



BEDIENUNGSANLEITUNG

für die Transferpresse

Secabo TPD12

Herzlichen Glückwunsch zum Kauf Ihrer Secabo Transferpresse!

Damit Sie mit Ihrem Gerät reibungslos in die Produktion starten können, lesen Sie sich bitte diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch.

Jegliche Form der Vervielfältigung dieser Bedienungsanleitung bedarf der schriftlichen Genehmigung der Secabo GmbH. Änderungen und Irrtümer der technischen Daten und der Produktmerkmale vorbehalten.

Die Secabo GmbH übernimmt keine Haftung für direkte oder indirekte Schäden, die durch die Benutzung dieses Produktes entstehen.

Version 1.0 (11.09.2015)

Kurzübersicht

Secabo TPD12 pneumatische Transferpresse

Für großformatige Produktionen im Bereich Sublimation, Textilveredelung und anderen Transfertechnologien bis zu einer Größe von 100cm x 120cm, ist die Secabo TPD12 die richtige Produktionsmaschine. Die pneumatische Doppelplatten-Transferpresse verfügt über eine Heizleistung von 9,0kW und ist für einen maximalen Anpressdruck von 4bar ausgelegt. Das entspricht auf der XXL-Heizplatte Werten von 140g/cm² bzw. 1.700kg. Damit ist die TPD12 bestens gerüstet für hochwertige großformatige Transfers in großen Auflagen. Die beiden Basisplatten befinden sich übereinander liegend auf einem elektrischen Linearsystem und werden von diesem jeweils abwechselnd in die Transferpresse bewegt. Befindet sich eine Basisplatte im Inneren des Gehäuses der TPD12, steht die jeweils andere Basisplatte für die Vorbereitung bzw. Entnahme von Transfers bereit. Dem Anwender stehen drei Betriebsmodi zur Verfügung - automatisch oder manuell. Eine umfangreiche Sicherheitsausstattung inklusive Notaus und Zweihand-Bedienung schützt während der Anwendung vor Verletzungen. Die TPD12 ermöglicht die profitable und effiziente Produktion großformatiger Transfers in hohen Stückzahlen.

Vorsichtsmaßnahmen

Lesen Sie diese Hinweise und Vorsichtsmaßnahmen bitte sorgfältig, bevor Sie das Gerät zum ersten Mal in Betrieb nehmen!

- Fassen Sie nie mit den Händen in die Transferpresse, wenn sie an die Stromversorgung angeschlossen ist, insbesondere nicht, wenn sie eingeschaltet und aufgeheizt ist - Verbrennungsgefahr!
- Manipulieren sie niemals die Knöpfe zur Zweihandbedienung, den Notaus oder ein anderes Bauteil an der Transferpresse.
- Öffnen Sie niemals das Gehäuse und nehmen Sie selbst keine Änderungen am Gerät vor.
- Sollte nach ausdrücklicher Aufforderung des Secabo Kundendienstes die Öffnung der Heizplatten-Abdeckung nötig sein, so wird empfohlen, dabei einen Atemschutz zu tragen und die darin befindliche Dämmwolle mit Handschuhen anzufassen. Die etwaige Entsorgung der Dämmwolle sollte nur in einem geschlossenen Beutel erfolgen.
- Achten Sie darauf, dass weder Flüssigkeiten noch Metallgegenstände ins Innere der Transferpresse gelangen.
- Stellen Sie sicher, dass die verwendete Steckdose geerdet ist. Beachten Sie, dass eine Transferpresse nur an einer Steckdose betrieben werden darf, die durch einen FI-Schutzschalter abgesichert ist.
- Trennen Sie die Transferpresse vom Stromnetz, wenn Sie diese nicht benutzen.
- Betreiben Sie die Transferpresse immer außerhalb der Reichweite von Kindern und lassen Sie das eingeschaltete Gerät nie unbeaufsichtigt.
- Stellen Sie sicher, dass das Gerät nur in trockenen Räumen verwendet wird.
- Achten Sie darauf, dass der verwendete Kompressor vom Tankvolumen und maximalen Druck auf den Luftverbrauch und den Druckbedarf der TPD12 abgestimmt ist. Verwenden Sie nur Drucktanks, die über die notwendigen TÜV-Zertifikate verfügen.

