

UTILISATION DE LA POMPE À VIDE

Commande automatique

Pour une commande automatique, le commutateur de la pompe doit être mis en position AUTO. La minuterie contrôle la durée du cycle en minutes et secondes.

La minuterie comporte trois modes :

- set ... La minuterie est prête à fonctionner.
- pgm ... La durée prédéfinie peut être modifiée.
- hand ... Mode manuel (voir remarque plus bas).

Lorsqu'elle est en mode set, la minuterie affiche la durée prédéfinie.

Lorsqu'elle est en mode pgm, les minutes ou les secondes clignotent pour indiquer que vous pouvez modifier les valeurs si vous le souhaitez.

Changement de la durée prédéfinie



Passez au mode pgm en appuyant sur le bouton (1). Les minutes ou les secondes se mettent à clignoter. Pour passer des minutes aux secondes et vice versa, appuyez sur le bouton (2). Utilisez le bouton (3) pour augmenter ou le bouton (4) pour réduire la durée. Une fois que vous avez défini la valeur désirée, appuyez sur le bouton (1) pour retourner au mode set.

Lancement du cycle de vide

En mode set (lorsque aucun chiffre ne clignote), appuyez sur le bouton (3) pour démarrer. La minuterie indique que la pompe est en marche et commence le compte à rebours. Lorsque la durée prédéfinie s'est écoulée, la pompe s'arrête, l'air peut revenir dans la presse et le compteur affiche de nouveau la durée prédéfinie.

Si vous voulez arrêter en cours de cycle, appuyez simplement sur le bouton (4). La pompe s'arrête alors, le vide est libéré et la minuterie retourne au point de départ.

www.hotpress.co.uk

Utilisation manuelle

La pompe démarre si vous mettez le commutateur de la POMPE en position MANUAL. La pompe s'arrête lorsque le commutateur repasse en position AUTO.

La minuterie comporte également un mode manuel qui permet de l'utiliser comme un simple interrupteur de marche/arrêt. Appuyez sur le bouton (2) et, en le maintenant enfoncé, appuyez sur le bouton (1). La minuterie affiche le mot " hand ". Appuyez sur " start " pour mettre la pompe en marche et sur " stop " pour l'arrêter. Pour repasser au fonctionnement automatique, appuyez sur les boutons (2) et (1) comme décrit ci-dessus. Bien que cette option soit disponible, nous conseillons aux utilisateurs d'effectuer les opérations manuelles avec le commutateur AUTO/MANUAL plutôt qu'avec la fonction " hand ".

REMARQUE CONCERNANT LA SÉCURITÉ

Pour assurer la sécurité totale de l'opérateur, les presses à vide sont équipées de disjoncteurs, de fusibles et d'un coupe-circuit prioritaire en cas de température élevée.

Vous pouvez voir le coupe-circuit pour température élevée fixé entre les 2 verres du plateau supérieur. Si la température dépasse 125 degrés C (257 degrés F), le coupe-circuit coupe toute l'alimentation du système de chauffage. Il se remet automatiquement à l'état initial après un refroidissement suffisant de la presse, qui peut prendre jusqu'à 15 minutes.

Si le coupe-circuit se déclenche continuellement, contactez votre revendeur.

ENTRETIEN DE ROUTINE DE VOTRE PRESSE

Nettoyage

Balayez ou aspirez la poussière et les saletés qui se trouvent sur le diaphragme en caoutchouc. En protégeant la machine des saletés, vous contribuerez à empêcher la pompe de se bloquer.

Vérifiez régulièrement que le bol du filtre de la pompe n'est pas rempli d'eau. Pour vider le bol, il vous suffit de dévisser le bol et de vider l'eau avant de remettre le bol en place.

Nettoyez tout autour du joint de silicone gris avec un chiffon humide et vérifiez si vous voyez des corps étrangers ou des coupures.

Vous pouvez utiliser de l'acétone ou du dissolvant pour éliminer tout adhésif qui se serait accumulé sur le verre. **N'UTILISEZ PAS DE DÉTERGENTS ABRASIFS.**

Le cadre métallique de couleur peut être nettoyé à l'aide de détergents ménagers normaux non abrasifs.

QUELQUES PROBLÈMES COURANTS

1. Mousse coincée dans le joint

La feuille de mousse peut facilement se déplacer accidentellement et se retrouver coincée dans le joint. Ceci permet à l'air de rentrer et empêche d'obtenir un bon vide. La mousse utilisée dans la presse a tendance à s'agrandir au fil du temps. Si vous constatez ce problème, étalez la mousse sur l'établi et coupez une bande de chaque côté.

