, si la longueur réelle du papier est de 450 mm, régler l'affichage sur 450 mm n'entraîne aucun chevauchement. Pour créer un chevauchement de 2 mm, réglez l'affichage sur 448 mm.

REMARQUE : Il est recommandé de prévoir un chevauchement de 2 mm lors du laminage. Le chevauchement empêche la colle de maculer les rouleaux et la barre anti-enroulement.



Vitesse

Appuyez sur le bouton [VITESSE] pour sélectionner la zone de réglage de la vitesse. Une fois sélectionnée, la zone devient bleu foncé, ce qui vous permet de régler la vitesse. Si la zone est claire, aucun réglage ne peut être effectué.

Si aucune action n'est effectuée dans les 10 secondes suivant la sélection de la zone de réglage de la vitesse, celle-ci sera automatiquement désélectionnée et le système reviendra à la zone de réglage de la température.

Utilisez le bouton [+] ou [-] pour augmenter ou diminuer la vitesse par paliers de 0,5 m/min. La plage de vitesse est comprise entre 1 et 15 m/min.

REMARQUE : Le rouleau de rupture fonctionne à une vitesse fixe, donc le réglage de la valeur de vitesse n'affecte pas son fonctionnement.

La vitesse ne peut pas être réglée lorsque la température réelle n'a pas atteint la valeur définie. Dans ce cas, l'appareil fonctionne à une vitesse fixe de 1 m/min. De même, lorsque l'appareil est à l'arrêt, la vitesse ne peut pas être modifiée et affiche 1 m/min. Après le démarrage de l'appareil, celui-ci fonctionne à 1 m/min et la vitesse peut être réglée pendant le fonctionnement.

L'appareil n'enregistre pas la vitesse réglée. Lorsque l'alimentation est redémarrée ou que le bouton [ARRÊTEZ] est enfoncé, la vitesse revient à 1 m/min. Vous devrez régler à nouveau la vitesse après le redémarrage.

REMARQUE : La vitesse maximale recommandée pour le foiling est de 2 m/min.

Interface utilisateur, suite

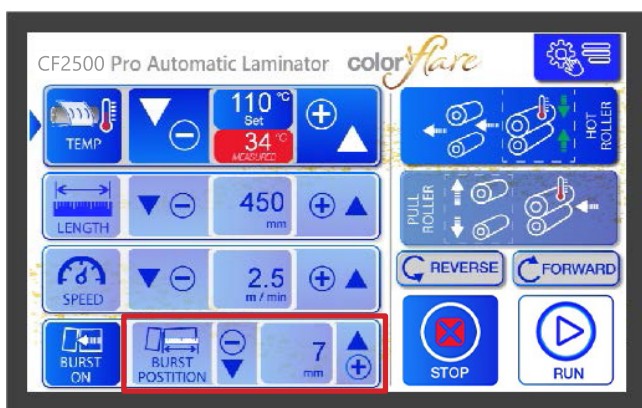


Éclat

L'appareil démarre avec la fonction BURST OFF (déclenchement) désactivée par défaut. La fonction BURST ON (déclenchement) est utilisée lors du laminage pour séparer les feuilles.

Pour activer la séparation des feuilles, appuyez sur le bouton pour passer en mode BURST ON. Le bouton devient bleu foncé et l'appareil sépare automatiquement les feuilles.

Le bouton ne peut pas être actionné lorsque l'appareil est à l'arrêt. Il ne peut être actionné qu'après avoir appuyé sur le bouton [TIRAGE].



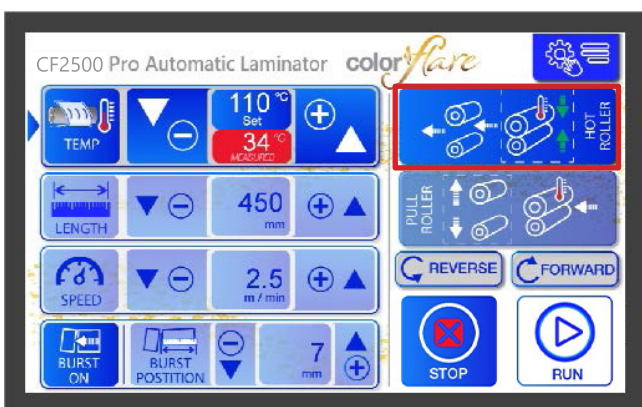
Position de rupture

La position de rupture sert à définir la distance de rupture (ou le point de rupture).

Pour régler la valeur, appuyez sur le bouton [+] ou [-] pour modifier la valeur de 1 mm. Si vous maintenez le bouton enfoncé, la valeur changera de 5 mm à chaque fois.

La plage de la valeur de rupture est comprise entre -40 et +40. Une valeur plus élevée rapproche le point de rupture du rouleau de rupture (par exemple +10), tandis qu'une valeur plus faible l'éloigne du rouleau de rupture (par exemple -10).

La position de rupture peut être réglée aussi bien lorsque l'appareil est en marche qu'à l'arrêt, et la dernière valeur utilisée est enregistrée après l'arrêt de l'appareil.



Rouleau chauffant

Le bouton [ROULEAU CHAUFFANT] est bleu clair lorsque le rouleau est ouvert et bleu foncé lorsqu'il est fermé. L'icône indique l'état du rouleau chauffant, comme illustré sur la figure. Appuyez sur le bouton pour basculer entre ces deux états.

L'état par défaut à la mise en marche est ouvert. Lorsque vous appuyez sur le bouton [TIRAGE], le rouleau se ferme automatiquement et l'appareil se met en marche. Lorsque vous appuyez sur le bouton [ARRÊTEZ], le rouleau s'ouvre automatiquement.

Le rouleau chauffant peut être activé ou désactivé manuellement lors du filmage ou du laminage.

Interface utilisateur, suite

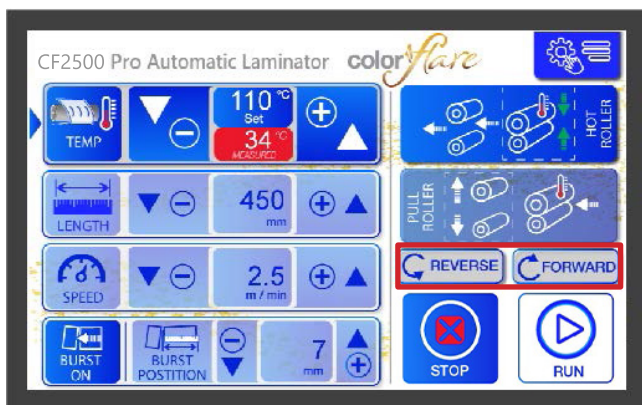


Tirer le rouleau

Le bouton [TIRER LE ROULEAU] est bleu clair lorsque le rouleau de pression est ouvert et bleu foncé lorsqu'il est fermé. L'icône indique l'état du rouleau de tirage, comme illustré sur la figure. Appuyez sur le bouton pour basculer entre ces états.

À la mise sous tension, l'appareil mémorise l'état du rouleau de pression lors de la dernière mise hors tension. Si le rouleau était fermé avant la mise hors tension, il se ferme automatiquement à la remise sous tension. S'il était ouvert avant la mise hors tension, il reste ouvert à la remise sous tension.

REMARQUE : Le rouleau de tirage doit être en position **haute** lors du laminage et en position **basse** lors du laminage.



Marche arrière/marche avant (commandes au pied)

La pédale permet d'avancer ou de reculer manuellement les feuilles dans l'appareil, ce qui permet une utilisation sans les mains. Elle peut être utilisée lors du laminage de sangles ou de films, pour éliminer les bourrages de papier et de matériaux, et pour le dépannage.

Au démarrage, le bouton [INVERSER] est bleu foncé par défaut (sélectionné). Lorsqu'il est sélectionné, appuyer sur la pédale fait avancer/reculer le rouleau de tirage et le rouleau chauffant (sans faire tourner le rouleau de rupture), et relâcher la pédale arrête le mouvement.

L'appareil fonctionne à la vitesse de rotation avant définie dans les réglages de vitesse.

L'appareil fonctionne à une vitesse fixe de 3 m/min en rotation arrière.

Avant de démarrer le processus de laminage ou de pelliculage en appuyant sur le bouton [TIRAGE], sélectionnez d'abord le bouton [AVANCER] afin que l'appareil fonctionne en marche avant.

REMARQUE : Le rouleau de rupture ne tourne pas lorsque vous utilisez la pédale.



TIRAGE

Au démarrage, le bouton [TIRAGE] est blanc par défaut (non sélectionné).

Appuyez sur le bouton [TIRAGE] pour démarrer l'opération. Le rouleau chauffant se ferme automatiquement.

Interface utilisateur, suite



Arrêtez

Au démarrage, le bouton [ARRÊTEZ] est bleu foncé par défaut (sélectionné).

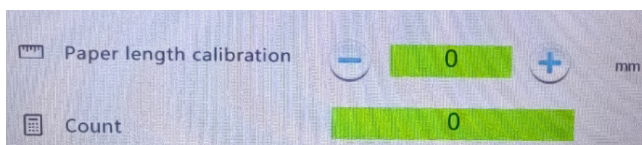
REMARQUE : Le rouleau chauffant est à l'état ouvert lorsque le bouton [ARRÊTEZ] est sélectionné.

Le bouton [ARRÊTEZ] devient blanc lorsque vous appuyez sur le bouton [TIRAGE] et que l'appareil est en marche.



Paramètres

Appuyez sur le bouton [Paramètres] pour accéder au menu des paramètres secondaires.

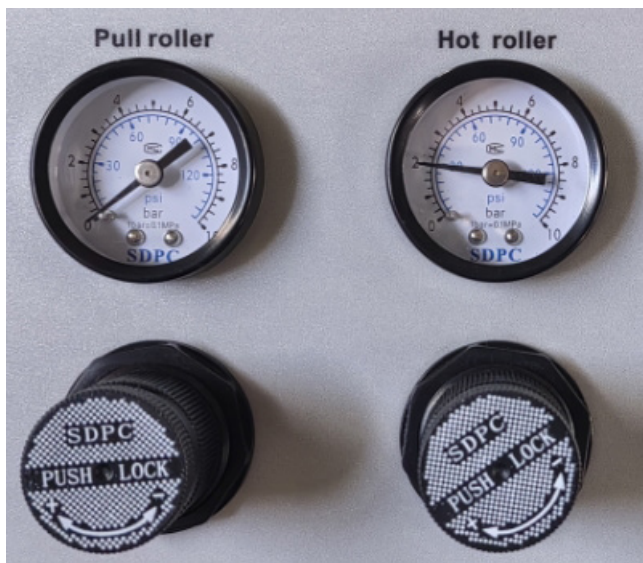


Calibrage de la longueur du papier – cette fonction permet de régler la différence entre la longueur du papier reconnue par le système et la longueur réelle du papier mesurée. Ce paramètre est pré-réglé en usine et ne nécessite aucun réglage de la part de l'opérateur.

Compter – et affiche le nombre total de feuilles traitées par l'appareil.

Page d'accueil – appuyez sur le bouton [Page d'accueil] pour revenir à l'écran d'accueil.

Contrôles de pression



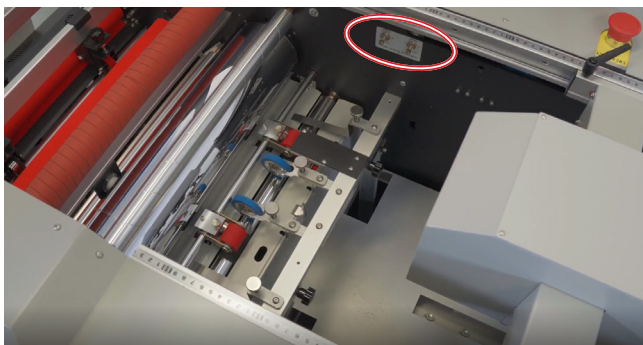
Réglage de la pression des rouleaux

Pour régler la pression du rouleau de tirage, tournez le bouton de commande dans le sens horaire [+] pour augmenter la pression, ou dans le sens antihoraire [-] pour la réduire. La pression doit être réglée dans une plage comprise entre 3 - 4 bars pour un fonctionnement optimal.

Réglages de la pression des rouleaux chauds

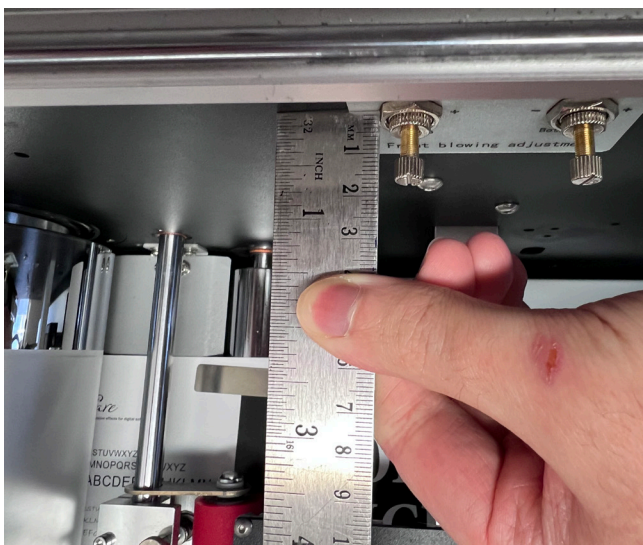
Pour régler la pression du rouleau chauffant, tournez le bouton de commande dans le sens horaire [+] pour augmenter la pression ou dans le sens antihoraire [-] pour la réduire. La pression doit être réglée entre 6 - 7 bars pour un fonctionnement optimal.

Boutons de réglage de l'air



Les boutons de réglage de l'air permettent de contrôler le débit d'air à travers les 4 trous situés le long du bord avant du chargeur afin de séparer les feuilles. Un bouton, intitulé [Milieu], contrôle l'air provenant des deux trous centraux, tandis que l'autre bouton, intitulé [Les deux côtés], contrôle l'air provenant des deux trous extérieurs.

Tourner le bouton dans le sens horaire ouvre l'électrovanne, permettant à davantage d'air de circuler. Le tourner dans le sens antihoraire ferme la vanne, réduisant ainsi le débit d'air provenant des orifices.



REMARQUE : Il n'est pas recommandé de régler les soupapes de séparation avant, car elles sont réglées en usine. Si vous estimez qu'un réglage est nécessaire, veuillez consulter votre revendeur avant d'effectuer toute modification. Si vous avez déjà réglé les soupapes et que vous devez rétablir les réglages par défaut, vous pouvez réinitialiser les vis comme indiqué. Utilisez une règle pour mesurer la distance entre le cadre et le bord plat de la vis, puis réglez la vis à 18 mm du cadre. Vous obtiendrez ainsi un réglage proche des réglages d'usine.

