

FUNZIONAMENTO POMPA DEL VUOTO

Modalità automatica

Per il funzionamento in modalità automatica, portare il selettore della pompa nella posizione AUTO: il timer stabilisce la durata del ciclo in minuti e secondi.

Il timer ha tre modalità di funzionamento:

- Setè pronto a entrare in funzione
- pgmla durata predefinita del ciclo può essere cambiata
- handmodalità manuale (vedi istruzioni successive).

Quando in modalità "set", il timer mostra la durata predefinita del ciclo.

Quando in modalità "pgm", i minuti o i secondi lampeggiano indicando che è possibile modificarli.

Modifica durata predefinita del ciclo



Entrare nella modalità "pgm" premendo il pulsante 1: i minuti o i secondi lampeggiano. Per passare da minuti a secondi o viceversa, premere il pulsante 2. Premendo il pulsante 3, la durata del ciclo viene aumentata; premendo il pulsante 4 viene ridotta. Raggiunto il valore richiesto, premere il pulsante 1 per tornare nella modalità "set".

Ciclo di aspirazione

Nella modalità "set" (indicata dall'assenza di caratteri lampeggianti) premere il pulsante di avvio 3: il timer indica che la pompa è in funzione e inizia a effettuare il conto alla rovescia (corrispondente alla durata del ciclo predefinita) terminato il quale arresta la pompa consentendo la penetrazione dell'aria all'interno della pressa. Il contatore torna quindi a mostrare la durata del ciclo predefinita.

Se si vuole interrompere il ciclo prima del termine, premere il pulsante 4: la pompa viene arrestata, l'aria penetra all'interno della pressa e il timer viene ripristinato.

www.hotpress.co.uk

Funzionamento manuale

Portando il selettore della POMPA nella posizione MANUALE, la pompa si avvia. La pompa si arresta quando il selettore viene riportato nella posizione AUTO.

È anche disponibile una modalità manuale del timer che ne consente l'utilizzo come interruttore di accensione. Premere il pulsante 2 e, sempre mantenendolo premuto, premere il pulsante 1: sul timer appare "hAnd". Premendo ora "start", la pompa viene avviata; premendo "stop", la pompa viene arrestata. Per tornare alla modalità automatica, premere i pulsanti 2 e 1 nel modo sopra descritto. Nonostante la disponibilità della modalità "hAnd", si consiglia comunque di operare nella modalità manuale mediante il selettore AUTO/MANUAL.

SICUREZZA

A protezione dell'operatore, le presse con funzionamento a vuoto sono dotate di interruttori automatici, fusibili e dispositivo di interruzione termico.

Il dispositivo di interruzione termico si trova all'interno della lastra di vetro: se la temperatura supera 125 °C, il dispositivo stacca l'alimentazione del circuito di riscaldamento, ripristinandosi automaticamente quando la pressa si raffredda sufficientemente (di solito entro 15 minuti).

Se il dispositivo di interruzione termico scatta ripetutamente, contattare il proprio fornitore.

MANUTENZIONE ORDINARIA DELLA PRESSA

Pulizia

Togliere con una spazzola o un'aspirapolvere lo sporco che si accumula nel diaframma di gomma. È necessario mantenere la pressa pulita per evitare che la pompa si blocchi.

Controllare la vaschetta del filtro della pompa periodicamente. Per svuotare la vaschetta, svitarla, inclinarla facendone fuoriuscire l'acqua contenuta, quindi rimontarla.

Pulire per tutta la lunghezza la guarnizione grigia di silicone con uno straccio umido, controllando che non siano presenti corpuscoli estranei e tagli.

Se sulla lastra di vetro si trova colla o altre sostanze adesive, scioglierle con acetone o prodotti per eliminare smalto per unghie. **NON USARE PRODOTTI DI PULIZIA ABRASIVI.**

Il corpo metallico colorato può essere pulito con prodotti di pulizia casalinghi non abrasivi.

PROBLEMI COMUNI

1. Polistirene espanso incastrato nella guarnizione

È molto facile che i bordi dei pannelli in polistirene espanso vengano inavvertitamente chiusi sulla guarnizione impedendo la chiusura ermetica e la formazione del vuoto all'interno della pressa. Occorre anche tener presente che i pannelli di polistirene tendono a dilatarsi con l'uso: quando ciò si verifica, poggiarli su un piano di lavoro e tagliarne una striscia da ogni bordo.

2. Fessure nel lato posteriore della pressa

Possono formarsi a causa delle vibrazioni a cui viene sottoposta la pressa durante il trasporto: per ovviare al problema, regolare le cerniere seguendo le istruzioni fornite.

3. Fessure nel lato anteriore della pressa

Per eliminarle potrà essere necessario regolare i ganci di chiusura.

4. Problemi nella tenuta ermetica della pressa

Provare prima a effettuare il "test del pollice": mettere il pollice sull'estrattore e osservare il depressimetro.



Il livello della depressione non è buono? - Effettuare i seguenti controlli:

1. controllare che i collegamenti dei raccordi del tubo di aspirazione siano ben stretti;
2. controllare che il filtro non sia bloccato: svitare la vaschetta del filtro, estrarre la cartuccia e rimontare la vaschetta: se il problema cessa significa che occorre pulire l'elemento del filtro; svitare la piastra alla base della cartuccia, estrarre l'elemento del filtro, pulirlo con un detergente casalingo normale e rimontare l'unità completa;
3. controllare la pompa: se presenta malfunzionamenti, rivolgersi al proprio fornitore.

