



HEAT TRANSFER TECHNOLOGIES



Manuel utilisateur

FRANÇAIS



CLAM
CLAM PLUS

Version originale

INDEX.....	3
CONDITIONS DE GARANTIE.....	4
CARACTERISTIQUES.....	5
GENERALITES.....	6
SECURITE.....	7
UTILISATION.....	8
CYCLE DE FONCTIONNEMENT.....	9
PANNEAU DE CONTROLE.....	10
ALARME.....	13
MAINTENANCE.....	14
PIECES D'USURE.....	15
CONSEILS D'UTILISATION RAPIDES.....	16
SCHEMA ELECTRIQUE CLAM.....	17
SCHEMA ELECTRIQUE CLAM PLUS.....	18
JOURNAL D'ENTRETIEN.....	19

CONDITIONS DE GARANTIE

La période de garantie débute le jour de la mise en service du matériel chez l'utilisateur, matérialisée par le retour du bon de garantie et le bon de livraison, pour une durée de deux ans pour une utilisation courante de 8 heures par jour, soit 3000 heures.

La garantie est strictement limitée à nos matériels, contre les défauts de matière et d'exécution.

A charge pour l'acheteur de prouver les dits défauts.

Notre responsabilité est limitée à l'obligation de rectifier ou de remplacer gratuitement les pièces reconnues défectueuses par nous, sans qu'il ne puisse nous être réclamé aucune indemnité pour quelque cause que ce soit.

Les pièces remplacées au titre de la garantie :

- Restent notre propriété,
- Font l'objet d'une facturation de dépôt

Un avoir d'annulation est déclenché dès le retour des pièces défectueuses.

Le retour devra survenir UN MOIS MAXIMUM après l'intervention.

LA GARANTIE NE COUVRE PAS :

Les fournitures consommables du commerce telles que :

- Fusibles, LED, joint, flexibles, buses, filtres...
- Les fournitures n'étant pas notre fabrication pure, subissent la garantie de leur fabricant.

LA GARANTIE NE S'APPLIQUE PAS :

Aux remplacements, ni aux réparations qui résulteraient de l'usure normale des appareils et machines, des détériorations ou accidents provenant de négligences, défaut de surveillance ou d'entretien, d'utilisation défectueuse ou de modifications sans notre accord écrit.

En cas de vice provenant de matière fournie par l'acheteur, ni d'une conception imposée par celui-ci.

Aux réparations qui résulteraient des détériorations ou accidents survenues lors du transport.

Aux opérations d'entretien et de réglages inhérentes à l'utilisation de la machine, et indiquées dans la notice d'entretien, telles que :

- réglages d'intermédiaires
- resserrage de tuyauterie, etc. ...



Pour les machines pneumatiques, toutes traces d'huile détergente dans le circuit pneumatique inhibent les conditions de garanties précédemment citées.

Pour tout renseignement technique ou commande de pièces détachées, donner la référence de la machine ainsi que son numéro de série.