Commandes de réglage du laminateur

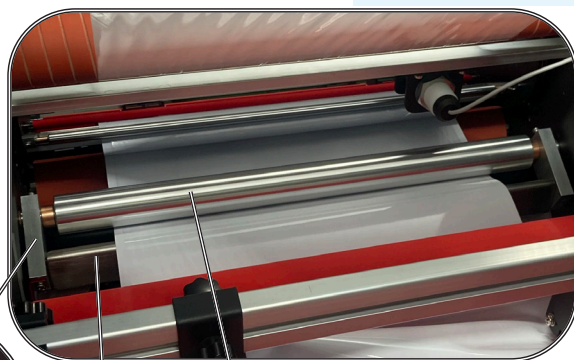
Réglage anti-enroulement



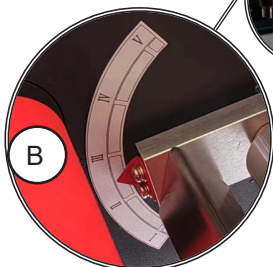
Une barre anti-enroulement est utilisée pour redresser ou aplatir les feuilles de papier ou de matériau qui se sont enroulés ou déformés pendant le processus de laminage/ laminage à chaud.

Tournez le volant [A] dans le sens horaire pour relever la barre anti-enroulement et augmenter l'anti-enroulement, ou dans le sens antihoraire pour l'abaisser et réduire l'anti-enroulement. Une flèche [B] sur la barre anti-enroulement indique l'échelle d'anti-enroulement de I à V.

REMARQUE : Si le support s'enroule aux extrémités, augmentez la valeur de correction de l'enroulement. Si le support s'enroule vers le bas aux extrémités, la valeur de correction de l'enroulement est trop élevée et doit être réduite.



REMARQUE : Assurez-vous que le support passe au-dessus de la barre anti-enroulement [C] et sous le rouleau anti-enroulement [D], comme illustré.



C

D

Réglage de la tension du film



Utilisez le volant de réglage de la tension du film [E] pour contrôler la tension du film sur le rouleau de laminage. Réglez la tension si le film est trop tendu afin d'éviter qu'il ne se rétracte ou ne s'étire lorsqu'il passe sur le rouleau chauffant, ou s'il est trop lâche afin d'éviter qu'il ne se coince dans les rouleaux.

Tournez le volant de réglage de la tension dans le sens horaire pour augmenter la tension sur le rouleau de laminage, ou dans le sens antihoraire pour la réduire.

E

F

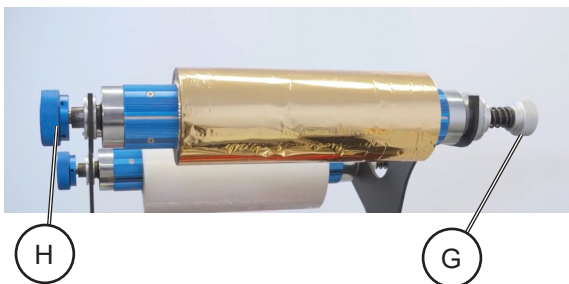
Réglage de la position axiale du rouleau de film

Le volant de serrage [F] sert à fixer le rouleau de film sur le rouleau de laminage.

Tournez le volant dans le sens horaire (+) pour augmenter la prise ou dans le sens antihoraire (-) pour la relâcher, en vous assurant que le rouleau est bien en place et ne bouge pas vers la gauche ou vers la droite.

Commandes de réglage du laminateur, suite

Réglage de la tension de la feuille



Utilisez le volant de réglage de la tension du film [G] pour contrôler la tension du film sur le rouleau de mise sous film. Réglez la tension si le film est trop tendu afin d'éviter qu'il ne s'étire ou ne se déchire, ou s'il est trop lâche afin qu'il ne se coince pas dans les rouleaux.

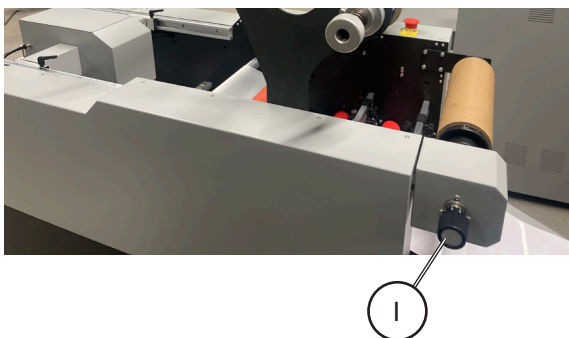
Tournez le volant de réglage de la tension dans le sens horaire pour augmenter la tension sur le rouleau de laminage, ou dans le sens antihoraire pour la réduire.

Réglage de la position axiale du rouleau de feuille

Le volant de serrage [H] sert à fixer le rouleau de film sur le rouleau de mise sous film.

Tournez le volant dans le sens horaire (+) pour augmenter la prise ou dans le sens antihoraire (-) pour la relâcher, en vous assurant que le rouleau est bien en place et ne bouge pas vers la gauche ou vers la droite.

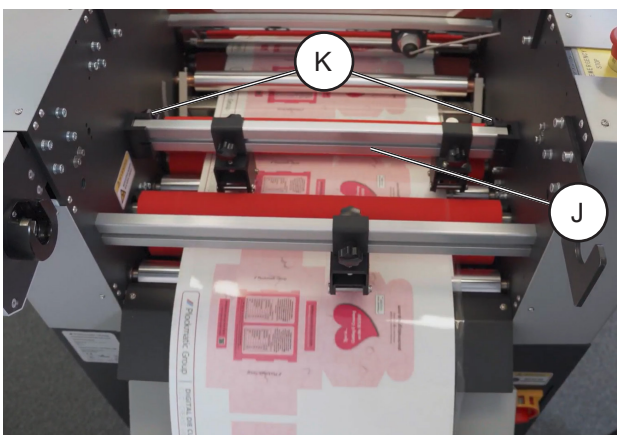
Réglage de la tension du rouleau de prise de film



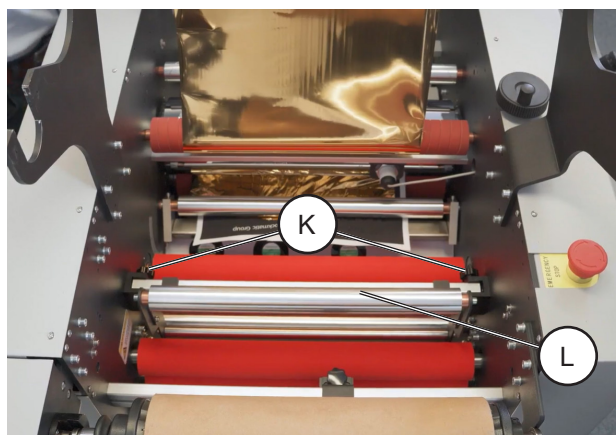
Le bouton de réglage de la tension [I] permet de régler la tension du film sur le rouleau d'enroulement. Utilisez la poignée lorsque la tension du film est trop faible ou trop forte.

Tournez le bouton de réglage de la tension dans le sens horaire pour augmenter la tension sur le rouleau d'enroulement de la feuille, ou dans le sens antihoraire pour la réduire.

Installation d'une barre de laminage/laminage à froid



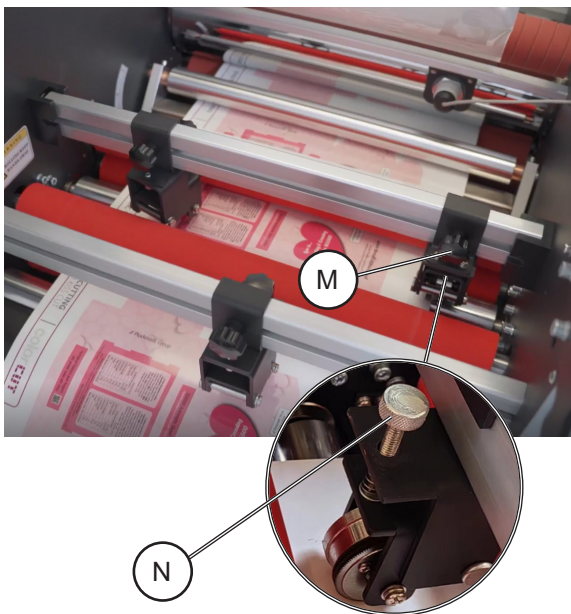
La barre de laminage avec roue oblique et roue perforée [J] est utilisée dans le processus de laminage pour aider à séparer les feuilles laminées. Insérez la barre dans les supports comme indiqué et serrez les vis [K] (2x) de chaque côté.



La barre de guidage [L] sert à guider le film sur le rouleau de réception du film. Placez la barre dans les supports comme indiqué et serrez les vis [K] (2x) de chaque côté.

Commandes de réglage du laminateur, suite

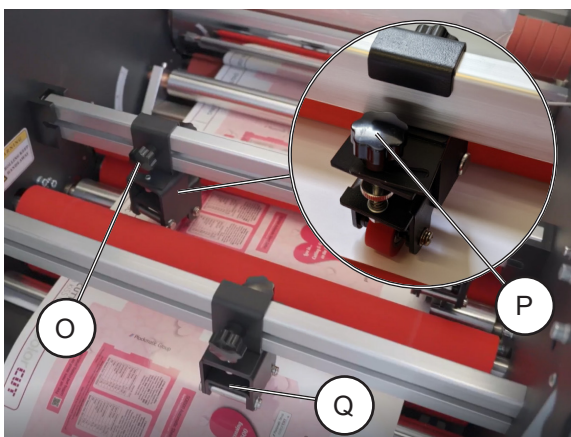
Réglage de la roue perforée



La roue perforée affaiblit le laminé, de sorte que lorsque le rouleau de rupture exerce une pression, les feuilles laminées se séparent proprement.

Desserrez la vis de fixation [M] pour régler la position de la molette de perforation. Déplacez-la le long de la barre de support de manière à ce que la molette de perforation se trouve à environ 5-8 mm du bord du film. Tournez ensuite la vis de réglage de la pression [N] dans le sens horaire pour abaisser la molette de perforation et augmenter la pression. Augmentez la pression jusqu'à ce que des marques soient visibles sur le support à l'endroit où passe la molette de perforation.

Réglage de la roue oblique



La roue oblique applique une pression latérale et une tension sur le stratifié, ce qui aide à séparer les feuilles lorsque le rouleau de rupture s'enclenche.

Desserrez la vis de fixation [O] pour régler la position de la roue oblique. Déplacez-la le long de la barre de support jusqu'à la position souhaitée. Réglez ensuite l'angle de la roue oblique. Desserrez la vis [P], puis tournez le support pour régler l'angle souhaité. Une fois l'angle réglé, bloquez-le en place.

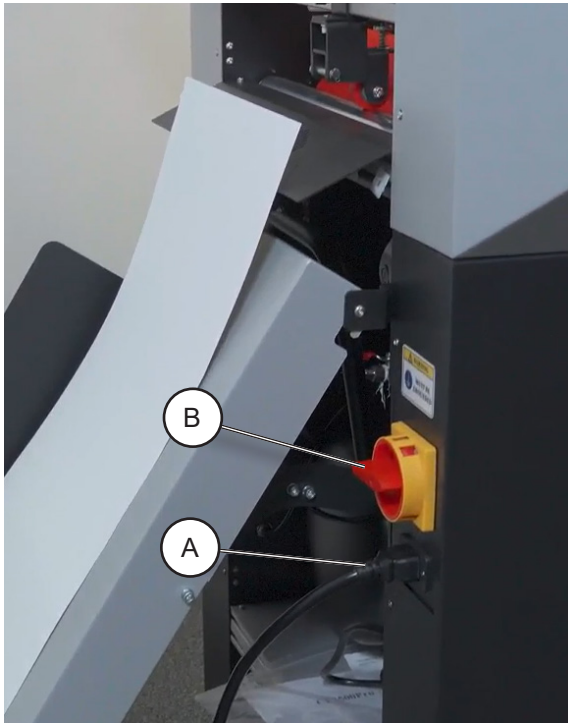
REMARQUE : L'angle de la roue oblique doit être ajusté en fonction de l'épaisseur de la feuille. Pour les feuilles plus fines, utilisez un angle plus petit ; pour les feuilles plus épaisses, utilisez un angle plus incliné.

Roue de transport de sortie

La roulette de transport de sortie [Q] guide le support dans le bac de réception et doit être positionnée à 150 mm du bord droit de la feuille.

1. Les bases

Mise sous/hors tension de l'alimentation principale



1. Branchez le cordon d'alimentation [A] dans la prise d'alimentation de l'appareil. Assurez-vous que le cordon d'alimentation du CF2500 est branché dans une prise murale avec mise à la terre.
2. Tournez l'interrupteur d'alimentation [B] dans le sens horaire jusqu'à la position « ON ».

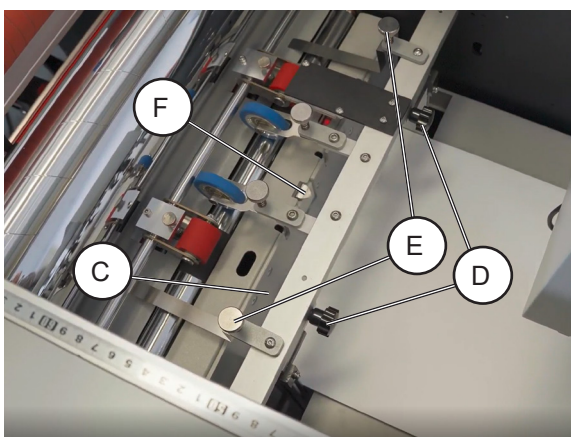
REMARQUE : Si l'appareil ne s'allume pas, il est probable que le bouton d'arrêt d'urgence (EMS) ait été enfoncé. Pour désactiver la fonction EMS, appuyez sur le bouton EMS et tournez-le légèrement vers le haut.

Chargement du papier

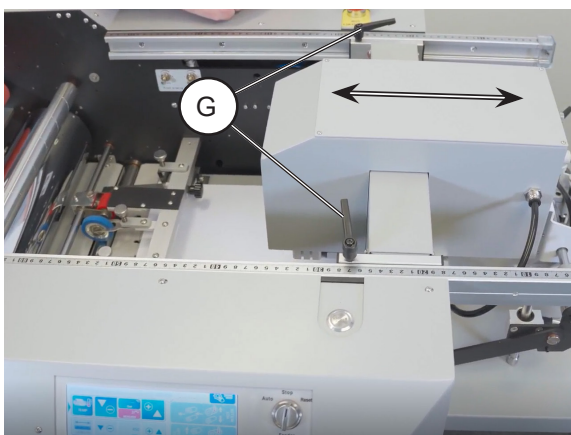
1



1. Abaissez la table chargeur en tournant le commutateur de levage de la table papier [A] sur [Bas] (le commutateur de commande du chargeur [B] doit être tourné sur [Arrêt]).

