

# Atlas

screen • print • gravyr

## 8-i-1 Kombopress

### Manual



## Egenskaper

1. Digitalt integrerad krets, anpassad och kombinerad kontroll för temperatur och tid.
2. Liten, lätt och smidig.
3. Digital skärm.
4. Tidsinställning för kontroll av den konstanta temperaturen.
5. Motståndskraftigt silikongummi som anpassar till allmänt tryck och därmed undviker deformation av substraten, även vid 430°F (220°C).
6. Värmeconserving för kortare upphettningstid till gången därpå.
7. Integrerad värme- och upphettningsskiva; för säkrare, mer hållbar och balanserad upphettning.
8. Apparaten kan användas kontinuerligt, men eltilförseln bör brytas när den inte är i bruk.

## Teknisk specifikation

Ingående spänning (U):	220-230 V, max 50-60 Hz
Ingående effekt (P):	1250 W
Omfång för temperaturinställning:	0 – 430°F (-18 – 220°C)
Omfång för tidsinställning:	0 – 999 s
Omfång för initialtemperatur:	200 – 380°F (95 – 195°C)
Omfång för sluttemperatur:	200 – 430°F (95 – 220°C)
Värmarespecifikation:	235 mm x 115 mm
- Tallrikspress	1 st 105 mm i diameter
- Tallrikspress	1 st 150 mm i diameter
- Muggpress	2 st 6 – 22 oz (180 – 650 ml)
- Kepspress	-
Dimension:	38,2 cm x 43,5 cm x 32 cm
Dimension (förpackning):	53 cm x 47 cm x 43 cm
Vikt (inkl. alla delar):	33 kg netto, 35 kg med förpackning



1. Värmeplattan
2. Digitala kontrollpanelen
3. Tryckjusteraren
4. Presshandtaget
5. Tallrikspressen (två storlekar)
6. Kepspressen
7. Kepsplattan
8. Skårorna
9. Silikonplattan
10. Anslutningsuttaget
11. Muggpressen (två storlekar)
12. Anslutningskontakten (finns på alla enskilda pressdelar)
13. Strömbrytaren
14. Lattemuggpress (två storlekar)

# Allmän användarguide

## Förinställningar:


1. Tryckjustering\*: Lägg i substratet (som skall bli tryckunderlaget) utan att sätta på maskinen. Stäng genom att dra ner presshandtaget (4) och justera trycket genom att snurra på tryckjusteraren (3). Upprepa tills rätt tryck har hittats och ta ut objektet igen. **OBS! Muggpressen (11) justeras genom en egen mutter.**
2. Sätt på maskinen genom att slå på strömbrytaren (13); kontrollpanelen (2) visar den aktuella temperaturen under tre sekunder.
3. Inställning av temperatur och tid på kontrollpanelen (2): (se tabell för specifikation)
  - i. Tryck på "Mode" en gång; mittenindikatorn lyser rött; ställ in **initialtemperaturen** (°F) genom att trycka på minus (◀) och plus (▶).
  - ii. Tryck på "Mode" en andra gång; den första och andra indikatorn lyser rött; ställ in **sluttemperaturen** (°F) på samma sätt.  
**OBS! Initialtemperaturen är alltid lägre än sluttemperaturen.**
  - iii. Tryck på "Mode" en tredje gång; den andra och tredje indikatorn lyser rött; ställ in **tiden** (sekunder) på samma sätt.
  - iv. Tryck på "Mode" en sista gång; alla indikatorer släcks och maskinen startar uppvärmningsprocessen.
  - v. Vid uppnådd initialtemperatur hörs det två korta signaler, som upprepas. Maskinen slår automatiskt om till konstant temperatur; den är nu redo att användas.

## Utförande:

1. Använd värmetejp för att fästa transferpappret på substratet; vänd den spegelvända bilden mot ytan där den önskas hamna.
2. Lägg substratet i pressen\*, dra ner handtaget (4) och tryck på utförandeknappen (◻).  
**Täck alltid med silikonpapper både över och under för att undvika att överskottsfärg hamnar på maskinen eller på substratet till nästa användning.**
3. Temperaturen sjunker först något pga. substratets egen temperatur, för att sedan uppnå den inställda sluttemperaturen. När denna uppnås, börjar den inställda tiden att räknas ner.
4. Vid sublimeringens slut hörs det ett långt och konstant ljud; dra upp handtaget (4) och slå av strömbrytaren (13). Ta ut substratet försiktigt och dra bort pappret.  
**OBS! se upp för värmen!**
5. Vid serietillverkning behöver maskinen inte slås av, utan tryck på utförandeknappen (◻). Maskinen återgår till att hålla värmen vid en konstant initialtemperatur, som i sista steget under "Förinställningar" punkt 3.v.

