

## **MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR LA PRESSE À VERRE "HOT PRESS"**

Nous vous remercions d'avoir choisi ce produit de **HOT PRESS**.

Ce produit a été conçu et fabriqué avec soin pour vous donner pleinement satisfaction pendant de nombreuses années.

Ce manuel porte sur les produits "HOT PRESS" suivants :

<b>Modèle</b>	<b>Surface utile</b>	
HGP220	635mm x 940mm	(25" x 37")
HGP260	890mm x 1195mm	(35" x 47")
HGP360	1095mm x 1700mm	(43" x 67")
HGP560	1270mm x 2490mm	(50" x 98")

### **VEUILLEZ PRENDRE LE TEMPS DE LIRE CE MANUEL**

En raison de la politique d'amélioration continue pratiquée par "HOT PRESS", il se peut que certaines illustrations/descriptions ne correspondent pas exactement à votre machine.

Pour vous procurer des machines et matériaux de la vaste gamme "HOT PRESS", contactez nos services commerciaux.

HOT PRESS LTD  
Units 7/8 Edgemoor Close  
Round Spinney  
Northampton  
NN3 8RG

Téléphone :  
ROYAUME-UNI : 01604 495444  
INTERNATIONAL: +44 1604 495 444

Fax :  
ANGLETERRE ROYAUME-UNI : 01604 495430  
INTERNATIONAL : +44 1604 495 430

E-mail : [info@hotpress.co.uk](mailto:info@hotpress.co.uk)

**[www.hotpress.co.uk](http://www.hotpress.co.uk)**

**HOT PRESS LTD**

## **POLITIQUE DE LA SOCIÉTÉ CONCERNANT LES GARANTIES**

***Chaque machine “HOT PRESS” est conçue et construite pour donner satisfaction à l’acheteur pendant des années.***

Pour optimiser la qualité des résultats obtenus avec votre Hot Press, veillez à régler et à utiliser la machine conformément aux instructions présentées dans ce manuel.

Renvoyez-nous votre carte de garantie le plus vite possible. Cela nous aidera à résoudre plus efficacement tout problème que vous pourriez avoir.

Si un défaut quelconque résultant de matériaux défectueux ou de vices de fabrication apparaît dans les douze mois suivant la date d’achat, “Hot Press” ou son revendeur prendra les mesures nécessaires pour faire réparer ou remplacer la machine, à sa discrétion.

Lorsque cette période se sera écoulée, “HOT PRESS” offrira toute l’assistance que l’on pourrait raisonnablement attendre d’elle, et conservera un stock de pièces de rechange. Tous les problèmes qui pourront survenir seront ainsi résolus rapidement et économiquement.

N’hésitez surtout pas à contacter “HOT PRESS” si vous avez des questions ou des problèmes quelconques.

Quand vous appelez la société, veillez à avoir les informations suivantes à portée de la main :

Date d’achat :

Lieu d’achat :

Modèle et numéro de série (vous trouverez ces informations sur la plaque signalétique située sur le côté de la machine) :

**Notre objectif est la satisfaction de notre clientèle.**

Nous chercherons toujours à faire tout ce qui est en notre pouvoir pour résoudre tous les problèmes liés à nos machines et à leur utilisation, pour que vous en soyez pleinement satisfait.

**[www.hotpress.co.uk](http://www.hotpress.co.uk)**

---

## **MANUEL**

Les machines de cette gamme permettent grâce à la chaleur et la pression qu'elles fournissent de pratiquer des collages, des plastifications et du toilage à l'aide de matériaux thermocollants. La chaleur est appliquée à travers la feuille inférieure de deux feuilles de verre trempé qui constituent le "couvercle" supérieur. Ce couvercle est alors refermé sur le rebord surélevé ou sur le joint situé tout autour de l'extérieur du cadre inférieur, formant une chambre hermétique dont l'air est ensuite évacué par la pompe à vide fournie avec la machine. Grâce à la pression atmosphérique externe résultant du vide créé, la base flexible, ou diaphragme, et tous les articles qui peuvent se trouver dessus, viennent se coller contre la feuille de verre inférieure, appliquant ainsi la pression nécessaire pour souder les matériaux entre eux.

La machine devra être installée correctement, c'est-à-dire sur une base stable et plate (dans l'idéal un support de presse à vide). Le câblage et la tuyauterie externes seront protégés afin d'éviter tout danger. On notera que si le diaphragme est retiré, le câblage interne et autres composants sont à découvert et représentent un risque potentiel. Le diaphragme ne doit donc être retiré que si la machine est débranchée de la source d'alimentation.