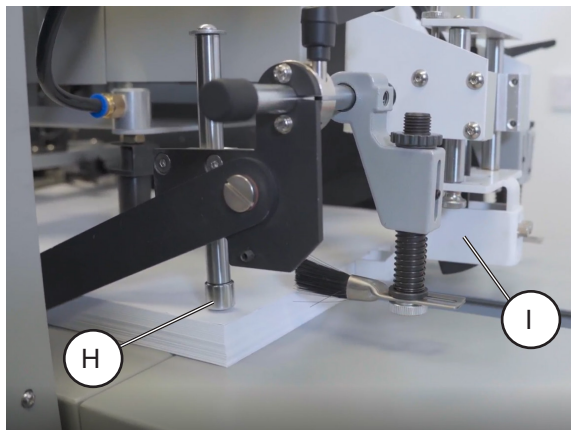


2. Prenez une pile de papier imprimé et placez-la sur la table d'alimentation.
3. Assurez-vous que le papier est centré et bien appuyé contre la paroi avant [C].
4. Desserrez les boutons [D] (2x) pour aligner les guides latéraux avant avec les bords de la pile papier, puis resserrez les boutons [D] (2x) une fois l'alignement effectué. Assurez-vous que les guides ne sont pas trop serrés et que les feuilles peuvent bouger librement.
5. Réglez la pression des guides d'alimentation à l'aide des vis [E] (2x). Les guides d'alimentation sont correctement réglés tant qu'ils ne sont pas trop serrés et que les feuilles peuvent se déplacer librement. Si les feuilles commencent à se coincer à l'arrière des guides d'alimentation, desserrez les vis de réglage de la pression [E] (2x).
6. Tournez le commutateur de levage de la table à papier sur [Haut] pour relever la table. La table s'arrête automatiquement lorsque le papier atteint le capteur de fin de course/butée avant [F].
7. Tournez le commutateur de levage de la table à papier sur [Arrêt].

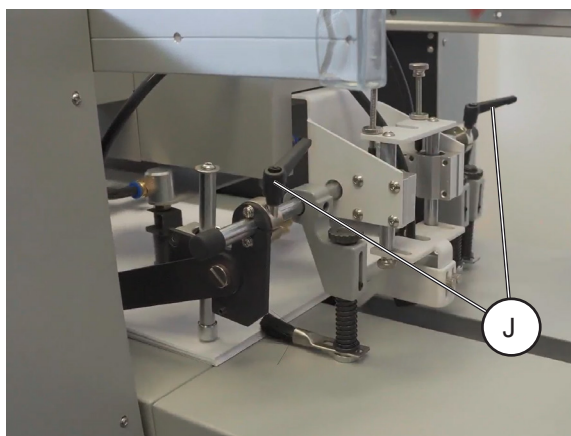


8. Desserrez les poignées de réglage de la tête d'alimentation [G] pour déplacer la tête d'alimentation vers l'avant ou vers l'arrière.

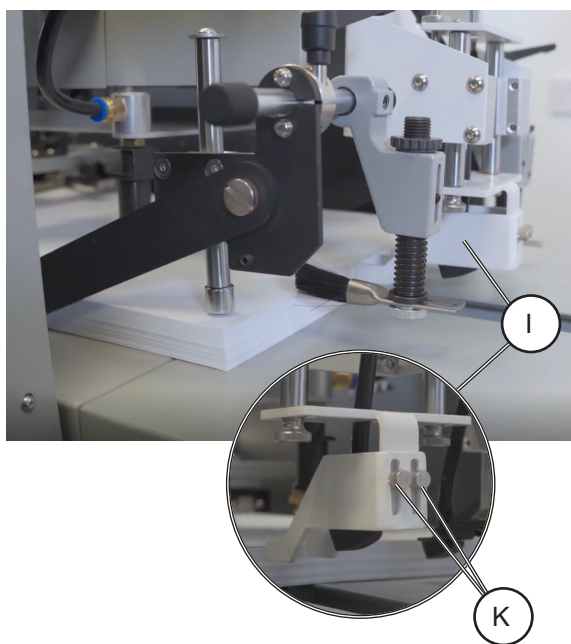
Chargement du papier, suite



9. Soulevez les tiges de pression du papier [H] (2x) de chaque côté de la tête d'alimentation et déplacez simultanément la tête d'alimentation afin que la butée arrière [I] soit contre la pile de papier et que les tiges de pression du papier reposent sur le dessus de la pile. Serrez les poignées de la tête d'alimentation [G] (2x) une fois que les tiges de pression du papier reposent sur les coins de la pile de papier et sont positionnées verticalement.



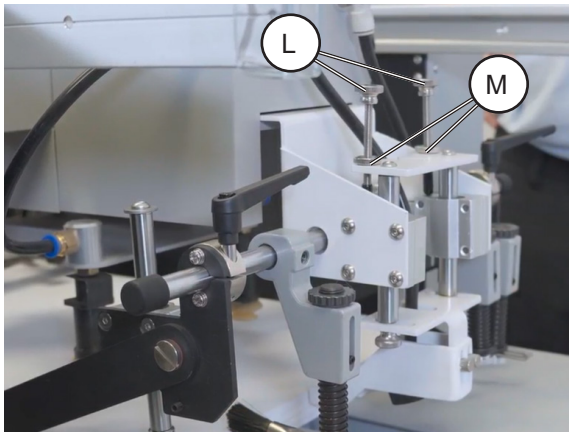
10. Desserrez les poignées [J] (2x) pour aligner les guides latéraux arrière avec les bords de la pile papier, puis resserrez les poignées [J] une fois l'alignement effectué. Assurez-vous que les guides ne sont pas trop serrés et que les feuilles peuvent se déplacer librement.



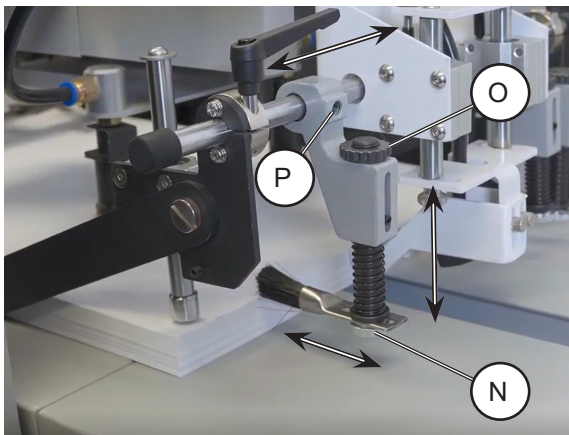
11. Dans le cas improbable où la position par défaut de la butée arrière [I] réglée en usine devrait être ajustée, desserrez les vis [K] (2x) pour ajuster sa hauteur en fonction de la hauteur de la pile papier.

Chargement du papier, suite

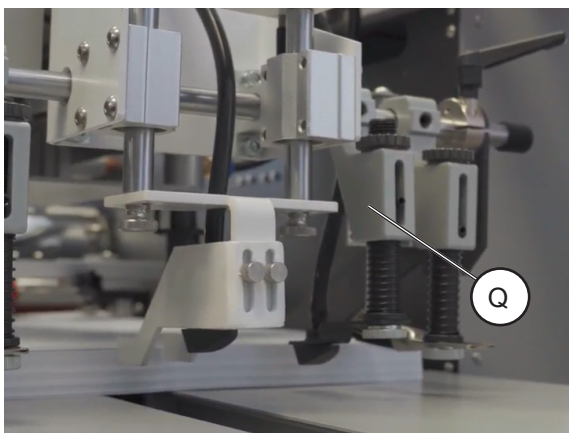
1



12. Dans le cas improbable où la position par défaut du séparateur d'air arrière (voir la section « Chargeur automatique ColorFlare CF2500 ») devrait être réglée, tournez les vis de réglage du séparateur d'air arrière [L] (2x) dans le sens horaire pour relever le séparateur d'air, ou dans le sens antihoraire pour l'abaisser. Avant de procéder au réglage, desserrez les écrous [M] (2x), puis resserrez-les après avoir effectué le réglage.



13. Desserrez les vis [N] (2x) de chaque côté pour déplacer la brosse antistatique vers l'avant ou vers l'arrière afin qu'elle soit légèrement appuyée contre le bord vertical de la pile papier.
14. Desserrez les écrous [O] (2x) de chaque côté pour régler la hauteur des brosses antistatiques, puis resserrez-les une fois le réglage effectué, comme illustré.
15. Desserrez les vis [P] (2x) de chaque côté pour déplacer la brosse antistatique vers la gauche et vers la droite. Si vous utilisez des supports plus étroits, vous devrez peut-être la rapprocher de la tête d'alimentation.



16. Le séparateur d'air supplémentaire [Q] peut être réglé de la même manière que les brosses antistatiques, mais il est recommandé de le laisser à son réglage par défaut.

Démarrage / arrêt du laminateur

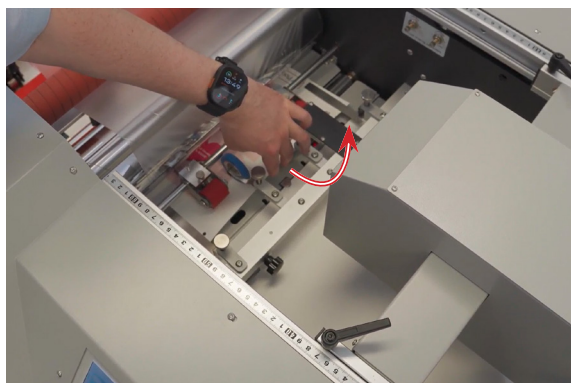
Démarrage du laminateur



Démarrage

Si aucun support provenant du cycle précédent ne se trouve dans l'appareil :

1. Tournez le commutateur de commande du chargeur [A] sur [Réinitialisation] pour repositionner le chargeur, puis sur [Auto] pour déplacer la feuille de la pile papier vers la zone de la table d'alimentation avant.
2. Appuyez sur le bouton [AVANCER], puis sélectionnez [TIRAGE] à l'écran pour démarrer le laminage/la mise sous film.

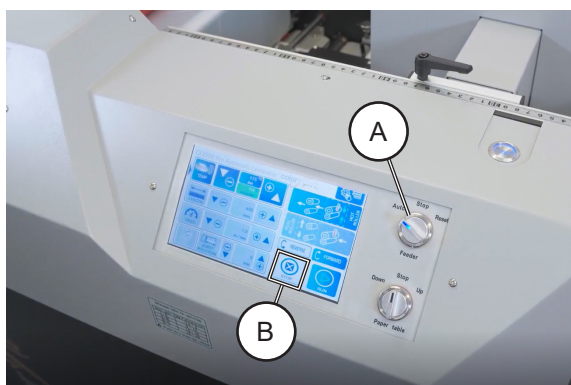


Redémarrer après une pause

Si le support de la session précédente se trouve encore dans l'appareil :

1. Soulevez la feuille comme indiqué. Tout en maintenant la feuille relevée, tournez le commutateur de commande du chargeur sur [Réinitialisation] pour repositionner le chargeur, puis sur [Auto] pour déplacer la feuille de la pile papier vers la zone de la table d'alimentation avant, sous la feuille de l'impression précédente.
2. Appuyez sur le bouton [AVANCER], puis sélectionnez [TIRAGE] à l'écran pour démarrer le laminage/la mise sous film.

Arrêt de la plastifieuse



Arrêt/pause à l'aide du commutateur de commande du chargeur

Il existe deux façons d'arrêter/mettre en pause automatiquement la plastifieuse :

- Laissez le laminateur fonctionner sans feuilles dans le bac de réception : l'appareil s'arrête alors automatiquement. Placez ensuite le commutateur de commande du chargeur [A] sur [Arrêt].
- Tournez le commutateur du chargeur [A] sur [Arrêt] - le processus s'arrête après l'alimentation de la dernière feuille dans l'appareil.

Arrêt à l'aide du bouton [ARRÊT]

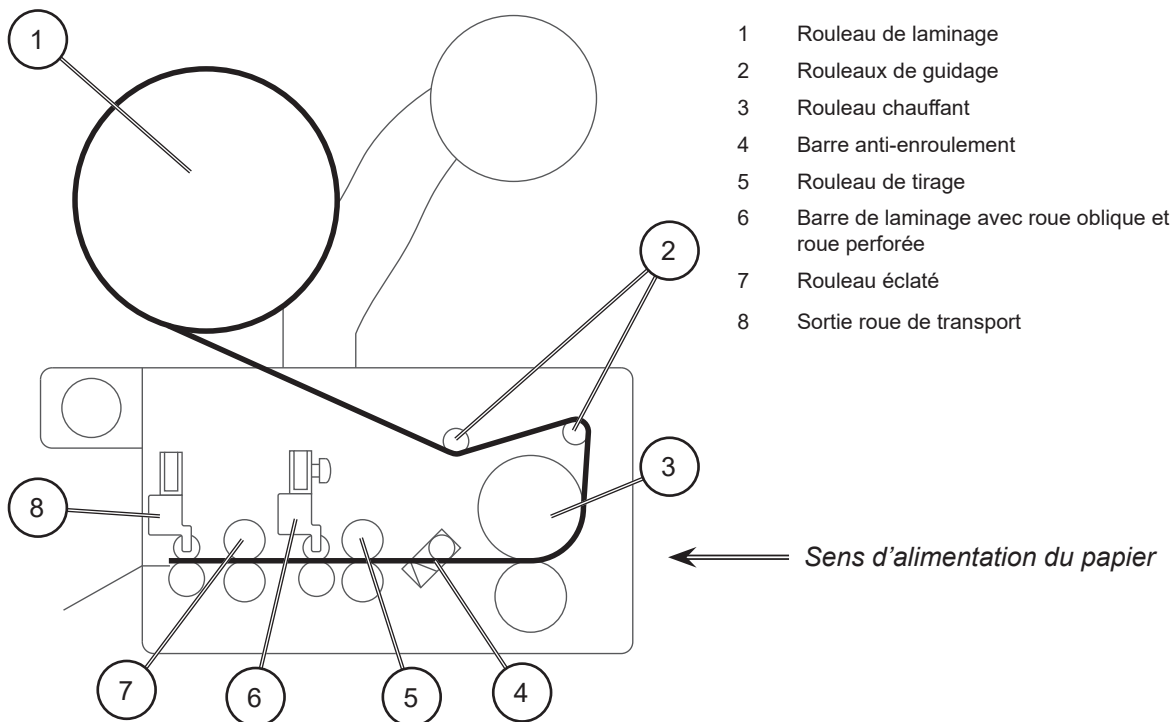
- Vous pouvez également utiliser le bouton [ARRÊT] [B] à l'écran, mais cette méthode n'est pas recommandée car elle provoque l'arrêt des feuilles à l'étape où elles se trouvent dans l'appareil, ce qui rend difficile la reprise du travail.