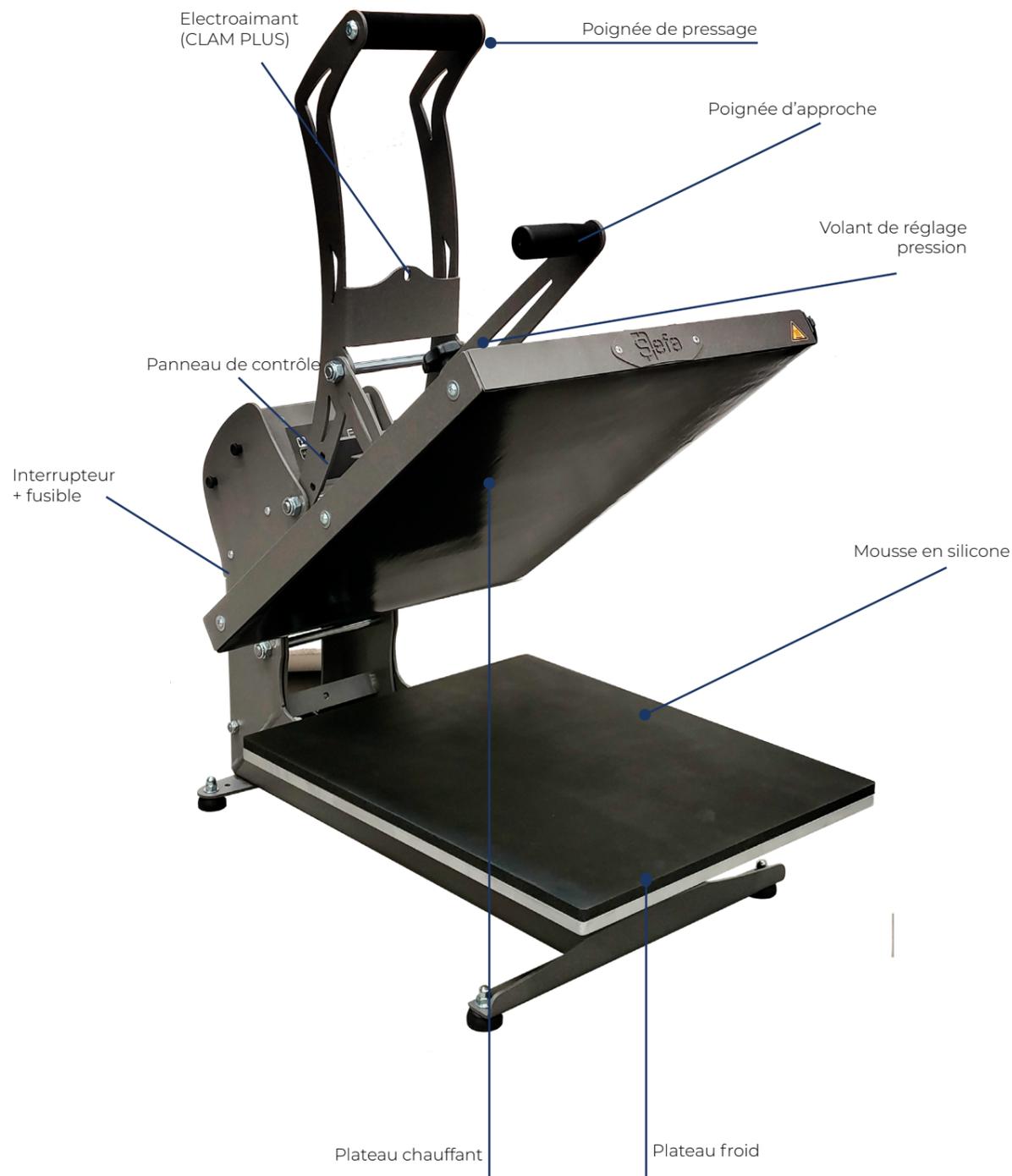
CARACTERISTIQUES

Caractéristiques	
Poids en ordre de marche	40 kg
Hauteur	850 mm
Profondeur	748 mm
Largeur	455 mm
Dimensions du plateau	400 x 500 mm
Alimentation électrique	220/240 V single phase + ground 50/60 Hz
Puissance	2200W
Ampérage	10A
Régulateur électronique température	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0 °C - 220 °C
Minuterie électronique	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0 s - 59 min 59 sec
Conditions d'utilisation	
Bruit	< 70 dB (A)
Température ambiante d'utilisation	10 °C - 35 °C
Hygrométrie	< 90%
Effort de pressage max	300 g/cm ²

Document non contractuel : en fonction des progrès techniques, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques de nos produits.

GENERALITES

Cette presse à thermo coller a été conçue pour effectuer une production intensive tout en respectant l'article L 233-5 du code du travail, pour assurer la sécurité de l'utilisateur. Cette presse a été conçue pour un opérateur travaillant face à la machine.