Se ci sono ancora problemi - Effettuare i seguenti controlli:

1. controllare che non ci siano corpi estranei incastrati nella guarnizione e che la stessa non sia danneggiata; carta, polistirene o pezzi di tela incastrati nella guarnizione impediscono la chiusura ermetica della pressa; se la guarnizione è danneggiata, sostituirla con la porzione interessata;
2. verificare che la pressa sia a livello: un bordo sporgente fuori dal piano di appoggio può impedire la tenuta ermetica;
3. verificare che i ganci chiudano bene, emettendo un "clic" secco e pulito; se vengono stretti troppo, diventa più difficile chiudere la pressa senza comunque migliorare la tenuta ermetica;
4. provare a regolare le cerniere seguendo le istruzioni apposite per sollevare o abbassare le cerniere inferiori;
5. provare il test della carta: tagliare delle strisce sottili di carta e poggiarle in varie parti della guarnizione, chiudere la pressa e i ganci, quindi provare a togliere le strisce: di solito vengono trattenute, se invece si riesce a tirarle via vuol dire che in quel punto la guarnizione e il coperchio della pressa non si chiudono bene;

www.hotpress.co.uk



6. controllare che il diaframma non sia danneggiato: di solito i punti dove si formano buchi o spaccature si trovano lungo i bordi e gli angoli; spegnere la pressa, togliere le viti che fissano il diaframma, estrarlo tirandolo verso l'alto e controllarne entrambi i lati.

La pressa rimane sotto vuoto?

Controllare che il solenoide emetta un "clic" quando viene acceso (il solenoide si trova dietro il regolatore di pressione). Se ciò non avviene, significa che è guasto.

www.hotpress.co.uk

GANCHI DI CHIUSURA

I ganchi di chiusura anteriori devono chiudersi emettendo un clic secco e pulito. Se sono lenti o se occorre premere eccessivamente per chiuderli, possono essere regolati rapidamente girandoli sul perno filettato (regolarne uno alla volta).

Aumentando la porzione visibile del perno filettato, i ganchi vengono stretti; diminuendone la porzione, i ganchi vengono allentati.



I ganchi devono chiudersi con un clic leggero. Se vengono stretti eccessivamente, possono danneggiarsi senza comunque migliorare la tenuta ermetica della pressa.

www.hotpress.co.uk

CERNIERE

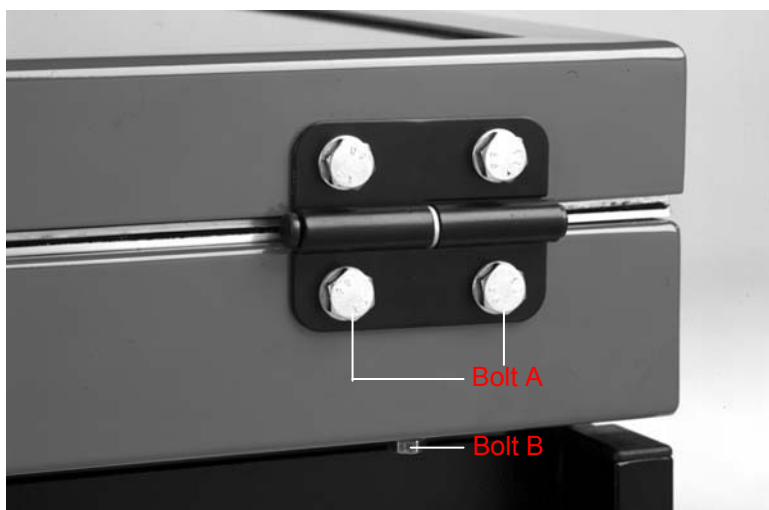
Le cerniere posteriori sono state progettate e montate in modo da poter essere regolate facilmente per ottenere una buona tenuta ermetica. Accertarsi che entrambe le cerniere siano regolate allo stesso modo per mantenere il coperchio della pressa a livello.

La parte superiore delle cerniere è imbullonata al coperchio e non può essere spostata.

La parte inferiore delle cerniere può invece essere spostata e regolata. Entrambi i bulloni passano attraverso fori oblunghi presenti nel corpo della pressa. Se la guarnizione grigia non è a contatto con il lato inferiore della platina per tutta la lunghezza del lato posteriore della pressa, occorre regolare le cerniere nel modo seguente:

chiudere la pressa e allentare entrambi i bulloni A di mezzo giro; accendere la pompa del vuoto;

avvitare leggermente con una chiave il bullone B di ogni cerniera poco alla volta finché non si crea il vuoto all'interno della pressa; la regolazione richiesta è minima; riserrare entrambi i bulloni A.



CONTROLLO E SOSTITUZIONE FUSIBILI

Scollegare la pressa dall'alimentazione elettrica. Aprire il porta fusibili presente nella parte laterale della pressa con un cacciavite e sostituire il fusibile con uno della stessa portata.



www.hotpress.co.uk