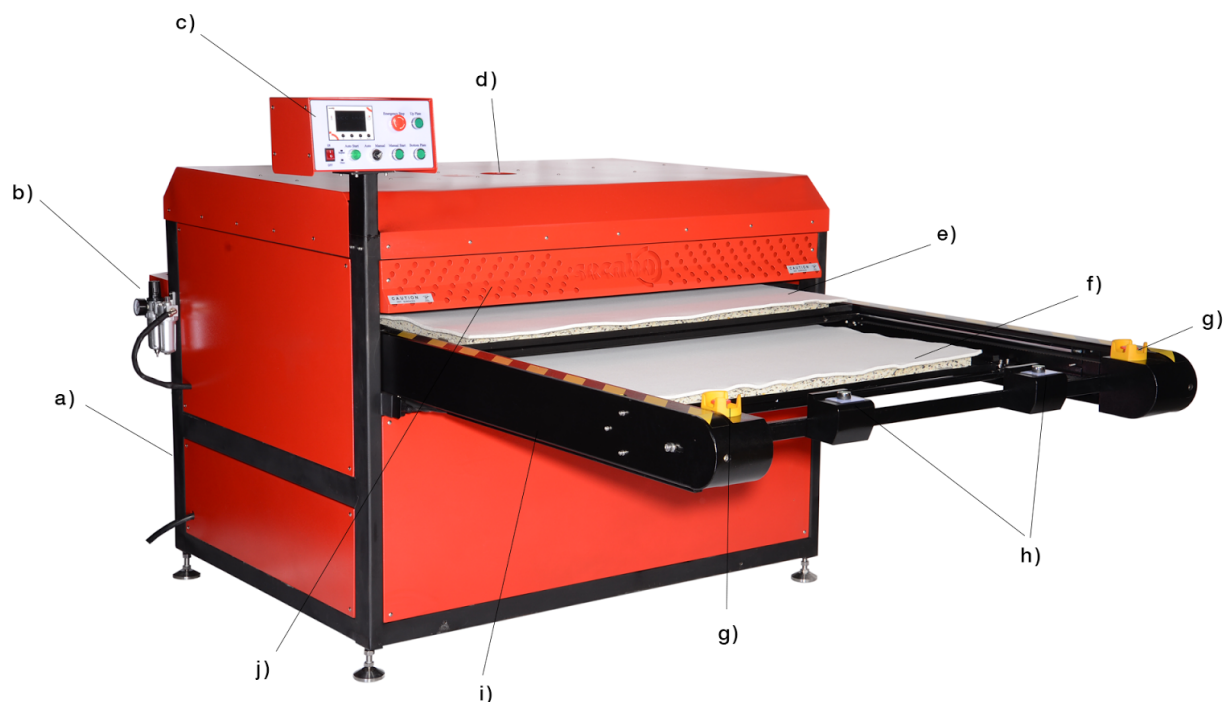
Sollten Sie eine oder mehrere der obigen Sicherheitsvorschriften nicht erfüllen können, oder falls Sie sich nicht sicher sind, ob sie alle Punkte erfüllen, wenden Sie sich bitte an unseren technischen Support.