SECURITÉ

Il est recommandé de lire attentivement "la notice d'utilisation" avant de commencer toute opération de pressage. La presse devra être utilisée par une personne habilitée et ayant été informée des risques pouvant être occasionnés par une mauvaise utilisation du matériel. Les réglages (pneumatiques, électriques et mécaniques) effectués par nos techniciens en atelier ainsi que les sécurités implantées sur la machine ne doivent en aucun cas être modifiés. Sinon, la société SEFA se dégage de toutes responsabilités sur d'éventuels problèmes liés à la dite machine.

CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR QUALIFIÉ

a. Symboles internationaux



b. Points importants

Se munir des Equipements de protection individuelle E.P.I. (gants et lunettes par exemple). Ne pas toucher les parties chaudes de l'appareil pendant l'utilisation. Ne pas mettre les mains entre les plateaux une fois que l'appareil est allumé. Lors d'un acte de maintenance, s'assurer que l'opérateur ne risque rien en terme de brûlure, d'électrocution ou autres. Effectuer une inspection quotidienne de la machine avant de démarrer la production. Dans la zone entourant la machine, s'assurer de l'absence de toute personne avant de démarrer. Si la machine ne fonctionne pas correctement, couper immédiatement l'alimentation en énergie et chercher la cause (voir chapitre « Maintenance » du manuel).



c. Dispositifs de sécurité

Les protections et les dispositifs de sécurité ne doivent pas être modifiés. Ils doivent être remontés en cas de dépose éventuelle pour la maintenance. Ils doivent être maintenus en place et en état lors du fonctionnement normal.

UTILISATION

a. Installation de la machine

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ



NE PAS MANIPULER LA MACHINE PAR LES PLATEAUX



Couper les sangles de la caisse et dévisser les vis qui tiennent le couvercle et la cloche.

Retirer le couvercle puis la cloche de la caisse.

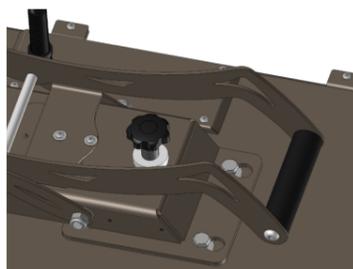
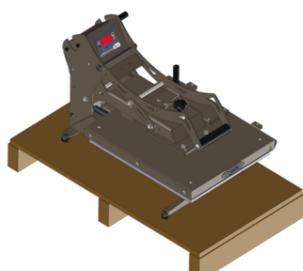
Retirer le sachet plastique protégeant la machine.

Retirer les tirefonds qui fixent la machine sur sa palette.

Après avoir retiré l'emballage, retirer la vis de sécurité à l'aide de la clé Allen 4 fournie.

Fixer la machine sur une table stable et de niveau en la manipulant à l'aide des barres de transport.

Positionner et fixer les plateaux inférieurs si ce n'est pas fait.



b. Démarrage

Alimenter en électricité la machine grâce au cordon d'alimentation fourni.

Positionner le bouton à l'arrière de la potence sur « 1 ».

L'écran affichera la page du panneau de contrôle.

Cette machine doit être utilisée par du personnel qualifié.

Lors de la mise sous tension, la régulation de température, la carte électronique et les alimentations électriques sont sous tension.



CYCLE DE FONCTIONNEMENT

a. CLAM

1. Mettre la machine sous tension en appuyant sur l'interrupteur général qui se trouve à l'arrière.
2. Régler la température.
3. Régler le temps de pressage.
4. Régler la pression.
5. Positionner le T-shirt sur le plateau inférieur.
6. Ajuster la feuille de transfert.
7. Baisser le plateau chauffant en utilisant la poignée (une fois que le plateau chauffant est à température voulue).
8. Lorsque le plateau est abaissé, la minuterie s'enclenche.
9. En fin de décompte, la presse sonne.
10. Ouvrir la presse en utilisant la poignée.
11. Si vous souhaitez interrompre le cycle, vous pouvez le faire en appuyant sur le bouton stop cycle situé sur l'écran.

