



Mini-Muggpress

Manual



Produktbeskrivning

Mini-Muggpressen är liten och portabel och är ett utmärkt redskap att använda på plast, till exempel på marknader. Pressen har fullt digital temperaturkontroll och automatiskt timer. Muggar som ska tryckas kan placeras åt båda hållen i pressen och ingen åtskillnad behöver göras mellan höger och vänsterplacering. Värmedynan kan värmas upp utan att mugg behöver placeras i pressen och trycket kan enkelt justeras.

Den digitala Mini-Muggpressen fungerar så att den värmer upp muggen från en initialtemperatur till en sluttemperatur innan trycktiden börjar räknas ned. Denna metod ger bättre tryck då muggen sakta värms tillsammans med pressen.



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 sig till allmänt tryck och därmed undviker deformation av substraten, även vid 430°F (220°C).
6. Värmekonsivering för kortare upphettningstid till gången därpå.
7. Integrerad värme- och upphettningsskiva; för säkrare, mer hållbar och balanserad upphettning.
8. Apparaten kan användas kontinuerligt, men eltillförseln bör brytas när den inte är i bruk.

Teknisk specification

Ingående spänning	220-230 Volt, max 50/60 Hz
Ingående effect	Max 400 W
Omfång för temperaturinställningar	0°-430°F
Omfång för tidsinställningar	0-999 seconds
Omfång för initiala temperaturinställningar	200°-380°F
Omfång för sluttemperatures inställningar	200°-430°F
Värmeinsatser:	En 11 oz värmeinsats
	En 10 oz värmeinsats

Att använda Mini-Muggpressen

1. Steg ett är att koppla in strömsladden till maskinen, se till att urtaget är jordat.
2. Lägg muggen som ska tryckas i pressen, drag handtaget mot pressen och stäng för att känna vilket tryck maskinen är inställd på. Justera därefter trycket med justeringsskruven.
3. Slå nu på strömmen till maskinen, den finns på höger sida om den digitala kontrollpanelen. Panelen visar nu värmedynans aktuella temperatur.
4. Ställ nu in temperatur och tid.
 - a. Tryck på knappen **Mode** en gång, nu visas inställningen för initialtemperaturen, ställ in denna med hjälp av pilknapparna (se tabell på nästa sida för aktuell temperatur.)
 - b. Tryck på **Mode** igen, nu visas inställningarna för sluttemperaturen, även denna justeras med pilknapparna.
 - c. Tryck på **Mode** en tredje gång för att komma till tidsinställningen, använd pilknapparna.
 - d. Tryck på **Mode** en fjärde gång, maskinen börjar nu öka temperatur i värmeplattan för att komma upp till initialtemperaturen.
5. När temperaturer och tid har ställts in och trycket justerats måste pressen värmas upp till initialtemperaturen. När pressen når initialtemperaturen hörs en signal.
6. Kontrollera nu att trycket är rätt placerat på muggen, värmetejp används med fördel för att hålla trycket på plats (den färgade sidan in mot muggen).
7. Placera muggen i pressen, dra åt handtaget och tryck på **Utförandeknappen**. Utförandeknappen är märkt med en fyrkant.
8. Först kommer temperaturen som visas i displayen att sjunka då muggens temperatur svalkar värmeplattan något. Därefter kommer temperaturer sakta att stiga till sluttemperaturer då tiden börjar räknas ned.
9. När en utdragen signal hörs är muggen klar och kan tas ur pressen, stäng av pressen genom att slå av strömmen om inga fler muggar ska tryckas.
10. Ta försiktigt bort transferpappret från muggen och lägg muggen i ett svalt vattenbad. Vattenbadet är till för att stanna av sublimeringsprocessen. Var försiktig, muggen är mycket varm!

Tryckinformation

Substrat	Tryck	Initial-temp. (°F)	Slut-temp. (°F)	Tid (s)	Kommentar/Tips
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 utförande-knappen  Efter en avslutad process, för att påbörja nästa omgång. Lägg direkt i ljummet vatten efter press, dock inte glasmuggar.

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	Sluttemperaturen från den senaste användningen har	Ställ in sluttemperaturen till högre först, tryck sedan flera gånger på

	högt.	ställt in som en begränsning; den skall alltid vara högre än initialtemperaturen.	"Mode" för att komma tillbaka till initialtemperaturs-inställningen.
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.



Box 7035, S-17007 SOLNA

Tel: +46 8 850490 Fax: +46 8 859485

www.atlasscreen.se