Sangle pour stratifié

Cheminement standard de la sangle

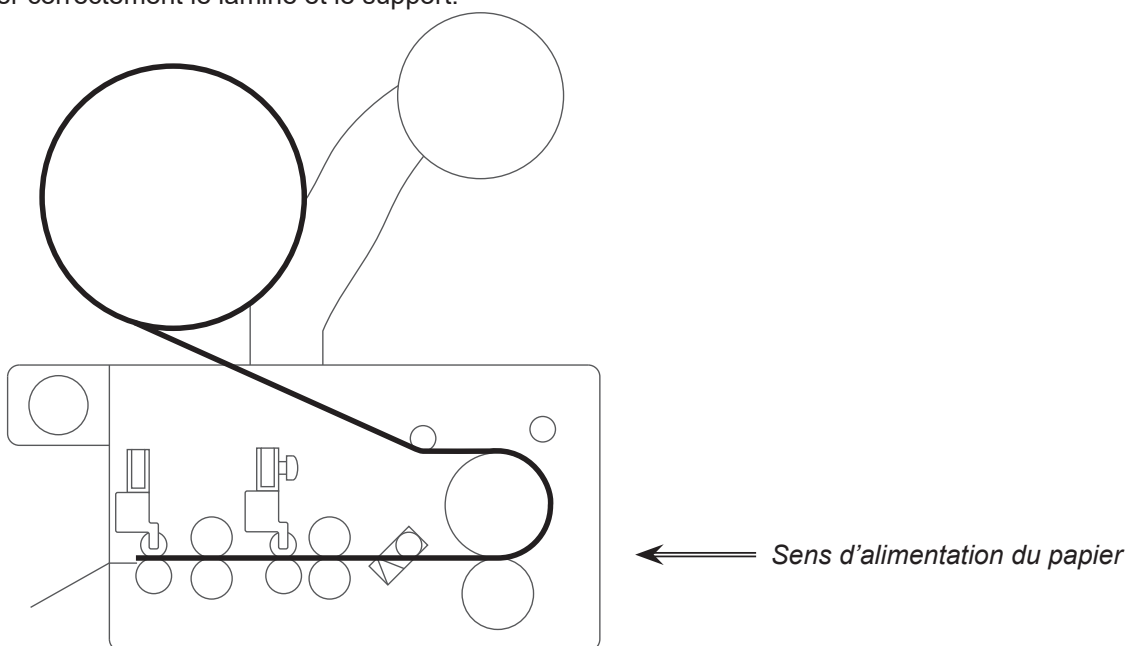
Utilisez le cheminement standard de la bande pour les petites séries où l'appareil fonctionne à faible vitesse et est fréquemment démarré/arrêté. Cette méthode permet d'éviter le rétrécissement ou l'étirement du laminé sur le produit final.

1

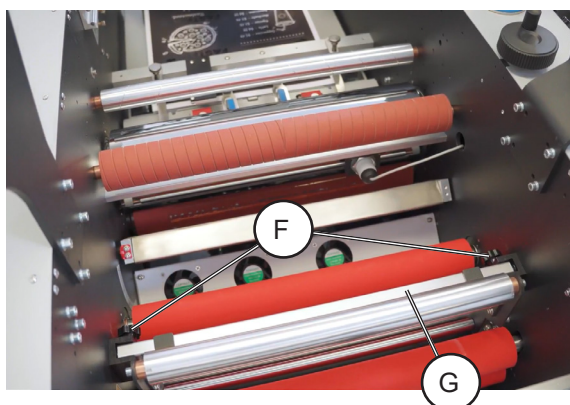
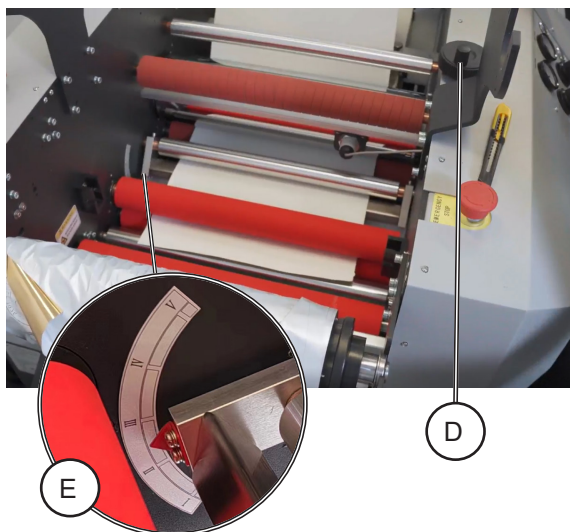
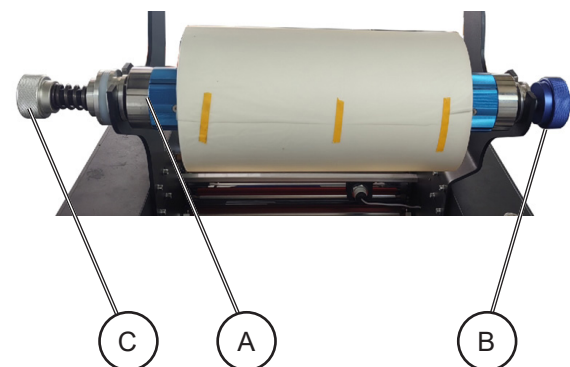


Cheminement alternatif de la sangle

Le cheminement alternatif de la bande augmente la surface du laminé en contact avec le rouleau chaud, maximisant ainsi le transfert de chaleur. Cela est bénéfique pour le résultat final, en particulier lors de travaux à grande vitesse et avec un laminé plus épais, qui peuvent affecter le transfert de chaleur nécessaire pour coller correctement le laminé et le support.



Sangle pour stratifié, suite



1. Mettez l'alimentation principale sous tension.
2. Désactivez le rouleau chauffant et le rouleau de tirage sur l'écran.
3. Placez le papier sur la table d'alimentation. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section « Chargement du papier ».
4. Placez le film sur le rouleau de laminage [A] en veillant à ce que le film soit alimenté par le haut du rouleau vers l'arrière de l'appareil. Le côté adhésif du film ne doit pas entrer en contact avec la surface du rouleau chauffé.
5. Insérez le rouleau dans les fentes des deux bras, en vous assurant que le volant de serrage [B] est positionné du côté opérateur. Une fois le film de plastification sur le rouleau, alignez-le avec la pile de papier sur la table d'alimentation. Ajustez la position du film de plastification vers la gauche ou vers la droite si nécessaire.
6. Fixez le rouleau de film en tournant le volant de serrage [B]. Tournez le volant dans le sens horaire (+) pour augmenter la prise ou dans le sens antihoraire (-) pour desserrer, en vous assurant que le rouleau est bien en place et ne bouge pas vers la gauche ou vers la droite.
7. Tournez le volant de réglage de la tension [C] dans le sens horaire pour augmenter la tension sur le rouleau de laminage, ou dans le sens antihoraire pour la réduire.
8. Pour faciliter l'enroulement du stratifié, tournez le volant [D] dans le sens inverse des aiguilles d'une montre afin de régler la barre anti-enroulement sur sa position la plus basse. Assurez-vous que la flèche [E] sur la barre anti-enroulement pointe vers « I » sur l'échelle (I à V).
9. Desserrez les vis [F] (2x) situées de chaque côté de la barre de laminage/laminage à chaud [G] et retirez-la.

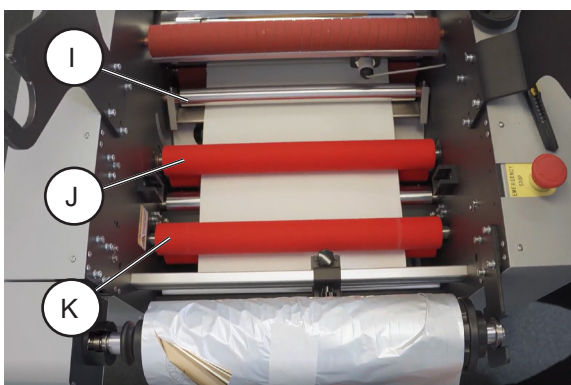
1

Sangle pour stratifié, suite

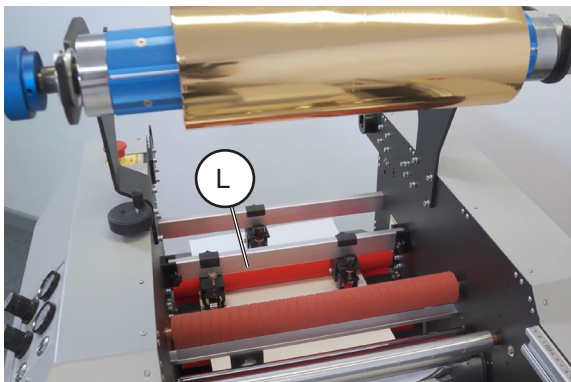
1



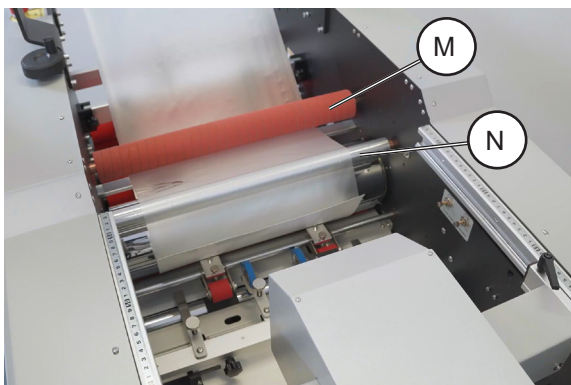
10. Prenez une feuille longue pour la sangle, d'au moins 450 mm de long et de préférence d'une épaisseur de 200 g/m². Faites passer la feuille à travers le rouleau chaud [H] et le rouleau de pression inférieur.



11. Assurez-vous que la feuille passe bien à travers la barre anti-enroulement [I], puis continuez à l'alimenter à travers le rouleau de tirage [J] et le rouleau de rupture [K] comme illustré. Assurez-vous que les extrémités de la feuille dépassent de l'appareil (hors du rouleau chaud et du rouleau de rupture).



12. Installez la barre de laminage [L] et serrez les vis de chaque côté.



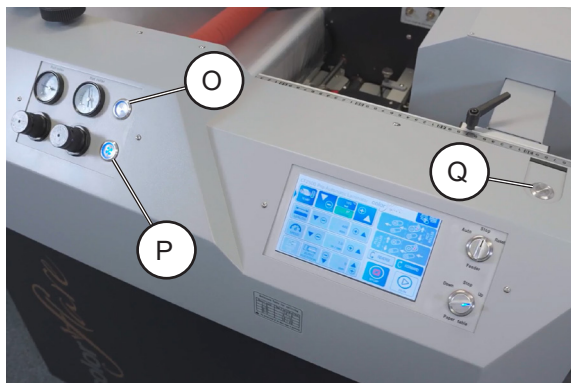
13. Tirez le film vers le rouleau chauffant, enroulez-le sous le premier rouleau de guidage [M] et par-dessus le deuxième rouleau de guidage [N], puis placez-le sur le rouleau chauffant comme illustré.
14. Appuyez l'extrémité de la feuille contre la face adhésive du laminé, en veillant à ce que la feuille adhère bien au laminé.

Avertissement :

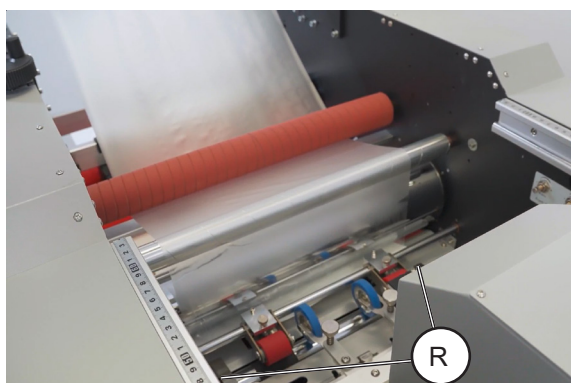
Ne touchez pas la surface du rouleau chaud avec vos mains pendant le fonctionnement afin d'éviter toute brûlure.

15. Appuyez sur le bouton [AVANCER] et activez le rouleau chauffant à l'écran.

Sangle pour stratifié, suite



16. Allumez la pompe à air [O], le ventilateur [P] et la pompe à vide [Q].



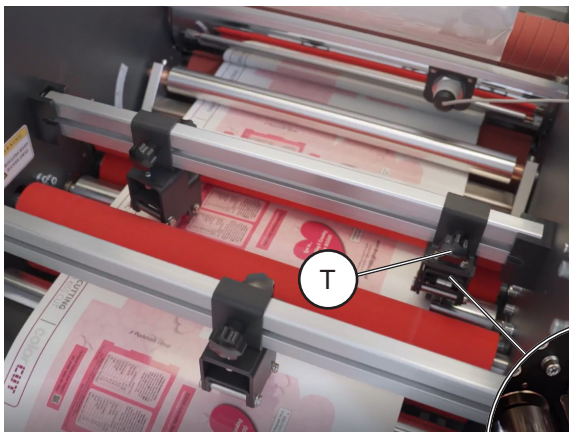
17. Appuyez sur la pédale pour charger la feuille dans l'appareil. Continuez à charger jusqu'à ce que l'extrémité de la feuille dépasse les guides d'alimentation [R] comme illustré. Appuyez sur le bouton [INVERSER] et sur la pédale pour inverser la direction de la feuille si nécessaire.



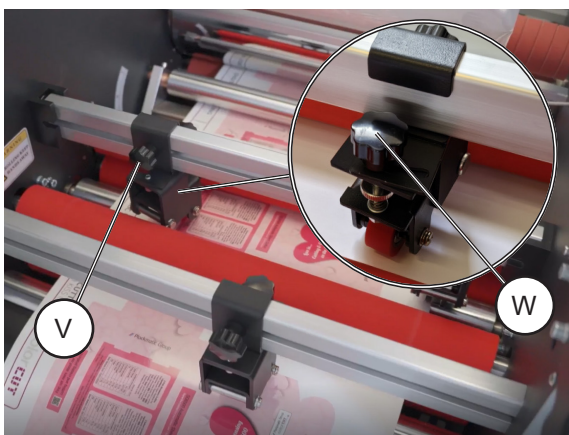
18. Tournez le commutateur de commande du chargeur [S] sur [Réinitialisation] pour repositionner le chargeur, puis sur [Auto] pour déplacer la feuille de la pile papier vers la zone de la table d'alimentation avant.
19. Appuyez sur le bouton [AVANCE], puis sélectionnez [TIRAGE] à l'écran pour charger la feuille dans l'appareil.
20. Lorsque quelques feuilles sont éjectées dans le bac de sortie, activez le mode BURST ON pour séparer les feuilles et appuyez sur le bouton [ROULEAU DE TIRAGE].
21. Après quelques laminages, placez le commutateur de commande du chargeur [S] sur [Arrêt] et arrêtez la pompe à air, le ventilateur et la pompe à vide.

Sangle pour stratifié, suite

1



22. Desserrez la vis de fixation [T] pour régler la position de la roulette de perforation. Déplacez-la le long de la barre de support de manière à ce que la roulette de perforation se trouve à environ 5-8 mm du bord du film. Tournez ensuite la vis de réglage de la pression [U] dans le sens horaire pour abaisser la roulette de perforation et augmenter la pression. Augmentez la pression jusqu'à ce que des marques de roulement soient visibles sur le support à partir de la roulette de perforation.

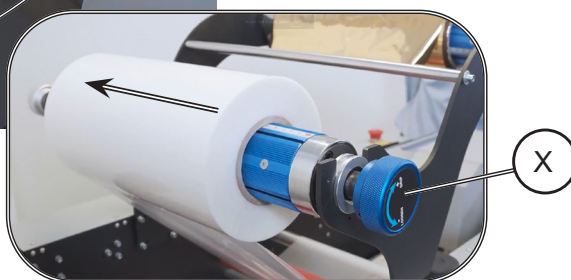


23. Desserrez la vis de fixation [V] pour régler la position de la roue oblique. Déplacez-la le long de la barre de support jusqu'à la position souhaitée. Réglez ensuite l'angle de la roue oblique. Desserrez la vis [W], puis tournez le support pour régler l'angle souhaité. Une fois l'angle réglé, bloquez-le en place.