b. CLAM PLUS

12. Mettre la machine sous tension en appuyant sur l'interrupteur général qui se trouve à l'arrière.
13. Régler la température.
14. Régler le temps de pressage.
15. Régler la pression.
16. Positionner le T-shirt sur le plateau inférieur.
17. Ajuster la feuille de transfert.
18. Baisser le plateau chauffant en utilisant la poignée (une fois que le plateau chauffant est à température voulue).
19. Lorsque le plateau est abaissé, la minuterie s'enclenche.
20. En fin de décompte, la presse sonne et le plateau s'ouvre automatiquement.
21. Si vous souhaitez interrompre le cycle, vous pouvez le faire en appuyant sur le bouton stop cycle situé sur l'écran. Le plateau s'ouvrira 2 secondes après automatiquement.

c. Réglage de la hauteur

La pression exercée par le plateau chauffant peut être modifiée suivant les besoins de l'utilisateur. Il est également possible de laisser un espace entre les deux plateaux en rabaisant complètement le plateau froid (espace maximum en position travail : 15mm).



- a) Desserrer la vis de serrage.
- b) Pour faire descendre le plateau chauffant (et augmenter l'effort de pressage), tourner la molette de réglage pression dans le sens des aiguilles d'une montre.
- c) Pour diminuer la pression, tourner dans l'autre sens.
- d) Resserrer la vis de serrage pour bloquer le réglage.

PANNEAU DE CONTROLE



UTILISATION

Temps de pressage:

En appuyant sur la touche TEMPS/TEMPERATURE , le voyant (3) clignote et vous indique que vous pouvez régler le temps de pressage.

La valeur d'usine par défaut est de 15 secondes. Cette valeur est modifiable à l'aide des touches

AUGMENTATION  et DIMINUTION .

Confirmez la valeur souhaitée en appuyant de nouveau sur la touche TEMPS/TEMPERATURE .

Vous pouvez alors passer au réglage de la température.



Température:

Après le réglage du temps de pressage, le voyant(2) clignote, indiquant que vous pouvez régler la température.

La valeur d'usine par défaut est de 180° C.

Cette valeur est modifiable à l'aide des touches

AUGMENTATION  et DIMINUTION .

Confirmez la valeur souhaitée en appuyant de nouveau sur la touche TEMPS/TEMPERATURE .

La presse est maintenant prête pour assurer le transfert.

Cycle de préchauffage:

La presse est équipée d'une 2ème minuterie permettant de régler un temps de préchauffage. Cette fonction vous permet le préchauffage du textile avant l'installation du transfert.



Réglage du Temps de préchauffage:

En appuyant sur la touche PRECHAUFFAGE , le voyant (1) clignote.

La valeur est modifiable à l'aide des touches AUGMENTATION  et DIMINUTION .

Confirmez la valeur en appuyant de nouveau sur la touche PRECHAUFFAGE .



Si la valeur est égale à 0 (valeur d'usine), le cycle de préchauffage

Fonctionnement:

Installer le textile sans transfert sur le plateau.

Fermer la presse : la 2ème minuterie s'enclenche et le voyant(1) s'allume.

En fin de décompte du temps programmé, le buzzer sonne et la presse s'ouvre automatiquement.

Installer le transfert sur le textile et refermer la presse.

La minuterie principale s'enclenche et le voyant (3) s'allume.

En fin de décompte, la presse s'ouvre automatiquement.

Nota : la température de préchauffage est la même que la consigne donnée pour le transfert.

Stop cycle

À tout moment, vous pouvez interrompre le cycle en appuyant sur la touche STOP CYCLE .

La presse s'ouvre automatiquement (CLAM PLUS) et le comptage du temps s'arrête.



Programmation de cycles

Cette presse vous permet de mémoriser jusqu'à 3 programmes avec des consignes différentes :

- Temps de préchauffage
- Temps principal
- Température

Pour mémoriser les dernières consignes données à la presse, appuyer sur la touche MEMORISATION pendant 3 secondes.