2. Très petit espace à l'arrière de la presse

Ceci peut résulter d'un mouvement durant le transport de la presse. Reportez-vous aux instructions de réglage des charnières.

3. Très petit espace à l'avant de la presse

Les loquets ont peut-être besoin d'être réglés.

4. Problèmes de vide

Faites d'abord le " test du pouce ". Mettez votre pouce sur la valve d'aspiration à l'intérieur de la presse du façon à l'obstruer et observez la manomètre.



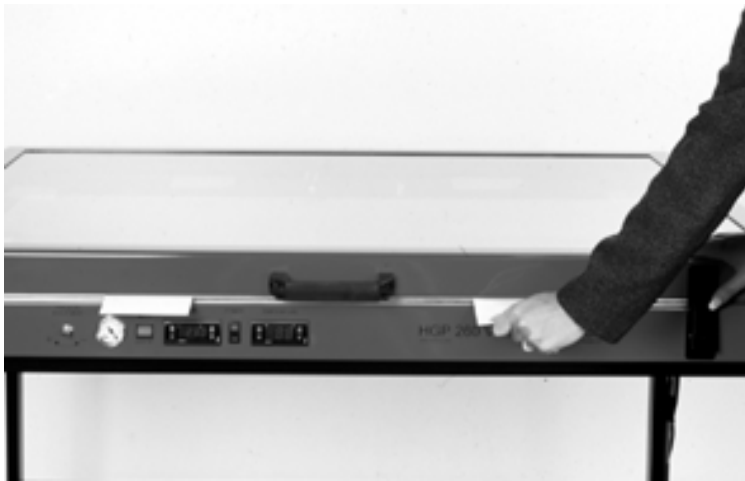
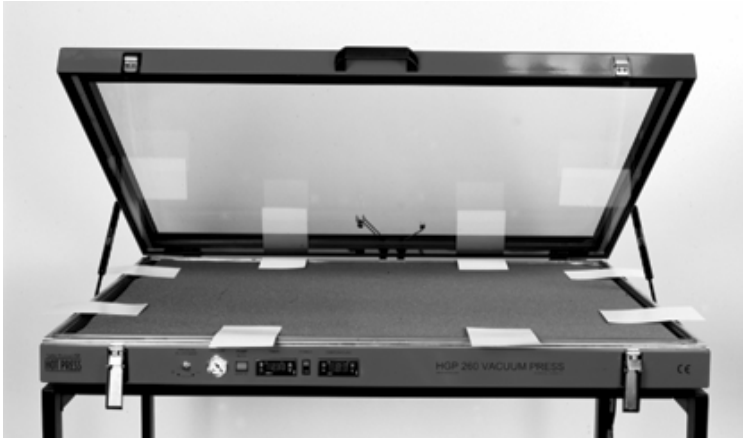
Le vide n'est pas correct ? Vérifiez les points suivants :

1. Vérifiez que les raccords du tube sont bien serrés.
2. Vérifiez si le filtre à l'intérieur de la pompe n'est pas bouché. Dévissez le bol du filtre, sortez la cartouche du filtre et remettez le bol en place. Si le problème disparaît, cela veut dire qu'il faut nettoyer l'élément du filtre. Dans ce cas, dévissez la plaque de blocage qui se trouve en bas de la cartouche, puis sortez l'élément du filtre, lavez-le avec un détergent ménager ordinaire, puis remontez tout l'assemblage.
3. Vérifiez la pompe. Si elle est défectueuse, consultez votre revendeur.

S'il y a encore des problèmes, vérifiez les points suivants :

1. Y a-t-il quelque chose de coincé dans le joint, est-il endommagé ? Tout morceau de papier, de mousse ou de toile bloquant le joint peut provoquer une fuite de vide. Si le joint est endommagé, enlevez la section posant problème et remplacez-la ;
2. Vérifiez que la presse est bien de niveau. Si un côté est en porte-à-faux par rapport à la table, l'étanchéité peut être compromise.
3. Les loquets sont-ils assez serrés ? Les loquets doivent se fermer avec un léger déclic. Si vous les serrez trop, la machine sera difficile à fermer et le vide n'en sera pas amélioré pour autant.
4. Essayez de régler les charnières. Suivez les instructions pour monter ou baisser les charnières inférieures.
5. Faites le test du " marque-page ". Coupez de fines bandes de papier et placez-les à différents endroits du joint, tout autour de la presse. Baissez le couvercle et fermez les loquets, puis essayez de retirer le papier. En principe, le papier est fermement retenu. Si vous réussissez à retirer le papier, cela signifie qu'il y a un espace entre le joint et le couvercle de la presse.