Lieferumfang

Bitte überprüfen Sie gleich zu Beginn, ob die folgenden Dinge vollständig geliefert wurden:

| Artikel | Menge |
|-----------------------------------------------|-------|
| TPD12 Transferpresse | 1 |
| Pneumatik-Adapter für Anschluss an Kompressor | 1 |
| Bedienungsanleitung | 1 |

Gerätebeschreibung



- a. Hauptschalter, Sicherungen (o. Abb.)
- b. Manometer, Öl- und Wasserabscheider, Pneufit-Anschluss für Druckluft
- c. Kippschalter, Zeit- und Temperaturcontroller, Bedienelemente
- d. Flansch zum Anschluss einer Absaugung
- e. Oberer Arbeitstisch

- f. Unterer Arbeitstisch
- g. Notaus
- h. Knöpfe zur Zweihandbedienung
- i. Linearsystem
- j. Heizplatte (o. Abb.)

Controller



Der zentrale Controller verfügt über Einstellmöglichkeiten für die gewünschte Temperatur (°C und °F) sowie die Pressdauer in Sekunden. Die grünen Ziffern stellen die Soll-Werte da, während die weißen Ziffern die aktuellen Ist-Werte wiedergeben. Unten rechts wird der Counter angezeigt, der die durchgeführten Pressvorgänge seit dem letzten Reset angibt.

Neben dem Controller für Temperatur und Zeit verfügt die TPD12 über die folgenden weiteren Bedienelemente:

| | |
|-----------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|
| Kippschalter On/Off (Panel) | Einschalten der Presse |
| Kippschalter Speed Control (Rückseite) | Einschalten des Motors für die Schlitten |
| Drehregler Speed Control (Rückseite) | Regelung der Geschwindigkeit der Schlitten |
| Drehschalter Auto/ Manual (Panel) | Wechsel zwischen manuellen und den beiden automatischen Modi |
| Manual Start (Panel) | Starten des Pressvorgangs im manuellen Modus |
| Up Plate (Panel) | Einfahren der oberen Platte im manuellen Modus |
| Bottom Plate (Panel) | Einfahren der unteren Platte im manuellen Modus |
| Auto Start (Panel) | Zuschalten der Zweihandbedienung |

| | |
|----------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
| 2x Start (vorderes Ende) | Tasten für Zweihandbedienung im halbautomatischen Modus |
| 3x Emergency Stop (Panel und vorderes Ende) | Notaus |

Bedienung

Anschluss Pneumatik

- Schließen Sie die TPD12 mit dem mitgelieferten Pneumatik-Adapter an Ihrem Druckluft-Kompressor an. Stecken Sie dazu den Schlauch des mitgelieferten Adapters in den Pneufit-Anschluss an der linken Seite der TPD12 Transferpresse. Das andere Ende des Adapters wird mit dem Kompressor verbunden. Laden sie den Kompressor auf, üblicherweise mit 3-4 bar.
- Stellen Sie am Manometer der TPD12 den gewünschten Pneumatik-Druck ein, indem Sie am oberen Ende die Kappe kurz hochziehen und dann drehen. Nachdem der Druck eingestellt ist, drücken Sie die Kappe wieder nach unten. Der eingestellte Druck sollte niedriger sein als am Manometer des Kompressors. Üblicherweise wird ein Druck zwischen 3 und 4 bar verwendet.

Anschluss Strom

- Schließen Sie die Transferpresse mit dem mitgelieferten Anschlusskabel über einen 32 Ampere Stecker an einer 400V Drehstrom Steckdose (3P+N+PE) 32a an. Der Anschluss durch einen Elektriker wird empfohlen. Achten Sie unbedingt auf die korrekte Zuordnung der einzelnen Adern.
 - braun, schwarz und grau = Phasen L1, L2 und L3.
 - blau = Neutralleiter
 - grün/gelb =Erde

Bedienung und Einstellung

- Schalten Sie die Presse über den Kippschalter "On/Off" an der Hauptsteuerung ein.
- Zudem muss der Motor für den Transport der Basisplatten über den Kippschalter an der "Speed Control Unit" hinterhalb der TPD12 hinzugeschaltet werden. Oberhalb des Schalters befindet sich der Regler für die Geschwindigkeit der Schlitten.
- Die zuletzt eingestellten Parameter für Zeit und Temperatur werden abgerufen.
- Die Presse beginnt sofort mit dem Aufheizen.
- Wenn die Parameter für Zeit und Temperatur geändert werden sollen, gehen Sie bitte wie folgt vor.
 - Drücken Sie die OK Taste.
 - Nun können Sie mit den Pfeiltasten zwischen °C und °F wählen. Bestätigen Sie die Wahl mit OK.