L'afficheur clignote avec le nom du programme à enregistrer (au début Pr1).

Choisir le nom du programme en les faisant défiler par pressions successives sur la touche MEMORISATION : Pr1/Pr2/ Pr3 /Pr1...



Appuyer pendant 3 secondes sur la touche MEMORISATION pour enregistrer le programme.

Le son du buzzer indique la réussite de l'opération.

La valeur d'usine par défaut pour les 3 programmes Pr1 à Pr3 est de :

- 180° C. pour la température
- 15 secondes pour le temps principal
- 0 seconde pour le temps de préchauffage

V. Sélection d'un programme

Pour utiliser un programme mémorisé, appuyer sur la touche SELECTION : l'écran affiche le dernier programme utilisé.

Appuyer sur la touche jusqu'à l'affichage du programme souhaité.

Garder la touche SELECTION appuyée pendant 3 secondes pour confirmer votre sélection.

Le son du buzzer indique la réussite de l'opération.

Le point de consigne température, le temps de minuterie de préchauffage et le temps de minuterie principale correspondants au programme sélectionné seront chargés automatiquement.



VI. Compteur de pièces

Cette presse dispose de 2 compteurs de pièces :

- Un compteur partiel, avec remise à zéro possible
- Un compteur général, sans remise à zéro

Compteur partiel

Appuyer 1 fois sur la touche COMPTEUR : l'écran affiche pendant 5 secondes le nombre de cycles effectués avec succès depuis la dernière remise à zéro.

Une pression de 3 secondes sur la touche permet de remettre le compteur à zéro.

Compteur général

Appuyer 2 fois sur la touche COMPTEUR : l'écran affiche le nombre total de cycles effectués, en centaines de pressages (Exemple : 230 indique 23000 pièces).

La remise à zéro n'est pas possible.

Au bout de 3 secondes, l'écran retourne à l'affichage normal.



ALARMES

Message affiché sur l'écran	Cause	Effet
Er1	Défaut de la sonde de température	Désactive le relais de chauffe
Err	Défaut de la sonde carte	Désactive le relais de chauffe
Col	Alarme connexion clavier-base	Désactive le relais

Chaque alarme est accompagnée par l'activation du buzzer, qui peut être réduit au silence en appuyant sur une touche

MAINTENANCE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

TOUTES INTERVENTIONS DE MAINTENANCE DOIVENT SE FAIRE A L'ARRET ET MACHINE CONSIGNÉE (ENERGIES ELECTRIQUES ET PNEUMATIQUES DEBRANCHÉES)

Il est recommandé d'avoir à portée de main les outils suivants:

- Tournevis cruciformes et plats
- Un jeu de clefs plates et à pipes
- Un jeu de clefs Allen
- Un multimètre

a. Remplacement des pièces usées

- Tapis en mousse siliconé
Vérifier que le plateau est froid
S'assurer que la surface du plateau soit bien propre.
Eventuellement utiliser de l'eau savonneuse en étant muni de protections individuelles adéquates.
Utiliser un tube de colle RTV-1 pour coller la mousse au plateau en aluminium (NB : lire les instructions sur l'emballage du tube).
Le tapis et le plateau doivent être propres et sec avant de commencer le collage.
Étaler une fine couche de colle de façon homogène sur le plateau et appliquer immédiatement le tapis en s'assurant qu'il n'y ait pas de bulle d'air (Exemple : une spatule dentelée de carreleur).
Laisser reposer une nuit entière à température ambiante avec une faible pression et sans chauffe.

- Pour les autres pièces, prendre contact avec votre revendeur pour évaluer leur changement ou réparation.

b. Entretien

Les presses à chaud SEFA ne nécessitent pratiquement pas d'entretien. Pour vous assurer un bon fonctionnement, suivre les consignes préventives indiquées ci-dessous :
Ne pas chauffer d'objets qui pourraient détériorer voire couper le tapis silicone ou abîmer le revêtement en téflon du plateau chauffant.
Périodiquement et lorsque le plateau est froid, nettoyer la machine à l'aide d'un chiffon propre et d'eau savonneuse en étant muni des protections individuelles adéquates.
Lorsque le plateau chauffant est chaud et non utilisé, garder-le en position haute.