REMARQUE : L'angle de la roue oblique doit être ajusté en fonction de l'épaisseur de la feuille. Pour les feuilles plus fines, utilisez un angle plus petit ; pour les feuilles plus épaisses, utilisez un angle plus incliné.



24. Si le film n'est pas aligné correctement avec la feuille laminée, desserrez le volant de serrage [X] et ajustez le rouleau de laminage en le déplaçant dans le sens opposé au chevauchement afin de réaligner le film et la feuille. Une fois le réglage effectué, serrez le volant. Faites passer 3 - 4 feuilles dans l'appareil pour que les modifications prennent effet.

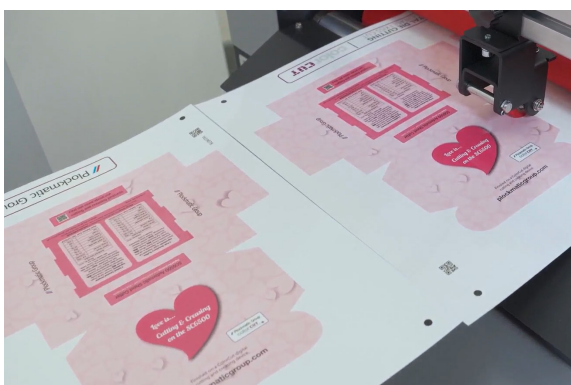


Sangle pour stratifié, suite

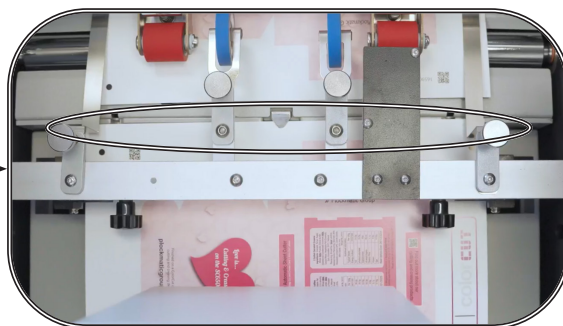
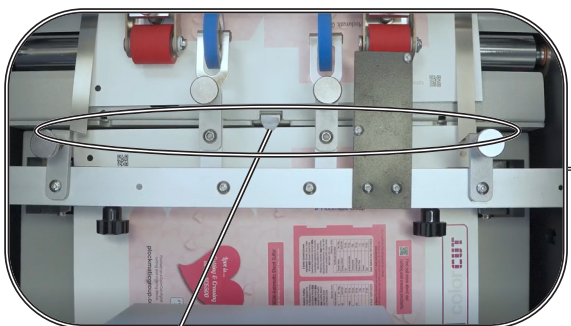


25. Si les feuilles ne se déchirent pas, réduisez la longueur des feuilles sur l'écran de 2 - 3 mm par rapport à leur longueur réelle afin de créer un chevauchement entre les feuilles pendant qu'elles se déchirent.

1



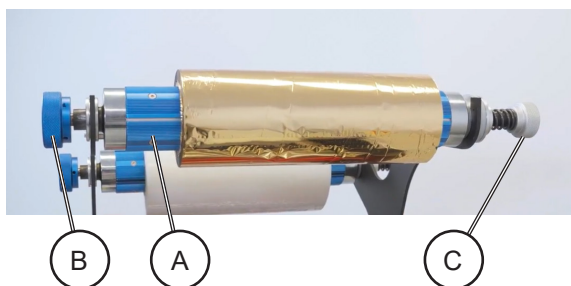
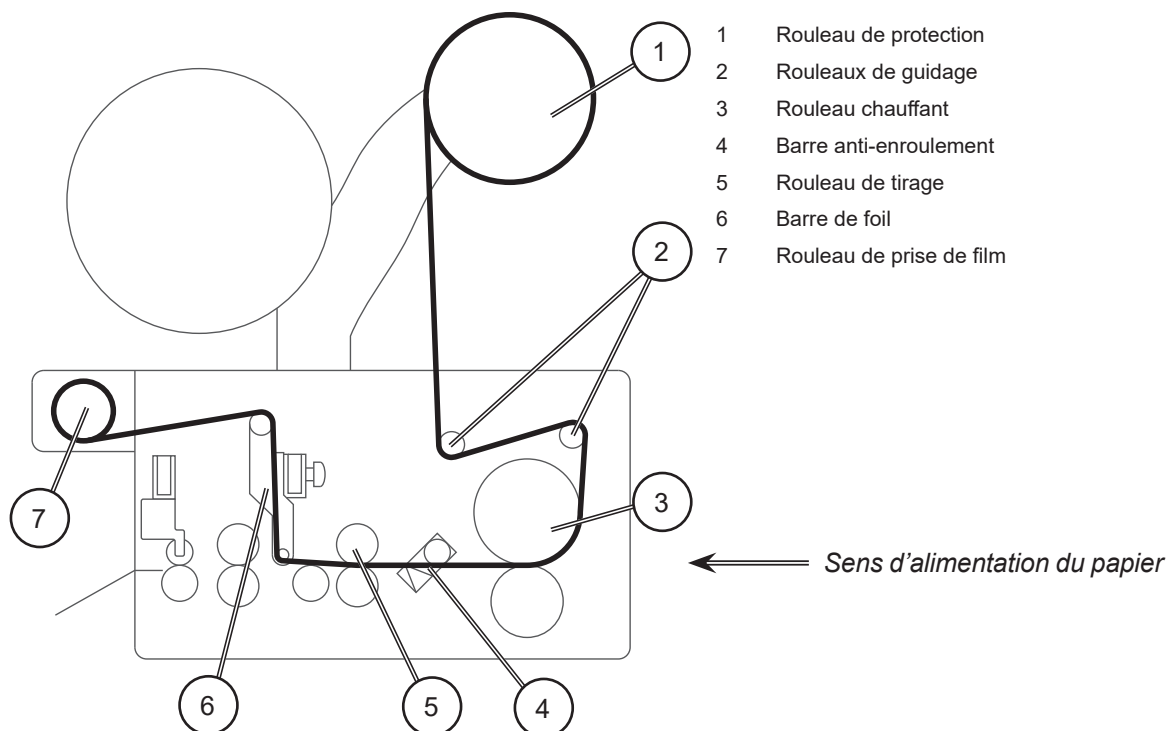
26. Si les feuilles laminées sont de travers et ne se séparent pas, cela peut être dû à un mauvais alignement de la pile papier dans le chargeur. Faites pivototer le support et réglez les guides arrière de manière à ce que les deux côtés du support soient alignés contre la butée avant [Y].



Y

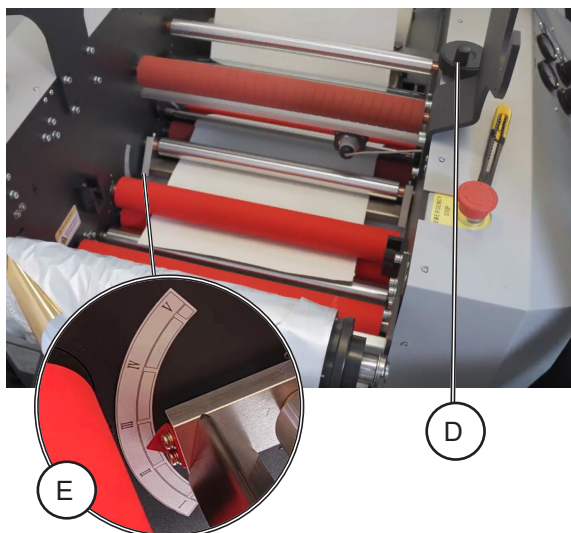
Sangle pour feuille

1

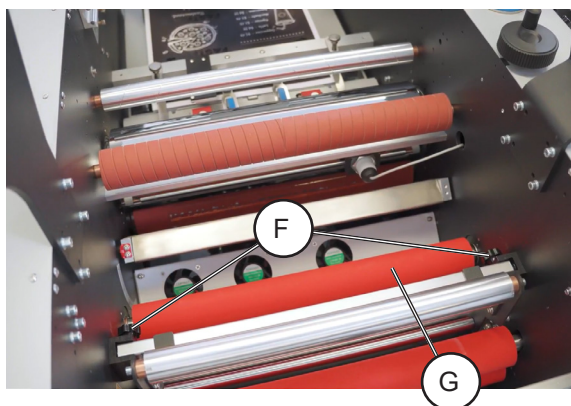


1. Mettez l'alimentation principale sous tension.
2. Désactivez le rouleau chauffant et le rouleau de traction sur l'écran.
3. Placez le papier sur la table d'alimentation. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section « Chargement du papier ».
4. Placez la feuille sur le rouleau de laminage [A] en veillant à ce que la feuille se déroule vers l'arrière de l'appareil. Le côté mat de la feuille ne doit pas entrer en contact avec la surface du rouleau chauffant.
5. Insérez le rouleau dans les fentes des deux bras, en veillant à ce que le volant de serrage [B] soit positionné du côté opérateur. Une fois le film en place sur le rouleau, alignez-le avec la pile papier sur la table d'alimentation. Ajustez la position du film vers la gauche ou vers la droite si nécessaire.
6. Fixez le rouleau de film en tournant le volant de serrage [B]. Tournez le volant dans le sens horaire (+) pour augmenter la prise ou dans le sens antihoraire (-) pour desserrer, en vous assurant que le rouleau est bien en place et ne bouge pas vers la gauche ou vers la droite.
7. Tournez le volant de réglage de tension [C] dans le sens horaire pour augmenter la tension sur le rouleau de laminage, ou dans le sens antihoraire pour la réduire.

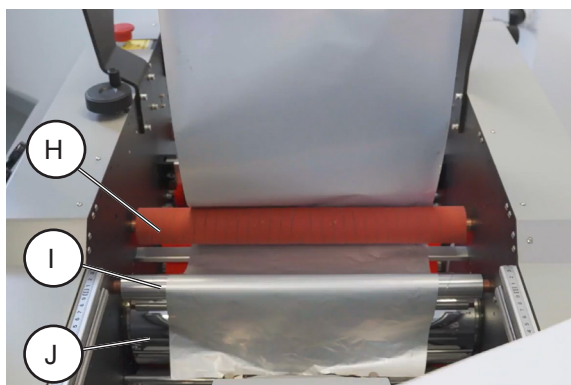
Sangle pour feuille, suite



8. Pour faciliter l'enroulement de la feuille, tournez le volant [D] dans le sens inverse des aiguilles d'une montre afin de régler la barre anti-enroulement sur sa position la plus basse. Assurez-vous que la flèche [E] sur la barre anti-enroulement pointe vers « I » sur l'échelle (I à V).



9. Desserrez les vis [F] (2x) situées de chaque côté de la barre de laminage/laminage à chaud [G] et retirez-la.



10. Tirez la feuille vers le bas, enroulez-la sous le premier rouleau de guidage [H] et par-dessus le deuxième rouleau de guidage [I], puis placez-la sur le rouleau chauffant [J] comme illustré.

Avertissement :

Ne touchez pas la surface du rouleau chaud avec vos mains pendant le fonctionnement afin d'éviter toute brûlure.



11. Utilisez une feuille vierge pour presser la feuille dans le rouleau chaud.

Sangle pour feuille, suite

1



12. Allumez la pompe à air [K] et la pompe à vide [L].
13. Tournez le commutateur de commande du chargeur [M] sur [Réinitialisation] pour repositionner le chargeur, puis sur [Auto] pour déplacer la feuille de la pile papier vers la zone de la table d'alimentation avant.
14. Placez le commutateur de commande du chargeur [M] sur [Arrêt] après avoir placé la feuille sur la zone de la table d'alimentation avant.
15. Éteignez la pompe à vide [L].
16. Appuyez sur le bouton [AVANCE], puis sélectionnez [TIRAGE] à l'écran pour charger la feuille dans l'appareil.
17. Appuyez sur le bouton [ARRÊT] à l'écran une fois que la feuille se trouve dans le rouleau chauffant.



18. Appuyez à nouveau sur la feuille dans le rouleau chaud à l'aide d'une feuille vierge.



19. Activez le rouleau chauffant et appuyez sur [TIRAGE] à l'écran.
20. Insérez la feuille dans l'appareil jusqu'à ce que son extrémité passe sous la barre anti-enroulement [N], puis appuyez sur [ARRÊT].
21. Appuyez plusieurs fois sur la pédale pour faire passer lentement la feuille entre les rouleaux.



22. Arrêtez l'alimentation lorsque la feuille passe le rouleau de tirage [O] et retirez le film de la feuille.
23. Tirez la feuille vers l'avant tout en appuyant plusieurs fois sur la pédale, puis placez la feuille sur le rouleau de rupture [P].

Sangle pour feuille, suite

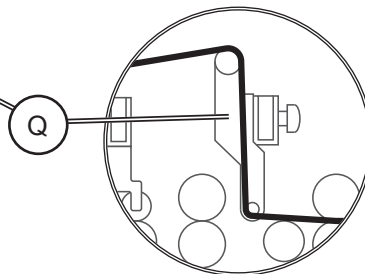
1



24. Installez la barre de foiling [Q] et serrez les vis de chaque côté.



25. Placez la feuille à travers la barre de laminage [Q] comme indiqué (voir le schéma pour le cheminement correct de la feuille). Appuyez sur la pédale tout en tirant la feuille vers le haut.



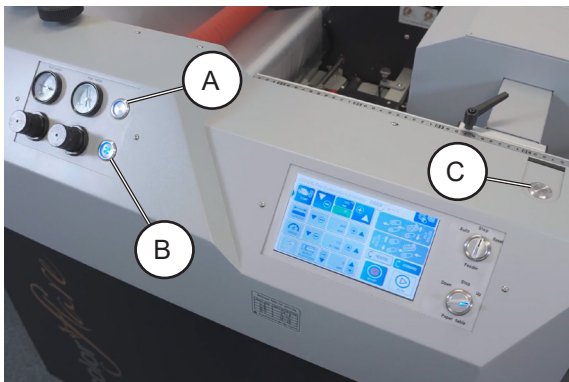
26. Fixez la feuille à l'aide de ruban adhésif sur le rouleau de récupération de feuille, comme illustré.

27. Éteignez la pompe à air et retirez la toile.