*\*Utförandet mellan de olika pressarna varierar något i detta steg; se de enskilda avsnitten för vidare information.*

## OBSERVERA:

- *Substratet skall läggas i pressen vid uppnådd initialtemperatur, för att tillsammans med maskinen värmas till sluttemperaturen för **en jämn upphettning**. Nedräkningen av tiden börjar först **vid uppnådd sluttemperatur**, vilket medför att tiden substratet är i pressen är betydligt längre än den tiden som ställts in.*
- *Om den **aktuella temperaturen är över den initiala**, som vid serietillverkning, behöver man inte vänta på att den sjunker till initialtemperaturen för att påbörja processen. Dock måste den visade temperaturen vara **under sluttemperaturen** när man trycker på start; annars börjar nedräkningen automatiskt och förstör den förprogrammerade processen.*
- *Man kan även trycka på utförandeknappen  **innan initialtemperaturen har uppnåtts**. Maskinen stannar då **inte** vid konstant initialtemperatur och avger korta signaler, utan fortsätter direkt med att fullfölja hela processen.*
- *Maskinen tar ingen skada av att hettas utan substrat, men bör undvikas.*
- *De rekommenderade tryck/temp/tid bör ses som **riktlinjer**, som kan varieras beroende på miljön (t.ex. luftfuktighet) och substratets egen natur.*

## Byte av pressar

### Planpressen

**Användningsområden:** Textilier (polyester), kakel, musmattor, metallbrickor, underlägg, nyckelringar, pussel etc.

**Montering:** Lossa de fyra vingmuttrarna på botten; placera sedan **silikonplattan (9)** så att de fyra skruvarna matchar hålen under plattan; skruva igen. Lossa de två vingmuttrarna på den magnetiska ovansidan av **värmeplattan (1)** och skjut in den genom **skårorna (8)** på maskinen; skruva igen. Koppla in **anslutningskontakten (12)** i **anslutningsuttaget (10)** till vänster om **kontrollpanelen (2)**.

### Tallrikspressen

**Användningsområden:** Tallrikar av olika material, dock med polymerglasering

**Montering:** Använd **silikonplattan (9)**. Lossa de två vingmuttrarna på den magnetiska ovansidan av **tallrikspressen (5)** och skjut in den genom **skårorna (8)** på maskinen; skruva igen. Koppla in **anslutningskontakten (12)** i **anslutningsuttaget (10)** till vänster om **kontrollpanelen (2)**.

### Kepspressen

**Användningsområden:** Keps av polyestermaterial och andra mjuka föremål med rundad eller ojämn form

**Montering:** Använd ej silikonplattan (9). Lossa de två mellersta vingmuttrarna vid maskinens botten; placera **kepsplattan (7)** så att hålen matchar skruvarna vid dess fot; skruva igen. Lossa på de två vingmuttrarna på den magnetiska ovansidan av **kepspressen (6)** och skjut in den genom **skårorna (8)** på maskinen; skruva igen. Koppla in **anslutningskontakten (12)** i **anslutningsuttaget (10)** till vänster om **kontrollpanelen (2)**.

### Muggpressen

**Användningsområden:** Muggar av olika material, dock med polymerglasering.

**Montering:** **Muggpressen (11)** är en separat del och använder sitt eget upphettningssystem och tryckhandtag, som justeras med hjälp av en mutter. Koppla endast in **anslutningskontakten (12)** i **anslutningsuttaget (10)** till vänster om **kontrollpanelen (2)**.

Till muggpressen finns två stycken insatser (värmepads) för vanliga muggar, en stor och en liten. Beroende på vilken storlek på mugg som ska tryckas så väljs den mugginsats som passar till storleken på muggen. Detsamma gäller för lättemuggar då det även till dessa finns två insatser i olika storlekar (12 oz och 17oz vilket motsvarar AM12LA

respektive AM17LA). På latteinsatserna finns även en spärr som är tänkt att förenkla placeringen av muggen i insatsen och förhindra att den glider ur insatsen vid högre tryck. Spärren består av en utskjutande metallbit täckt med svart gummi, mot denna ska lattemuggens kant ligga för att hindra att muggen glider ut pressen vid högre tryck (se bild nedan).



## Rekommenderade tryck/temp/tid

<u>Substrat</u>	<u>Tryck</u>	<u>Initial-temp. (°F)</u>	<u>Slut-temp. (°F)</u>	<u>Tid (s)</u>	<u>Kommentar/Tips</u>
T-shirt, Subli-T	Medel/hårt	350	355	20	Lägg silikonpapper mellan de två lagren för att undvika genomfärgning. Förvärm gärna för att avfukta textilen. Kan brännas vid om för länge i pressen.
Muggar (enstaka)	Medel	350	360	20	Lägg direkt i ljummet vatten efter press, dock inte glasmuggar.
Muggar (serietillverkning)	Medel	365	375	20	Tryck direkt på utförandeknappen  efter en avslutad process, för att påbörja nästa omgång. Lägg direkt i ljummet vatten efter press, dock inte glasmuggar.
Tallrikar	Lätt	330	340	120	Håll gärna tallriken varm innan tryckningen, för att få en jämnare upphettning, samt att undvika sprickbildning.
Kakel	Lätt	365	375	120	
Pussel, trä	Lätt/Medel	365	375	30	
Pussel, hårdpapp	Mycket lätt	365	375	25	Vid för hårt tryck kan pappersrester fastna på pusslet efter sublimeringen. Kan brännas vid om för länge i pressen.
Glasunderlägg, glas	Medel	365	375	360	Behöver ej spegelvända bilden som skall tryckas.
Glasunderlägg, Subli-board	Lätt/Medel	365	375	35	Ta bort skyddsfilmerna innan transfern skall fästas. Ta bort transferpappret direkt efter sublimeringen.