QUOTIDIEN :

Nettoyer la mousse et le revêtement du plateau chauffant (à froid) avec un chiffon sec ou imprégné de dégraissant.
Vérifier le filtre d'arrivée d'air sur le flanc gauche de la potence, le purger s'il y a trop de condensât.

MENSUEL :

Vérifier le graissage des articulations.
Suivant l'utilisation:
Changer la mousse tous les 6 mois.

PIÈCES D'USURE

Lors de toute commande : préciser la description, la référence et la quantité.

Référence	Description	Quantité
MATÉRIEL ÉLECTRIQUE		
C AR-CO2	CARTE PUISSANCE BASIQUE DE REGULATION	1
SON-189	SONDE DE TEMPERATURE	1
FIN-231	MINIRUPTEUR A LANGUETTE	1
RES-B11	RESSORT A GAZ	1
VEN-310	VENTOUSE ELECTROMAGNETIQUE 230V 3W	1
FUS-153	FUSIBLE 16 A	1
HABILLAGE PRESSE		
TOI-4050	TOILE TEFLON 400X500	1
HOU-50	HOUSSE NOMEX POUR PLATEAUX INFERIEURS	1
MOU-ME540V	MOUSSE 10MM 400X500 ADHESIVE	1

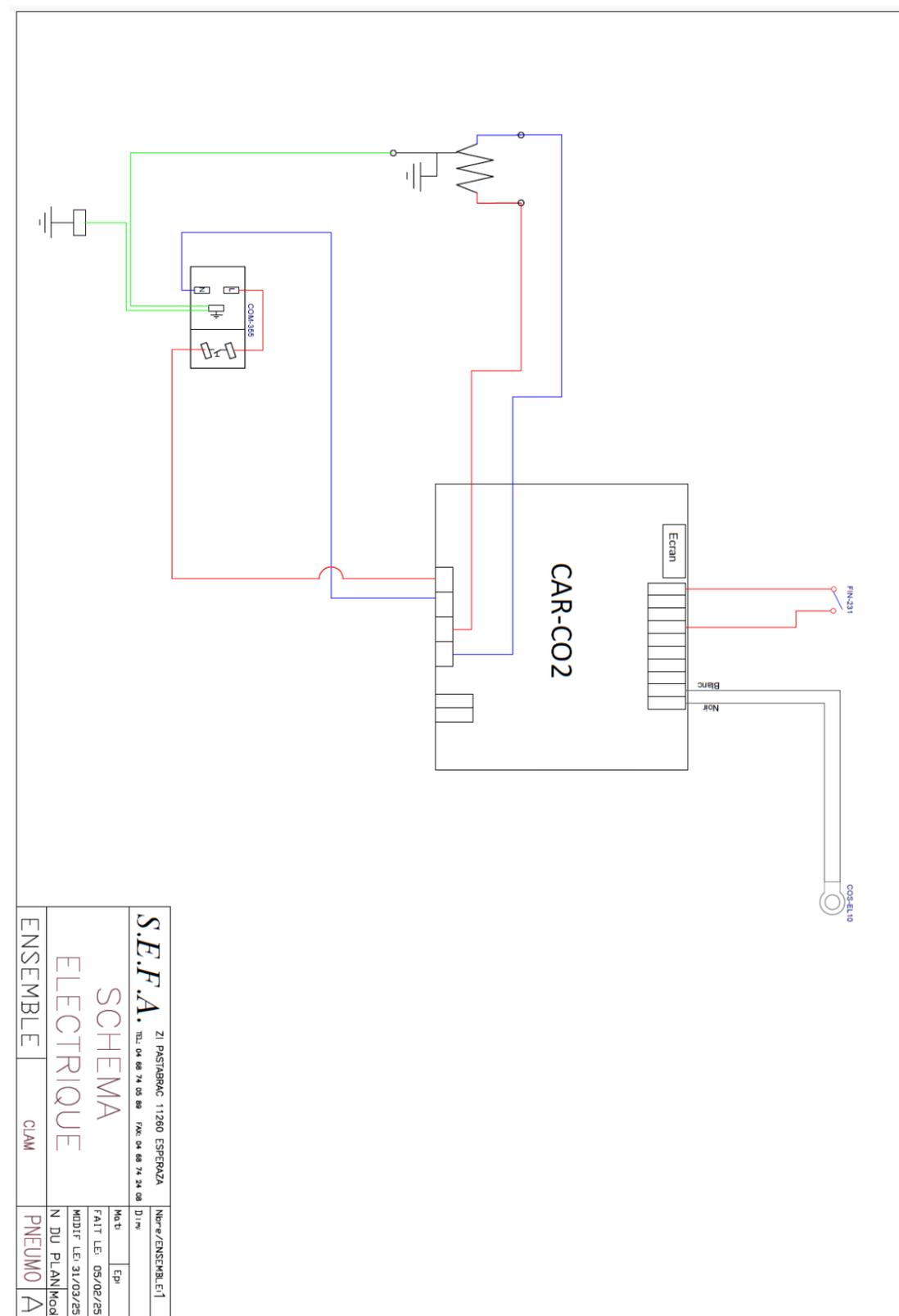
CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES



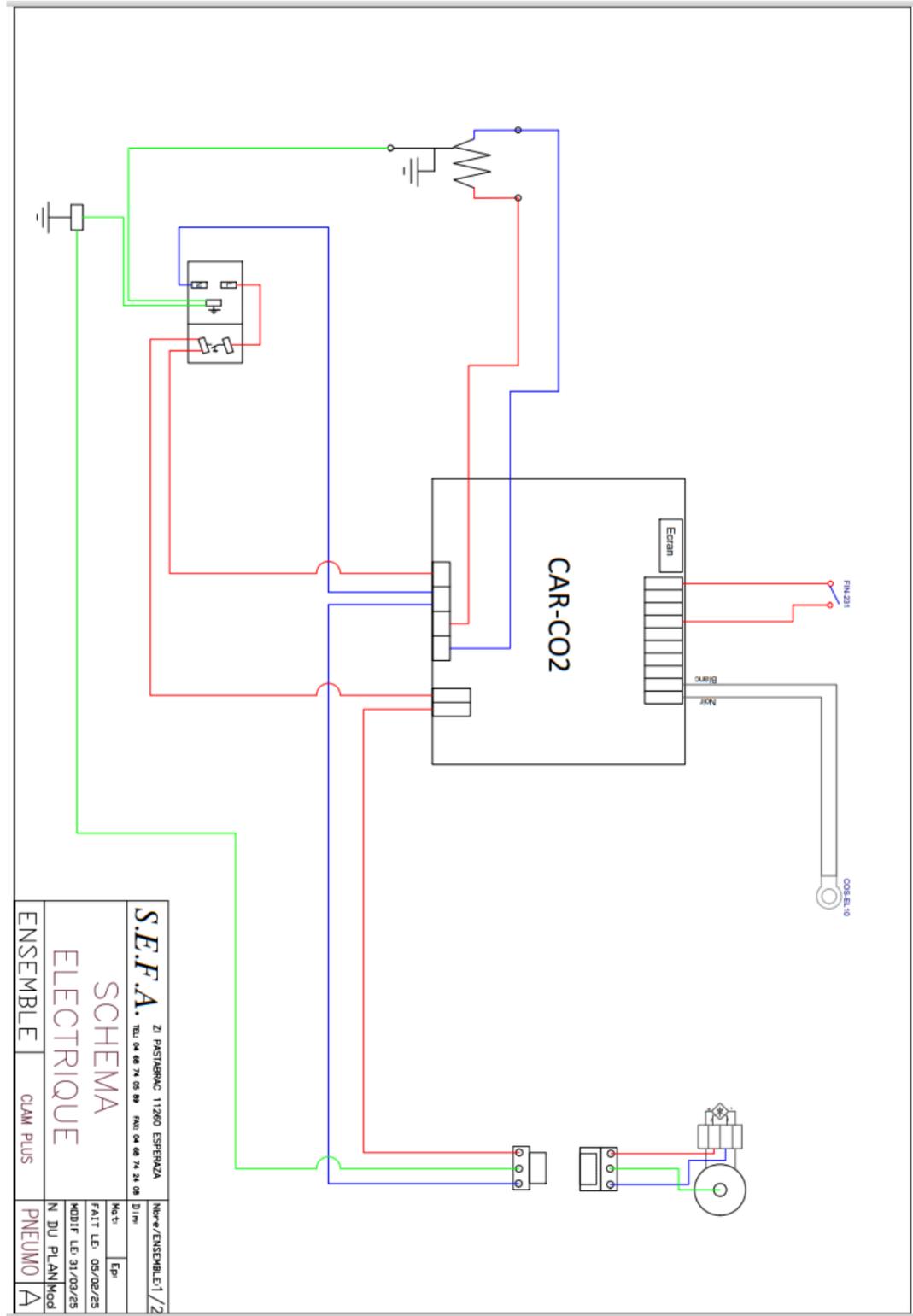
Toutes réparations de maintenance doit se faire à l'arrêt et machine consignée (énergie électrique et pneumatique arrêtées).
Le plateau chauffant, peut occasionner des brûlures. L'opérateur doit s'assurer que la température de celui-ci est inférieure à 25°C sur l'afficheur, avant toute manipulation.