Page intentionnellement vide

2. Utilisation avec stratifié et film

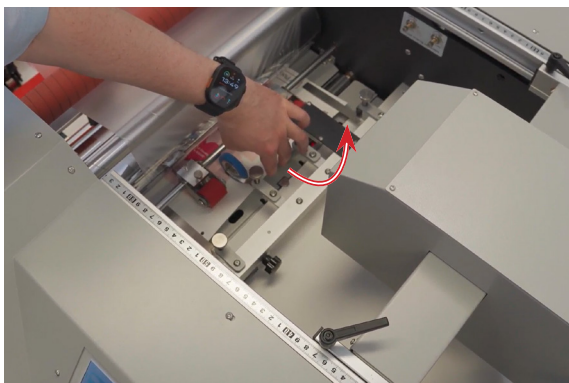
Fonctionnement avec stratifié



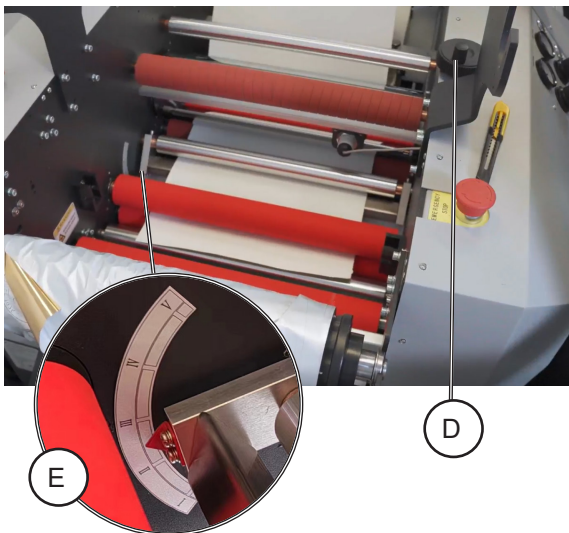
1. Mettez l'alimentation principale sous tension.
2. Allumez la pompe à air [A], le ventilateur [B] et la pompe à vide [C].
3. Placez le papier sur la table d'alimentation. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section « Chargement du papier ».
4. Réglez les paramètres à l'écran : réglez la température entre 80 °C et 130 °C (il est recommandé de régler la température à 105 °C pour le laminage, mais vous devrez peut-être la modifier en fonction des spécifications du matériau acheté), réglez la longueur en fonction du format de la feuille, activez le mode rafale pour séparer les feuilles et activez le rouleau de tirage.

REMARQUE : Des feuilles vierges/de rebut de même taille et de mêmes spécifications que le produit final doivent être utilisées au début et à la fin du processus de laminage afin d'éviter tout gaspillage et tout problème lié à un réglage incorrect des paramètres avant la fabrication du produit final.

REMARQUE : Pour obtenir les meilleurs résultats de plastification, attendez que le rouleau chauffant ait atteint la température réglée et que le thermomètre à l'écran affiche vert.



5. Soulevez la feuille de la série précédente comme illustré. Tout en maintenant la feuille relevée, tournez le commutateur de commande du chargeur sur [Réinitialisation] pour repositionner le chargeur, puis sur [Auto] pour déplacer la feuille de la pile papier vers la zone de la table d'alimentation avant, sous la feuille de la série précédente.
6. Appuyez sur le bouton [AVANCER], puis sélectionnez [TIRAGE] à l'écran pour démarrer le laminage.



7. Après avoir laminé les premières feuilles vierges et les avoir contrôlées, réglez la barre anti-enroulement si nécessaire.

Tournez le volant [D] dans le sens horaire pour relever la barre anti-enroulement et augmenter l'anti-enroulement, ou dans le sens antihoraire pour l'abaisser et réduire l'anti-enroulement. Une flèche [E] sur la barre anti-enroulement indique l'échelle d'anti-enroulement de I à V.

REMARQUE : Si le support s'enroule aux extrémités, augmentez la valeur de correction de l'enroulement. Si le support s'enroule vers le bas aux extrémités, la valeur de correction de l'enroulement est trop élevée et doit être réduite.

Fonctionnement avec stratifié, suite

8. Ajustez la position des rafales et le chevauchement si nécessaire.

Il est recommandé de conserver la position de rafale sur 0, sauf si vous rencontrez des problèmes avec le support.

- Pour les supports plus fins, augmentez la position de déchirement afin de la rapprocher du rouleau de déchirement et de l'éloigner de la molette de perforation. Les feuilles plus fines se déchirent plus tard afin d'éviter qu'elles ne glissent entre les rouleaux après avoir été déchirées.
- Pour les supports plus épais, réduisez la position de rupture afin de l'éloigner du rouleau de rupture.

2

Il peut être nécessaire de réduire la longueur de la feuille sur l'écran de 2 - 3 mm par rapport à la longueur réelle de la feuille afin de créer un chevauchement entre les feuilles pendant leur éclatement.

9. Après avoir effectué les réglages et obtenu le résultat souhaité, augmentez la vitesse selon les besoins, dans une plage comprise entre 1 m/min et 15 m/min.

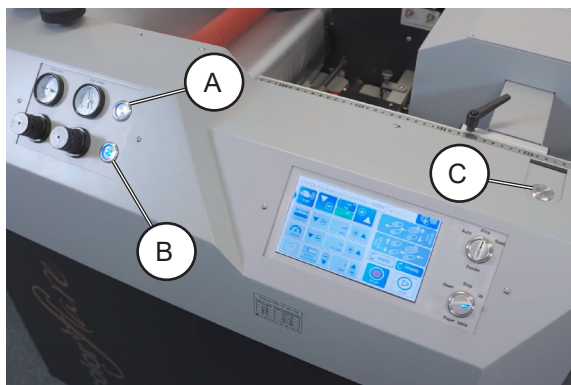
10. Une fois le travail de plastification terminé, vous pouvez arrêter le processus de trois façons :

- Laissez le laminateur fonctionner jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de feuilles dans le bac de réception. L'appareil arrête alors automatiquement le processus de laminage. Placez ensuite le commutateur de commande du chargeur sur [Arrêt].
- Tournez le commutateur du chargeur sur [Arrêt] - le processus de plastification s'arrête après l'introduction de la dernière feuille dans l'appareil.
- Vous pouvez également utiliser le bouton [ARRÊT] de l'écran, mais cela n'est pas recommandé, car les feuilles s'arrêtent à l'étape où elles se trouvent dans l'appareil, ce qui rend difficile la reprise du travail.

REMARQUE : L'appareil s'arrête lorsqu'il n'y a plus de papier sur la table d'alimentation.

11. Éteignez la pompe à air, le ventilateur et la pompe à vide.

Fonctionnement avec feuille

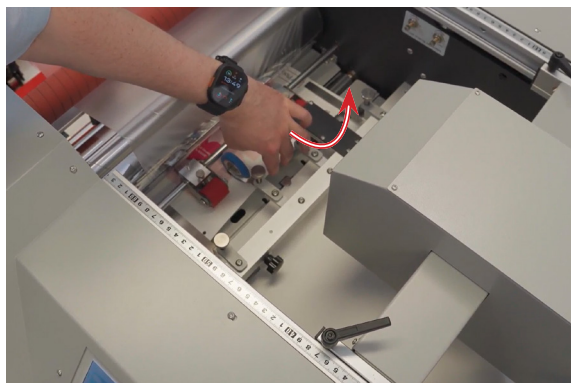


1. Mettez l'alimentation principale sous tension.
2. Allumez la pompe à air [A], le ventilateur [B] et la pompe à vide [C].
3. Placez le papier sur la table d'alimentation. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section « Chargement du papier ».
4. Réglez les paramètres à l'écran : réglez la température entre 80 °C et 130 °C (il est recommandé de régler la température à 115 °C pour le laminage, mais vous devrez peut-être la modifier en fonction des spécifications du matériau acheté) et réglez la longueur en fonction de la taille de la feuille. Assurez-vous que le mode rafale et le rouleau de tirage sont désactivés.

2

REMARQUE : Des feuilles vierges/de rebut de même taille et de mêmes spécifications que le produit final doivent être utilisées au début et à la fin du processus de laminage afin d'éviter tout gaspillage et tout problème lié à un réglage incorrect des paramètres avant la fabrication du produit final.

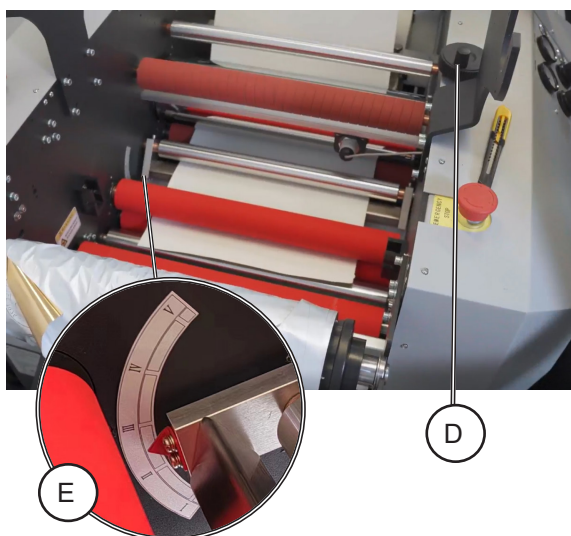
REMARQUE : Pour obtenir les meilleurs résultats, attendez que le rouleau chauffant ait atteint la température réglée et que le thermomètre à l'écran affiche la couleur verte.



5. Turn the Feeder control switch to [Reset] to reposition the feeder, then to [Auto] to move the sheet from the paper stack to the front feed table area.

If there is media in the laminator from the previous run, lift the sheet as shown. While holding the sheet up, turn the Feeder control switch to [Reset] to reposition the feeder, then to [Auto] to move the sheet from the paper stack to the front feed table area, underneath the sheet from the previous run.

6. Appuyez sur le bouton [AVANCER], puis sélectionnez [TIRAGE] à l'écran pour démarrer le laminage.



7. Après avoir mis en place les premières feuilles vierges et les avoir vérifiées, ajustez la barre anti-enroulement si nécessaire.

Tournez le volant [D] dans le sens horaire pour relever la barre anti-enroulement et augmenter l'anti-enroulement, ou dans le sens antihoraire pour l'abaisser et réduire l'anti-enroulement. Une flèche [E] sur la barre anti-enroulement indique l'échelle d'anti-enroulement de I à V.

REMARQUE : Si le support s'enroule aux extrémités, augmentez la valeur de correction de l'enroulement. Si le support s'enroule vers le bas aux extrémités, la valeur de correction de l'enroulement est trop élevée et doit être réduite.

Fonctionnement avec feuille, suite

2



8. Si la feuille ne recouvre pas toute la feuille, desserrez le volant de serrage [F] sur le rouleau de filmage. Déplacez le rouleau de film vers le côté non découvert de la feuille. Après avoir effectué le réglage, serrez le volant. Faites passer 3 à 4 feuilles dans l'appareil pour que les modifications prennent effet.
9. Après avoir effectué les réglages et obtenu le résultat souhaité, augmentez la vitesse selon les besoins.

REMARQUE : Il est recommandé de ne pas dépasser une vitesse de 2 m/min.

10. Une fois le travail de mise en feuille terminé, vous pouvez arrêter le processus de trois façons :
 - Laissez le laminateur fonctionner sans feuilles dans le bac de réception : l'appareil arrête alors automatiquement le processus de pelliculage. Placez ensuite le commutateur de commande du chargeur sur [Arrêt].
 - Tournez le commutateur du chargeur sur [Arrêt] : le processus de pelliculage s'arrête après l'alimentation de la dernière feuille dans l'appareil.
 - Vous pouvez également utiliser le bouton [ARRÊT] de l'écran, mais cela n'est pas recommandé, car les feuilles s'arrêtent à l'étape où elles se trouvent dans l'appareil, ce qui rend difficile la reprise du travail.

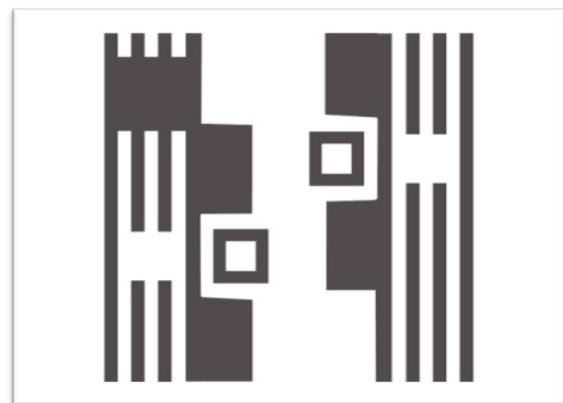
REMARQUE : L'appareil s'arrête lorsqu'il n'y a plus de papier sur le plateau d'alimentation.

11. Éteignez la pompe à air, le ventilateur et la pompe à vide.

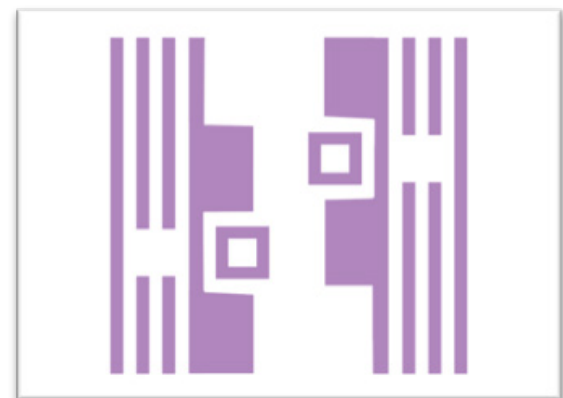
Exemples d'application

Impression - Feuille - Impression

Cette méthode est utilisée pour créer une combinaison de finitions métalliques ou colorées sur des zones spécifiques du support à l'aide d'une feuille métallique, tout en laissant les autres zones avec une impression normale. Elle est couramment utilisée dans les emballages, les supports imprimés haut de gamme, les invitations, les cartes de visite et autres produits imprimés de haute qualité qui nécessitent des designs détaillés et des effets décoratifs supplémentaires.



1. Imprimez la zone que vous souhaitez recouvrir de feuille.



2. Passez la feuille dans la plastifieuse pour plastifier les zones précédemment imprimées.



3. Une fois le film retiré, repassez la feuille dans l'imprimante pour imprimer sur les zones restées vierges après l'application du film.



Imprimer - Laminé - Imprimer - Feuille

Cette technique est utilisée pour combiner des motifs imprimés, des laminés surimprimables et des accents métallisés afin d'obtenir une finition de haute qualité. Ce procédé est souvent utilisé pour les emballages haut de gamme, les étiquettes et autres produits où des effets premium tels que des reflets métallisés sont recherchés, ainsi que la durabilité offerte par le laminé.

1. Imprimez votre motif de base sur une feuille.



2. Une fois le motif imprimé, plastifiez la feuille avec un film plastifié réutilisable.



3. Imprimez sur la feuille plastifiée avec des éléments graphiques supplémentaires (comme du texte ou des graphiques).



4. Passez à nouveau la feuille dans la plastifieuse pour plastifier les zones précédemment imprimées.

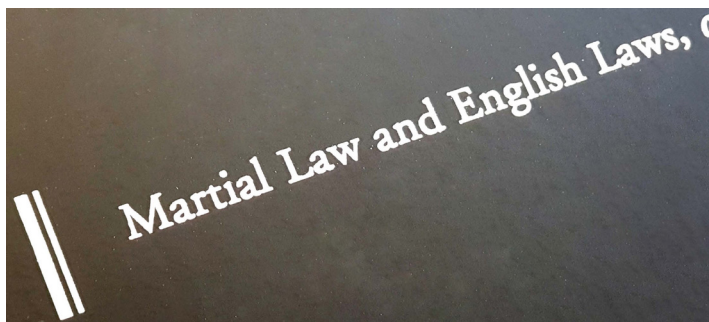


3. Dépannage

Problèmes liés au film / au revêtement

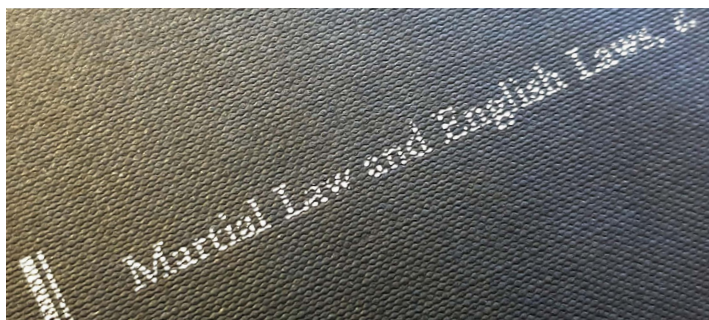
Guide visuel de la qualité des feuilles

Feuille lisse avec un bon résultat



Les papiers brillants ou satinés offrent les meilleurs résultats lors de l'application d'une feuille métallique. Si vous rencontrez des difficultés lors de l'application d'une feuille métallique sur un support, utilisez toujours un support lisse pour vérifier votre image. Les supports non couchés nécessitent des niveaux de toner plus élevés pour obtenir de bons résultats.