## **INSTALLATION DE VOTRE NOUVELLE PRESSE À VIDE**

Après fabrication, chaque presse à vide est installée et entièrement testée.

La presse et sa pompe sont emballées individuellement dans un carton conçu avec soin. Ces cartons ont été testés pour garantir l'arrivée des articles en parfait état.

Veuillez vérifier soigneusement le carton et la presse. En cas de signe manifeste d'endommagement, contactez votre revendeur.

### **Préparation d'un établi**

Veuillez vous assurer que vous disposez d'un établi ou d'une table appropriés. La surface devra être rigide et plate, et suffisamment grande et solide. Dans l'idéal, elle fera au moins deux fois la taille de la presse. Vous aurez ainsi un espace suffisant pour la préparation du travail que vous allez monter et laminer. Nous proposons également une série de supports rigides et robustes adaptés à notre gamme de presses à vide.

Posez la presse sur l'établi et positionnez-la temporairement de manière à pouvoir accéder aux points de raccordement situés à l'arrière de la machine.

La hauteur de travail idéale pour la presse dépend de la taille de l'opérateur. L'expérience prouve que la hauteur du plateau de table doit généralement être comprise entre 700 mm et 790 mm.

### **Ouverture de la presse**

Ouvrez maintenant votre presse. Le dessus doit rester en position ouverte, maintenu par les vérins à gaz comprimé. Ouvrez et fermez le couvercle plusieurs fois de suite pour vérifier que les vérins fonctionnent correctement.

### **Ouverture de la boîte de la pompe**

La pompe doit être placée sur le sol ou à faible hauteur. Elle risque en effet de se déplacer en cours de fonctionnement sous l'effet des vibrations, et pourrait être endommagée si elle tombait d'une table.

### **Raccordement de la pompe à vide**

Raccordez les tuyaux. Il suffit de les pousser sur les raccords spéciaux pour les emboîter. Vous sentirez deux niveaux de résistance quand vous mettrez le tuyau en place. Les extrémités du tuyau doivent être propres et lisses pour assurer une bonne étanchéité. Si elles sont endommagées, il suffit de couper 5 mm avec un couteau tranchant.



Branchez une extrémité du tuyau vert sur le raccord situé à l'arrière de la presse.



Branchez l'autre extrémité du tuyau vert sur la pompe comme il est indiqué ci-dessus.



Pour débrancher un tuyau d'un raccord, il vous suffit d'appuyer vers le bas sur le rebord du raccord avec un doigt. Vous devriez alors pouvoir facilement retirer le tuyau.



Le fil électrique partant de la pompe peut maintenant être connecté à la prise située à l'arrière de la presse.

## Branchement sur le secteur

Regardez la plaque portant le numéro de série et la tension. Vérifiez que la tension correspond à votre alimentation locale. Il est important que l'intensité de l'alimentation utilisée soit correcte. Le tableau ci-dessous vous aidera à choisir l'alimentation et les connecteurs qui conviennent.

Modèle	Courant(A)	Peak Power Consumption(A)	Puissance(kW)	Puissance d'al(A)
HGP220	10	11	2.3	13
HGP260	11	13	2.5	13
HGP360	18	22	4.2	20
HGP560	25	28	6.7	30

En fonction du marché pour lequel votre machine a été construite, les fils auront les couleurs suivantes :

MARRON = PHASE  
BLEU = NEUTRE  
VERT/JAUNE = TERRE (MASSE)

ou

NOIR = PHASE  
BLANC = NEUTRE  
VERT = TERRE (MASSE)

Pour garantir la sécurité de l'opérateur, il est indispensable que la machine soit correctement mise à la terre (masse).

Après avoir raccordé le tuyau et la pompe, branchez le cordon d'alimentation sur la prise murale, mais ne mettez pas encore la machine en route. En vous tenant face à l'arrière de la presse, vérifiez que les deux disjoncteurs sont en position " ON ", c'est-à-dire que les commutateurs sont orientés vers la droite. Le plus gros disjoncteur vous protège d'une électrocution si un fil électrique se débranche. Vous testerez périodiquement ce disjoncteur à l'aide du petit bouton marqué " T ". Le second disjoncteur empêche les surcharges en cas de court-circuit. Faites maintenant glisser la presse jusqu'à sa position d'utilisation sur le plan de travail.