Symptôme	Cause possible	Solution
Le plateau ne chauffe pas	Le fusible est hors d'usage	Si aucun voyant ne s'allume sur la presse, vérifier le fusible et la changer si nécessaire. FUSIBLE GENERAL situé dans un logement à côté de la fiche du cordon d'alimentation (16A) pour y accéder, retirer le cordon électrique, puis soulever le logement du fusible avec la pointe d'un stylo ou un tournevis. Vous trouverez un fusible de rechange dans le tube carré, à mettre en lieu et place de celui qui se trouve dans la griffe
	La carte est défectueuse	La vérifier et la changer si nécessaire.
	Le thermocouple est hors d'usage (sonde endommagée)	Changer la sonde de température.
Le plateau surchauffe	La carte est endommagée	Changer la carte
La minuterie ne décompte pas.	Le fin de course n'est pas activé	Vérifier si le fin de course est en face de son aimant.
Le buzzer sonne continuellement alors que la presse est ouverte.	L'aimant du fin de course est mal réglé.	Vérifier la position de l'aimant. Changer le fin de course
Le plateau ne reste pas en position basse	Le fin de course est défectueux.	Changer le fin de course
	L'électroaimant magnétique n'est pas alimenté ou est défectueux	Vérifier la connectique.

SCHEMA ELECTRIQUE CLAM



SCHEMA ELECTRIQUE CLAM PLUS



JOURNAL D'ENTRETIEN

Date	Nombre d'heures	Contrôle pression	Contrôle filtre à air	Contrôle vérins	Etat mousses	Contrôle résistances	Pièces changées	Observations

Afin de faciliter le remplissage du tableau, il peut s'avérer utile d'utiliser le code suivant :
 C: Contrôle N: Nettoyage R: Remplacement

Notes

A series of horizontal dotted lines for taking notes.



Sefa

HEAT TRANSFER TECHNOLOGIES

SEFA
ZI PASTABRAC 11260 ESPERAZA FRANCE
TEL. +33 (0) 4 68 74 25 89
EMAIL: CONTACT@SEFA.FR
WEBSITE: WWW.SEFA.FR

TECHNICAL SUPPORT
EMAIL: SUPPORT@SEFA.FR