Feuille sur support en lin texturé



Les papiers texturés ne donnent pas de bons résultats. Souvent, le transfert de la feuille est médiocre, celle-ci n'adhérant qu'aux reliefs du papier.

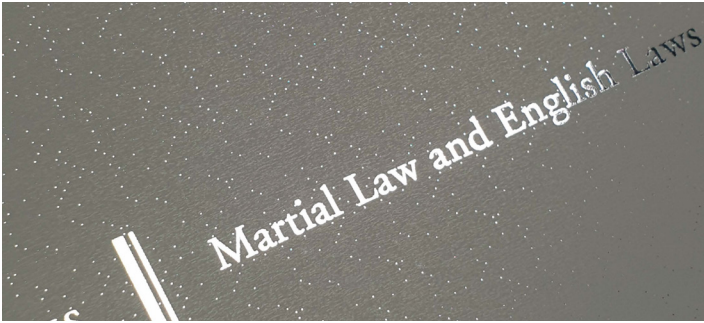
Feuille avec température trop élevée



Si la chaleur est trop excessive, le toner peut se décoller du support, ce qui entraîne des zones de film manquantes.

Guide visuel de la qualité des feuilles, suite

Feuille avec motif régulier en arrière-plan (marque de sécurité de l'imprimante)



La plupart des imprimantes CMJN ajoutent une marque de sécurité cachée dans le canal jaune afin d'empêcher toute contrefaçon. Cette marque identifie le fabricant et le numéro de série de l'imprimante. Elle n'est généralement pas visible à l'œil nu, mais devient visible lorsqu'elle est laminée. Si vous voyez un motif régulier, il s'agit probablement de la marque de sécurité de votre imprimante. Pour éviter cela, passez l'imprimante en mode monochrome. Dans ce mode, les canaux CMJ sont supprimés, ce qui réduit les coûts d'exploitation et supprime la marque de sécurité.

Film sur support avec revêtement non compatible (motif de fond irrégulier)



Certains supports peuvent attirer un fond provenant de l'imprimante ou présenter naturellement un revêtement adhésif à la feuille, ce qui peut provoquer l'apparition de points aléatoires dans le fond. Effectuez un test avec une feuille vierge d'un support dont vous êtes sûr qu'il est en bon état afin de vous assurer que, dans des conditions normales, votre support n'attire pas la feuille. Passez ensuite une feuille vierge du support suspect dans l'appareil à appliquer la feuille (sans l'imprimer). Si le support choisi attire un fond sans passer par l'imprimante, le problème provient probablement du support. Si le support est propre, le problème peut provenir de votre imprimante.

Problèmes liés au foiling

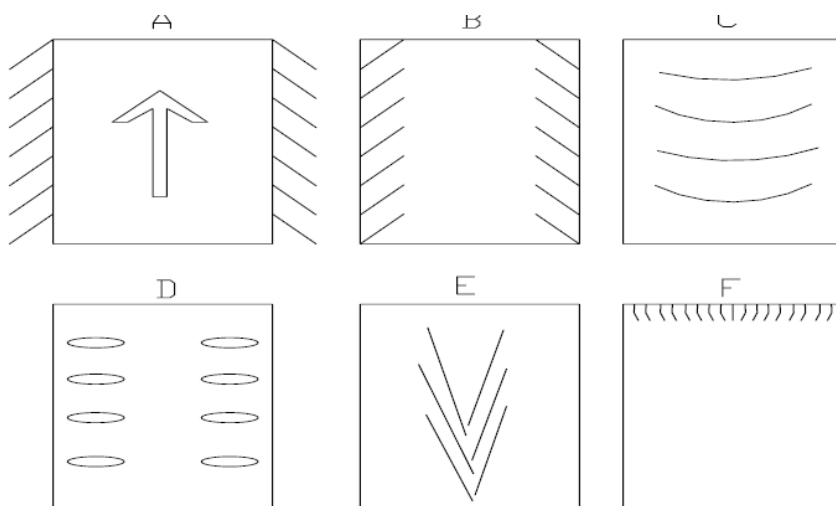
Type de problème	Cause du problème	Solution
La feuille n'est pas lisse, elle présente des plis ou des rainures dans les zones planes.	Le papier est trop fin et se froisse lorsqu'il est chauffé pour le laminage.	Utilisez un papier plus épais – 120 g/m ² - 150 g/m ² .
	La température est trop élevée, la feuille se déforme sous l'effet de la chaleur.	Réduisez la température. La plupart des toners fondent entre 105 °C - 120 °C (230 °F - 248 °F). Certaines couleurs de film absorbent la chaleur différemment, la température optimale peut donc varier en fonction de la couleur. Pour commencer, il est recommandé d'utiliser une température de 115 °C (239 °F) dans la plupart des cas. Remarque : la température peut également être influencée par la vitesse ou la pression de votre dispositif de foiling.
	La feuille n'était pas tendue correctement et est en cours de rembobinage à un angle par rapport à la feuille avant.	La cause la plus fréquente des plis dans la feuille est le mauvais alignement du rouleau d'alimentation avec le rouleau de rembobinage/de déchets. Ce désalignement provoque un déplacement latéral de la feuille pendant le fonctionnement, ce qui entraîne la formation de plis. Pour résoudre ce problème, vérifiez la position du bord de la feuille sur le rouleau avant en mesurant la distance par rapport au châssis arrière. Mesurez ensuite la distance entre le rouleau arrière et le châssis arrière. Ajustez les rouleaux afin qu'ils soient alignés dans la même position. Faites passer 3 - 4 feuilles dans l'appareil après avoir effectué les réglages afin que les modifications prennent effet.
	La pression est trop élevée.	Lorsqu'ils appliquent une feuille sur du papier poreux, les utilisateurs augmentent souvent la pression, pensant que cela aidera la feuille à adhérer au toner. Cependant, une pression excessive peut endommager l'appareil et provoquer des plis sur le support. Pour les systèmes ColorFlare, la pression maximale est de 960 g, appliquée via un mécanisme à levier. Le manomètre doit être réglé entre 0,5 MPa et 0,6 MPa. Des pressions plus élevées peuvent déformer le rouleau inférieur et créer des plis. Réduisez la pression si nécessaire. Pour les supports très fins, il est préférable de réduire la pression à 0,35 MPa.
La feuille ne recouvre pas le toner, il y a des trous dans la feuille (le toner est visible à travers la feuille).	La température est trop basse.	Le toner doit atteindre une température suffisamment élevée pour commencer à fondre et devenir collant. Si la température est trop basse, le toner ne sera pas assez collant pour décoller la feuille du film support. Assurez-vous que l'appareil a atteint la température définie. Certaines couleurs de feuilles absorbent la chaleur différemment, la température optimale peut donc varier en fonction de la couleur. Pour commencer, il est recommandé d'utiliser 115 °C (239 °F) dans la plupart des cas. Remarque : la température peut également être influencée par la vitesse ou la pression de votre dispositif de foiling.
	La densité du toner est trop faible.	Le toner fonctionne comme de la colle. Si la couverture de toner est faible, il y a moins de colle. Augmentez la densité du toner ou appliquez deux fois le toner (couverture à 200 %) sur la zone à recouvrir.

Problèmes liés au foiling, suite

Type de problème	Cause du problème	Solution
La feuille ne recouvre pas le toner, il y a des trous dans la feuille (le toner est visible à travers la feuille).	La vitesse est trop élevée.	La température indiquée pour le rouleau chaud est la température à laquelle il est réglé. Cette température est généralement mesurée lorsque l'appareil fonctionne à faible vitesse (environ 25 - 30 % de sa vitesse normale). Si vous augmentez la vitesse de l'appareil, la température du rouleau chauffant reste la même, mais la température transférée au toner peut devenir trop basse. Pour obtenir les meilleurs résultats, réduisez la vitesse. Il est recommandé de ne pas dépasser une vitesse de 2 m/min lors du foiling.
	Le rouleau de tirage n'est pas libéré.	Lors du laminage, assurez-vous que le rouleau de tirage est en position haute.
	Le papier n'est pas lisse.	Si le papier est trop texturé, la feuille métallisée ne peut pas se déformer pour épouser la surface du papier et risque de se déchirer. Essayez d'utiliser davantage de toner pour combler les espaces ou augmentez la pression. Vous pouvez également essayer d'utiliser un papier plus lisse.
	Le support est trop épais.	L'épaisseur maximale du support pour les films est de 400 g/m ² . Utilisez des supports plus fins.
	Le rouleau chauffant ou le rouleau de pression est sale.	Vérifiez qu'il n'y a pas de résidus de colle sur le rouleau chauffant et nettoyez-le si nécessaire. Vérifiez également le rouleau de pression inférieur et nettoyez-le si nécessaire.
	Pression insuffisante.	Augmentez la pression. Si la pression est trop faible, la feuille ne collera pas au toner. La pression recommandée pour le foiling est comprise entre 0,5 MPa et 0,6 MPa.
	La feuille n'est pas correctement reliée et passe sur le rouleau de déroulement.	Lors de l'application d'une feuille métallisée, retirez le support de la feuille du support d'impression le plus tard possible afin de permettre au toner de refroidir et d'adhérer à la feuille. Si vous retirez la feuille trop tôt, elle risque de se décoller avant que le toner n'ait correctement adhéré. Une cause fréquente du soulèvement prématuré de la feuille est un mauvais positionnement de la bande. Assurez-vous que la feuille passe sous le rouleau anti-enroulement, mais au-dessus de la barre anti-enroulement. Il arrive parfois que le support passe au-dessus des deux, ce qui entraîne le retrait de la feuille avant que le toner ait refroidi.
	Poussière de papier ou débris sur le support.	Utiliser dans un environnement propre avec des supports propres.
La feuille d'aluminium ne recouvre pas toute la surface.	La feuille n'était pas tendue correctement et n'était pas alignée avec les feuilles chargées.	Desserrez le volant de serrage sur le rouleau de film et déplacez le rouleau de film vers le côté non recouvert de la feuille. Faites passer 3 - 4 feuilles dans l'appareil pour que les modifications prennent effet.

Problèmes de laminage

N°	Type de problème	Cause du problème	Solution
1.	Suppression de l'enroulement d'un support laminé.	Tension excessive sur le rouleau de laminage. Tension insuffisante sur le rouleau de laminage.	Réduisez la tension à l'aide du volant de réglage de la tension du film. Augmentez la tension à l'aide du volant de réglage de la tension du film.
2.	Le film recouvre les feuilles laminées.	Le film n'était pas tendu correctement et n'est pas aligné avec les feuilles chargées.	Desserrez le volant de serrage sur le rouleau de laminage et ajustez le rouleau de laminage en le déplaçant dans le sens opposé au chevauchement afin de réaligner le film et les feuilles. Faites passer 3 - 4 feuilles dans l'appareil pour que les modifications prennent effet.
3.	Les feuilles ne se déchirent pas.	Il n'y a pas d'écart entre les feuilles. La pile papier est mal alignée dans le chargeur, ce qui provoque un décalage des feuilles plastifiées.	Réduisez la longueur de la feuille sur l'écran de 2 - 3 mm par rapport à la longueur réelle de la feuille. Faites pivoter le support et réglez les guides arrière de manière à ce que les deux côtés du support soient alignés contre la butée avant.
2.	Symptôme « A ».	La pression du rouleau chaud est trop faible.	Augmentez la pression des rouleaux chauffants.
3.	Symptôme « B ».	La pression du rouleau chaud est trop élevée.	Réduisez la pression du rouleau chauffant.
4.	Symptôme « C ».	La pression du rouleau chaud est trop élevée.	Réduisez la pression du rouleau chauffant.
5.	Symptôme « D ».	La pression du rouleau chaud est trop faible.	Augmentez la pression des rouleaux chauffants.
6.	Symptôme « E ».	La température du rouleau chaud est trop élevée. La température du rouleau de tirage est trop élevée.	Réduisez la température du rouleau chauffant. Mettez l'appareil hors tension et laissez-le refroidir pendant 30 minutes.
7.	Symptôme « F ».	La température du rouleau chaud est trop élevée.	Réduisez la température du rouleau chauffant.



Problèmes liés à l'équipement

N°	Trouble Type	Cause du problème	Solution
1.	L'appareil ne s'allume pas.	<p>L'interrupteur d'alimentation est en position « OFF ».</p> <p>Le disjoncteur s'est déclenché.</p> <p>Le fusible est déconnecté ou grillé.</p> <p>L'appareil n'est pas correctement mis à la terre.</p>	<p>Vérifiez que l'interrupteur d'alimentation est bien en position « ON ».</p> <p>Si le disjoncteur s'est déclenché, réinitialisez-le ou contactez votre revendeur.</p> <p>Remplacez le fusible 250 V/5 A fourni avec le produit.</p> <p>Assurez-vous que l'appareil est correctement mis à la terre.</p>
2.	Le rouleau chauffant ne fonctionne pas.	<p>Le bouton d'arrêt d'urgence est activé.</p> <p>La pression du rouleau chauffant n'est pas réglée correctement.</p> <p>Le couvercle du rouleau chauffant est retiré.</p> <p>L'interrupteur de protection sur le couvercle du rouleau chaud n'est pas verrouillé.</p>	<p>Pour réinitialiser le bouton d'arrêt d'urgence, tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre et tirez-le vers le haut jusqu'à sa position initiale.</p> <p>Réglez la pression du rouleau chauffant.</p> <p>Remettez le couvercle de protection en place.</p> <p>Verrouillez l'interrupteur de protection sur le couvercle du rouleau chauffant.</p>
3.	Le rouleau de rembobinage/déchets ne fonctionne pas.	<p>Faible pression sur le rouleau d'enroulement/de déchets.</p> <p>La chaîne est endommagée.</p>	<p>Augmentez la pression sur le rouleau de rembobinage/de déchets à l'aide du volant de réglage de la tension.</p> <p>Contactez votre revendeur.</p>

4. Remarques

À faire et à ne pas faire

- Respectez toujours toutes les mises en garde indiquées sur l'équipement ou fournies avec celui-ci.
- Faites toujours preuve de prudence lorsque vous déplacez ou transférez l'équipement.

Attention :

Débranchez le cordon d'alimentation de la prise murale et de l'appareil avant de déplacer ou de transférer l'équipement.

- Ne retirez pas les couvercles ou les protections fixés à l'aide de vis.
- Ne pas contourner ni neutraliser les dispositifs électriques ou mécaniques de verrouillage.
- Ne faites pas fonctionner l'appareil si vous remarquez des bruits ou des odeurs inhabituels. Débranchez le cordon d'alimentation de la source d'alimentation et appelez votre technicien agréé pour corriger le problème.