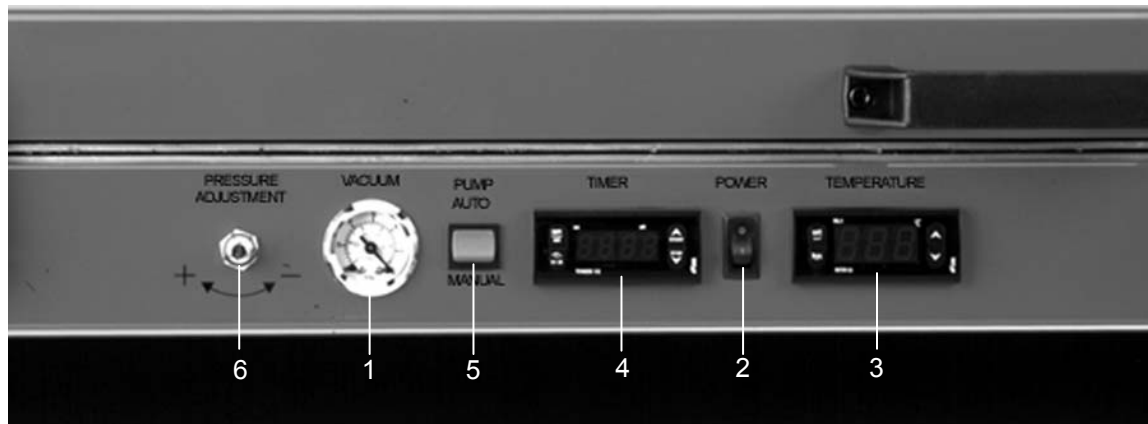
[www.hotpress.co.uk](http://www.hotpress.co.uk)

## Commandes

Regardez le tableau de commande à l'avant de la presse.

### Présentation du tableau de commande

Les commandes clés sont les suivantes :



- |  |  |
|--|--|
| <b>1. Manomètre</b>                    | - Indique la pression de vide réelle. La valeur maximale affichée devrait être 25"+.                         |
| <b>2. Interrupteur general</b>         | - Permet de mettre en route le système de chauffage et la minuterie.   |
| <b>3. Thermostat</b>                   | - Indique la température réelle du verre et maintient cette température au niveau que vous avez prédéfini.   |
| <b>4. Minuterie</b>                    | - Contrôle automatiquement la pompe à vide et l'arrête à la fin du cycle prédéfini.                          |
| <b>5. Commutateur Auto/Manual</b>      | - Agit comme un simple interrupteur de marche/arrêt de la pompe si vous ne voulez pas utiliser la minuterie. |
| <b>6. Réglage de pression variable</b> | - Permet de régler la pression pour le collage sur du carton plume.  |

## Vous pouvez maintenant mettre en marche

Vérifiez que le commutateur de la pompe situé sur le tableau avant est en position AUTO.

Mettez l'interrupteur d'alimentation situé à l'avant de la presse en position de marche. L'écran numérique qui se trouve sur le thermostat affiche initialement les lettres " LAE " puis, deux secondes plus tard, une température ambiante. La température commence ensuite à monter et, après 15 minutes environ, indique la température prédéfinie en usine. Cette température est normalement de 90 degrés C (194 degrés F).

## Réglage du thermostat en degrés C (voir diagramme ci-dessous)

Appuyez sur le bouton (1). Vous voyez " L1 " s'afficher pendant une seconde. Utilisez ensuite le bouton (3) pour augmenter ou le bouton (4) pour abaisser la température prédéfinie. Une fois que le niveau désiré est obtenu, appuyez sur le bouton (1) pour enregistrer la température voulue.

Lorsque le courant passe et lorsque l'élément chauffant fonctionne, le petit point à côté de " RL1 " s'allume.

Le thermostat est réglé à l'usine pour autoriser une température maximale de **115 degrés C**.

Si vous appuyez sur le bouton (4) par erreur et si HY1 s'affiche, ne vous inquiétez pas. Il suffit d'appuyer de nouveau sur le bouton (1). Ne réglez pas la valeur qui suit HY1 sauf sur conseil du fabricant.



[www.hotpress.co.uk](http://www.hotpress.co.uk)

### Réglage du régulateur de température en degrés F (voir diagramme ci-dessous)

Appuyez sur le bouton (1) et maintenez-le appuyé. Utilisez ensuite le bouton (2) pour augmenter ou le bouton (3) pour abaisser la température prédéfinie. Une fois que le niveau désiré est obtenu, relâchez le bouton (1) pour enregistrer la température voulue.

Lorsque le courant passe et lorsque l'élément chauffant fonctionne, le petit point à côté de "OUT1" s'allume.

Le régulateur de température est réglé à l'usine pour autoriser une température maximale de **239 degrés F**.