Substrat	Tryck	Initial-temp (°F)	Slut-temp (°F)	Tid (s)	Kommentar/Tips
Musmattor, textil	Lätt/Medel	365	375	20	Kan lämna tryckmärke om transferpappret inte täcker hela mattan.
Väskor, plånböcker	Medel	365	375	20	
Örngott	Medel	365	375	20	Lägg silikonpapper mellan de två lagren för att undvika genomfärgning.
Metallskyltar	Mycket lätt	365	375	20	Ta bort skyddsfilmerna innan transfer skall fästas. Vänd upp-och-ner i pressen, med transferpappret längst ner och metallskylten ovanpå.
Julgranspynt	Lätt	330	340	240	För tryck på sida 2, var noga med att inte tejpa på den redan tryckta sidan. Det kan lämna märken.
Förkläde	Medel	365	375	20	
Shopping bag	Medel	365	375	20	Lägg silikonpapper mellan de två lagren för att undvika genomfärgning.

## Vanliga problem

	<u>Problem</u>	<u>Orsak</u>	<u>Åtgärd</u>
1	Skärmen tänds inte när maskinen startas.	Dålig anslutning, alternativt att den skyddande tuben i maskinen har blivit skadad.	Byt strömuttaget, eller ersätt den skyddande tuben med en ny.
2	Misslyckad upphettning; skärmen visar temperatur som inte stiger.	Värmaren har bränts.	Ersätt med en ny värmare.
3	Misslyckad upphettning; skärmen visar "E-1".	Temperatursensorn har skadats.	Ersätt med en ny temperatursensor.
4	Tryckets färger är för bleka.	Otillräcklig temperatur eller tid.	Justera temperaturen och öka tiden.
5	Suddig bild.	Spridning av färg pga. för lång tid.	Minska på tiden.
6	Delar av bilden är suddig.	Ojämnt eller otillräckligt tryck.	Justera trycket, alternativt ersätt objektet.
7	Djup färg, suddig bild. Den svarta färgen i bilden har fått bruna toner.	För hög temperatur eller för lång tid.	Justera temperaturen och tiden.
8	Skärmen visar "E-0".	Lufttemperaturen är lägre än 0 grader (C).	Öka lufttemperaturen.
9	Initialtemperaturen kan inte ställas in tillräckligt högt.	Sluttemperaturen från den senaste användningen har ställts in som en begränsning; den skall alltid vara högre än initialtemperaturen.	Ställ in sluttemperaturen till högre först, tryck sedan flera gånger på "Mode" för att komma tillbaka till initialtemperatursinställningen.
10	Fel vid inställning.	-	Starta om maskinen.

## Sublimeringskunskap

**Polyester:** Ett material som består av polymer, som är en stor molekyl bestående av långa kedjor av upprepande enkla molekyler.

**Substrat:** Ett objekt/produkt vars yta sublimeringstransfer trycks på.

**”Dye”(eng):** Impregnering av färg i ett substrat; oftast är detta permanent.

**Sublimering:** En kemisk process, där en substans förvandlas från en fast form direkt till en gasform, utan att genomgå vätskefasen.

**”Dye-sublimation”(eng):** Sublimering inom färgtryck, som utnyttjar sublimeringsprincipen för att få färgpartiklar att permanent binda sig till substratet. Detta kan endast göras med polymerbaserade material, oftast polyester.

1. Vid hög temperatur och tryck förvandlas färgpartiklarna från fast form till gasform och söker sig till polymer i substratet.
2. Gasen formar kemiska bindningar med polymermolekylerna och omvandlas tillbaka till fastform; därav blir färgen en permanent del av substratet.

**Parameter:** En variabel som direkt styr resultatet beroende på hur man varierar detta. För sublimering är parametrarna tid, temperatur och tryck.

**Tid:** Tiden som substratet ska vara i pressen, visas oftast i sekunder. Om för kort tid blir trycket för blekt; för lång tid blir trycket suddigt och substratet kan brännas vid. Varieras beroende på substratet; ju hårdare ytskikt desto längre tid.

**Temperatur:** En tillräckligt hög temperatur i pressen gör så att färgpartiklarna sublimeras. Varieras beroende på tillverkare av färgen; oftast mellan 170°C – 200°C (ca 340°F – 400°F).

**Tryck:** Hur hårt man pressar och stramar åt substratet i pressen; detta påverkar upptagningen av färg. Dock finns det risk för sprickbildning i keramik vid för högt tryck. Varieras beroende på substratet.

# Atlas

screen • print • gravyr

Box 7035, S-17007 SOLNA  
Tel: +46 8 850490 Fax: +46 8 859485  
[www.atlasscreen.se](http://www.atlasscreen.se)