Avertissement :

Il s'agit d'un produit de classe A. Dans un environnement domestique, ce produit peut provoquer des interférences radio, auquel cas l'utilisateur peut être amené à prendre les mesures adéquates.

REMARQUE : L'environnement domestique est un environnement dans lequel l'utilisation d'appareils de réception de diffusion radio et télévision peut être prévue à une distance de 10 m (393,7") de l'appareil concerné.

- Ne coupez pas l'alimentation pendant que l'appareil est en marche. Assurez-vous que le cycle de l'appareil est terminé.
- Ne pas ouvrir les capots lorsque l'appareil est en marche.
- Ne déplacez pas l'appareil lorsqu'il est en marche.
- Ne procédez à aucune modification arbitraire de l'appareil.
- Ne vous asseyez pas et ne marchez pas sur la rallonge d'alimentation. La table d'extension se briserait ou l'appareil basculerait. La charge maximale pour la rallonge d'alimentation est de 15 kg (33,1 lb).

Où placer votre appareil

Environnement de l'appareil

- Toujours placer l'appareil sur une surface solide et suffisamment résistante pour supporter le poids de l'appareil
- Toujours tenir les aimants et tous les appareils générant des champs magnétiques puissants à l'écart de l'appareil

Si le lieu d'installation est climatisé ou chauffé, ne placez pas l'appareil à un endroit où il sera :

- Soumis à des changements brusques de température
- Directement exposé à l'air frais provenant d'un climatiseur
- Directement exposé à la chaleur d'un appareil de chauffage

Connexion électrique

- **Toujours** brancher l'appareil à une source d'alimentation correctement mise à la terre. En cas de doute, faire vérifier la source d'alimentation par un électricien qualifié.

Avertissement :

Une mise à la terre incorrecte de l'équipement peut entraîner une décharge électrique.

- Ne branchez **jamais** l'appareil à une source d'alimentation dépourvue de borne de mise à la terre. L'absence de mise à la terre endommagera les composants électroniques et entraînera un dysfonctionnement de l'appareil.

Entretien de votre appareil

Ne tentez **jamais** d'effectuer une opération d'entretien qui n'est pas spécifiquement décrite dans ce manuel.

Nettoyage des rouleaux

Veillez à ce que le rouleau chromé et le rouleau de pression inférieur soient exempts de colle, de toner et de résidus de film afin d'éviter que le film ou la feuille ne colle aux rouleaux, que le support ne soit contaminé et que des marques n'apparaissent sur les supports laminés ou filmés.

Essuyez les rouleaux quotidiennement avec de l'alcool à haute pureté. Évitez d'utiliser des liquides corrosifs, car ils peuvent endommager les rouleaux, et utilisez toujours un chiffon doux et sec pour le nettoyage. Si vous utilisez un spray pour nettoyer les rouleaux, vaporisez-le sur un chiffon et loin de l'appareil. Ne vaporisez pas directement sur le rouleau chaud, car cela pourrait provoquer des émanations excessives.

Avant de nettoyer les rouleaux, éteignez l'appareil, débranchez le cordon d'alimentation et attendez que le rouleau chaud refroidisse. Si vous nettoyez le rouleau chaud, cela sera plus facile à faire lorsqu'il est chaud, car les résidus s'enlèveront plus facilement.

4

Avertissement :

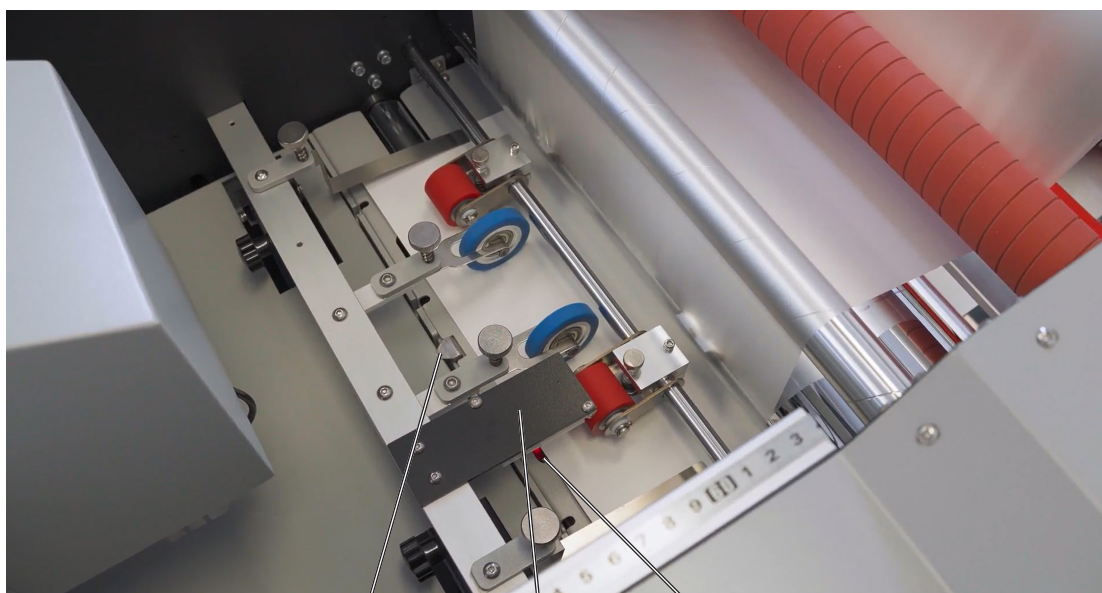
Ne touchez pas la surface du rouleau chaud avec vos mains pendant le fonctionnement afin d'éviter toute brûlure.

Nettoyage des capteurs

Les capteurs et le réflecteur doivent être nettoyés tous les jours. Un nettoyage plus fréquent peut être nécessaire selon le type de support. Nettoyez les capteurs et le réflecteur à l'aide d'un chiffon non pelucheux, d'air comprimé ou d'une brosse à poils doux. Éteignez l'appareil et débranchez le cordon d'alimentation avant d'effectuer toute opération.

Attention :

N'utilisez jamais de liquides nettoyants sur les capteurs.



Capteur de fin de course

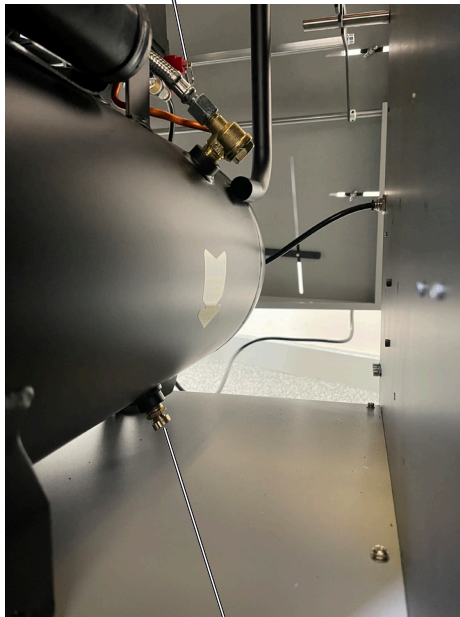
Capteur d'arrêt automatique

Réflecteur pour capteur d'arrêt automatique

Compresseur de vidange

Vidangez le compresseur tous les jours pour éviter la corrosion du réservoir, l'accumulation d'humidité et pour que le compresseur fonctionne bien. Éteignez le compresseur et laissez-le refroidir avant de le vidanger. Faites attention aux composants chauds et sous pression. Libérez toute pression d'air restante en ouvrant la soupape de décharge. Localisez et ouvrez la soupape de vidange située au bas du réservoir pour évacuer toute humidité accumulée. Utilisez un récipient approprié pour recueillir le liquide vidangé. Laissez l'humidité s'écouler complètement, puis fermez hermétiquement la soupape de vidange. Après la vidange, vérifiez que le système ne présente pas de fuites ou d'autres problèmes nécessitant une réparation avant de redémarrer le compresseur.

Soupape de décharge



Soupape de vidange

CF2500 Meilleures pratiques

- Pour obtenir les meilleurs résultats, utilisez des supports lisses.
- Imprimez en niveaux de gris pour le foiling (les imprimantes ajoutent de petits points jaunes pour des raisons de sécurité, qui sont invisibles à l'œil nu mais qui seront recouverts lors du foiling. Pour éviter cela, n'imprimez pas les travaux destinés au foiling en CMJN ; utilisez plutôt les niveaux de gris, si possible).

Limitations du CF2500

- Certains supports colorés peuvent retenir la feuille, ce qui peut entraîner un marquage incorrect.

5. Spécifications

	Spécifications	Remarques
Format papier minimum, P × L	200 × 300 mm / 7.87 × 11.81"	
Format papier maximal, P × L	390 × 715 mm / 15.35 × 28.15"	
Épaisseur du support	130 g/m ² à 400 g/m ²	
Épaisseur du stratifié/de la feuille	20 - 250 microns	
Vitesse de laminage	1 m/min - 15 m/min	
Température de laminage, min. - max.	80 - 130 °C / 176 - 266 °F	Température recommandée pour le foiling : 115 °C / 239 °F
Hauteur maximale de la pile dans le chargeur	280 mm / 11" (1400 feuilles)	
Taille du noyau laminé/feuille	Ø 76 mm / 3"	
Alimentation électrique	220-240V 50/60Hz 3200W	
Dimensions (L × H × P)	1730 × 1480 × 800 mm / 68.1 × 58.3 × 31.5"	
Poids (sans emballage)	380 kg / 837.7 lbs	

Déclaration de conformité



EU & UK DECLARATION OF CONFORMITY [1]

No. [2] **N0007940 (A.2)**

Manufacturer [3] Plockmatic International AB, Telefonvägen 30, S-126 26 Hågersten, 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]	CF2500 Pro
Name [7]	ColorFlare CF2500 Pro
Description [8]	Automatic Laminator

The object of the declaration is in conformity with the requirements of the following documents [9]

EU Directive [10]	Standard [11]
(MD) 2006/42/EU <i>S.I. 2008/1597</i>	EN 60204-1, EN ISO 12100:2010, EN ISO 13849-1:2015,
(EMC) 2014/30/EU <i>S.I. 2016/1091</i>	BS EN 55032:2015 + A11:2020 (Class A), BS EN 55035:2017 + A11:2020, BS EN ISO 61000-3-2:2019 + A1:2021, BS EN 61000-3-3:2013 + A1:2019 + A2:2021
(RoHS) 2011/65/EU <i>S.I. 2012/3032</i>	EN 62321:2009, EN 63000:2018

Additional information [12]

Signed for and on behalf of [13] Hågersten, 2025-02-11 15:40

 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 ЧЕШСКИ: 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/Typ; 7) Bezeichnung; 8) Beschreibung; 9) Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union; 10) Richtlinie; 11) Standard; 12) Weitere Informationen; 13) Zur Unterzeichnung und Namen EESTI: 1) ELi Vastavastusdeklaratsioon; 2) Number; 3) Valmistaja; 4) Käesolev vastavastusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutuseel; 5) Deklareeritav; 6) Mudel/Type; 7) Nimetus; 8) Kirjeldus; 9) Eelkirjelatud deklareeritav toode on kooskõlas asjaomaste liidu ühtlustamisaktidega; 10) Direktiiv; 11) Standard; 12) Lisainfo; 13) Allkirjastatud ja nimel SUOMI: 1) EU-Vaatimustenmukaisuusvakuutus; 2) Määrä; 3) Valmistaja; 4) Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus 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 vaatimusten 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-dessous 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 GAEILIGE: 1) Dearbhú comhréireachta AE; 2) Uimhir; 3) Manufacturer; 4) Tá an dearbhú comhréireachta ama eisiúint faoi fhreagracht an mhonaróra; 5) Cuspóir an dearbhairthe; 6) Cineál; 7) Ainmniú; 8) Tuairisc; 9) Is é cuspóir an dearbhairthe a thugtar i comhréir leis an reachtlóocht chomhchuidithe ábhartha an Aontais; 10) Treoir; 11) Caihdeánach; 12) Eolas breise; 13) Arna shíniú le haghaidh agus thar ceann an EÁ/WHIKH; 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 σύμφωνα 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 skladnosti; 2) Broj; 3) Proizvođač; 4) Za izdavanje EU izjave o skladnosti odgovoran je isključivo proizvođač; 5) Predmet deklaracije; 6) Model/Tip; 7) Oznaka; 8) Deskripcija; 9) Predmet navedene izjave u skladu je s mjerodavnim zakonodavstvom Unije o uskladjivanju; 10) Direktiva; 11) Standard; 12) Dodatne informacije; 13) Potpisao za iu ime MAGYAR: 1) EU-Megfelelésegi nyilatkozat; 2) Szám; 3) Gyártó; 4) Ezt a megfelelésegi 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 Leyfyrirfyring; 2) Fjöldi; 3) Framleiðandi; 4) Þessi samræmisfyrirfyring er sett alfrán á ábyrgð framleiðanda; 5) Markmið yfyrifringarinnar; 6) Gerð; 7) Tilnefning; 8) Lýsing; 9) Markmið yfyrifringarinnar lýst er hér að ofan er i samræmi við viðeigandi Unions samræmfingur löggjafar; 10) Tilskipun; 11) Standard; 12) Viðbótarupplýsingar; 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 LATVIŠŪS: 1) ES Atbilstības deklarācija; 2) Numurs; 3) Ražotājs; 4) Šī atbilstības deklarācija ir izdota vienīgi uz ražotāja atbildību; 5) Deklarācijas priekšmets; 6) Modeļa/tipa; 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 LIETUVIŲ: 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) Pirmiau aprašytas deklaracijos objektas atitinka susijusių derinamųjų 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 tinhareg taht ir-responsabbiltà unika tal-manifattur; 5) Għan tad-dikjarazzjoni; 6) Mudell/Tip; 7) Dezinazzjoni; 8) Deskrizzjoni; 9) L-għan tad-dikjarazzjoni deskritt hawn fuq huwa konformi mal-leġiżlazzjoni ta' armonizzazzjoni rilevanti tal-Unjoni; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazzjoni addizzjonali; 13) Iffirmat għal u f'isem il NEDERLANDS: 1) EU-Conformiteitsverklaring; 2) Nummer; 3) Fabricant; 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) Standard; 12) Aanvullende informatie; 13) Ondertekend voor en namens NORSK: 1) EU-Erklæring; 2) Nummer; 3) Producent; 4) Denne samsvarserklæring er utstedt under ansvar av produsenten; 5) Formålet med erklæringen; 6) Type; 7) Betegnelse; 8) Beskrivelse; 9) Formålet 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 SLOVENŠKI: 1) EU Vyhlašenje o zhode; 2) Číslo; 3) Výrobca; 4) Toto vyhlášení o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu; 5) Predmet vyhlášenja; 6) Model/Type; 7) Označenie; 8) Popis; 9) Uvedený predmet vyhlášenja je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi Unie; 10) Smernice; 11) Standardné; 12) Doplňujúce informácie; 13) Podpísané za a mene na SLOVENČINA: 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 ustreznimi zakonodajno 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