www.hotpress.co.uk



6. Regardez si le diaphragme est percé. C'est le long des bords et dans les coins que les fentes sont les plus fréquentes. Coupez l'alimentation électrique de la presse. Retirez les vis qui retiennent le diaphragme. Soulevez-le ensuite pour le sortir de la presse et inspectez les deux côtés pour voir s'il comporte des trous.

Le vide n'est pas libéré ?

Le solénoïde qui se trouve à l'arrière du régulateur de pression fait-il un déclic quand vous mettez en marche ? Si ce n'est pas le cas, cela indique que le solénoïde est défectueux.

www.hotpress.co.uk

LOQUETS

Les loquets situés à l'avant doivent se fermer avec un léger déclic. S'ils ont trop de jeu ou s'il faut appliquer une pression excessive pour les fermer, vous pouvez les régler facilement en tournant le loquet sur la tige filetée pivotante. Ne faites qu'un tour à la fois.

En rallongeant la partie visible de la tige filetée, vous resserrez le loquet. En la raccourcissant, vous donnez du jeu au loquet.



Le loquet est prévu pour fonctionner avec un léger déclic. Si vous le resserrez excessivement, vous n'améliorez pas l'efficacité du joint d'étanchéité et vous risquez d'endommager gravement le loquet.

www.hotpress.co.uk

CHARNIÈRES

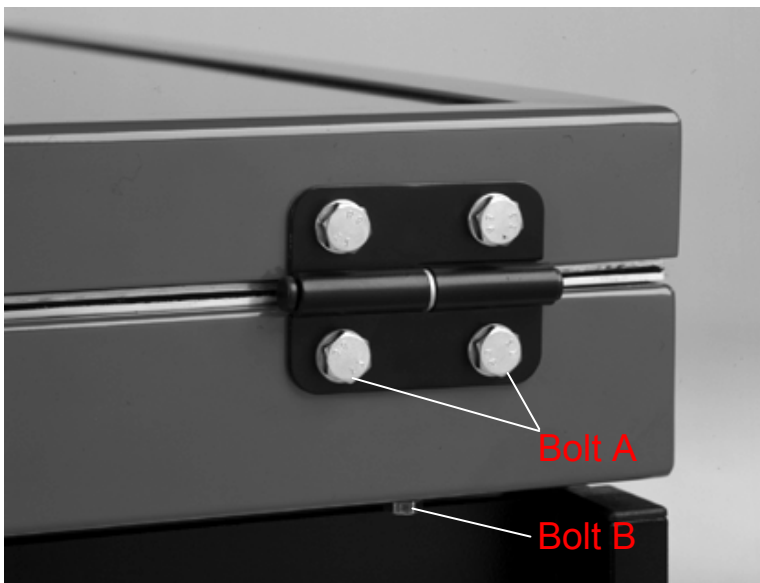
Les charnières situées à l'arrière de la presse sont conçues et installées de façon à pouvoir être facilement réglées afin de garantir un joint bien hermétique. Veillez à régler les deux charnières de manière identique pour garder le couvercle de la presse à niveau.

La partie supérieure de la charnière est boulonnée au cadre supérieur et ne peut être déplacée.

La partie inférieure de la charnière, elle, est réglable. Les deux boulons passent à travers des trous oblongs aménagés dans le cadre. Si vous constatez que le joint d'étanchéité gris n'est pas en contact avec le dessous de la plaque tout autour de l'arrière de la presse, vous pouvez ajuster les charnières comme suit :

Fermez la presse, desserrez les deux boulons A d'un demi-tour. Mettez la pompe à vide en marche.

À l'aide d'une clé, vissez légèrement le boulon B sur chaque charnière à tour de rôle, jusqu'à ce que le son de la pompe à vide change, indiquant que l'air est aspiré. Un très petit réglage suffit. Resserrez les deux boulons A.



VÉRIFICATION ET REMPLACEMENT D'UN FUSIBLE

Le fusible est situé sur le CÔTÉ de la presse. Débranchez la prise d'alimentation. Ouvrez le porte-fusible à l'aide d'un tournevis et remplacez le fusible par un autre de même puissance.