- Wählen Sie nun die gewünschte Temperatur über die Pfeiltasten und bestätigen Sie ebenfalls mit OK.
- Als nächstes stellen Sie über die Pfeiltasten die gewünschte Pressdauer in Sekunden ein und bestätigen wieder mit OK.
- Die Presse heizt nun auf die eingestellte Temperatur auf.
- Es stehen drei unterschiedliche Betriebsmodi zur Verfügung.
 - Manueller Modus
 - a. Der manuelle Modus wird kann ausschließlich von der Hauptsteuerung aus betrieben werden.
 - b. Stellen Sie den Drehschalter an der Hauptsteuerung auf "Manual".
 - c. Die obere Platte wird durch Betätigen der "Up Plate"- Taste in das Presseninnere bewegt.
 - d. Die untere Platte wird durch Betätigen der "Bottom Plate"- Taste in das Presseninnere bewegt.
 - e. Sobald die jeweilige Endlage erreicht wird kann der Pressvorgang initiiert werden.
 - f. Der Pressvorgang wird durch Betätigen der "Manual Start"- Taste ausgelöst, hierbei werden die für Zeit und Temperatur hinterlegten Werte verarbeitet.
 - Halbautomatischer Modus
 - a. Der halbautomatische Modus wird durch Stellen des Drehschalters auf "Auto" und durch Aktivieren der "Auto Start" Taste initiiert. Die "Auto Start"- Taste schaltet die beiden "Start"- Tasten der Zweihandbedienung hinzu.
 - b. Die eigentliche Steuerung des halbautomatischen Modus wird über die Zweihandbedienung am vorderen Rahmen der Presse bewerkstelligt.
 - c. Durch gleichzeitiges Betätigen der "Start"- Tasten an der Zweihandbedienung bewegt sich die Basisplatte in die Presse. Nachdem die Endlage erreicht wird, wird automatisch der Pressvorgang mit den für Zeit und Temperatur hinterlegten Parametern eingeleitet.
 - Vollautomatischer Modus
 - a. Deaktivieren Sie zunächst die "Auto Start"-Taste für die Zweihandbedienung.
 - b. Stellen Sie nun den Drehschalter auf "Auto".
 - c. Daraufhin bewegt sich die Basisplatte in den Presseninnenraum. nach Erreichen der Endlage startet der Pressvorgang.
 - d. Nach Beendigung des Pressvorgangs mit den dafür hinterlegten Parametern für Zeit und Temperatur, werden die Basisplatten ausgetauscht!
 - e. Nach Erreichen der Endlagen startet der Pressvorgang erneut.....
 - f. Durch Stellen des Drehschalters auf "Manual" wird der vollautomatische Modus beendet.

Transfers durchführen

- Ziehen Sie die Basisplatte an dem mittigen Griff nach vorne heraus und legen Sie die Transferobjekte darauf. Danach schieben Sie die Basisplatte wieder vollständig nach hinten.
- Drücken Sie nun mit beiden Händen jeweils einen der beiden silbernen Knöpfe links und rechts am Pressenkopf, um die Heizplatte zu senken.
- Sobald die Presse geschlossen wird, beginnt die Zeituhr zu laufen.

- Nach Ablauf der eingestellten Zeit öffnet die TP10 automatisch.
- Sie können den Pressvorgang jederzeit durch Drücken des roten Knopfes neben dem Controller beenden - zum Beispiel zum Vorpressen von Textilien.
- Während des Pressvorgangs kann keine Einstellung verändert werden.
- Mit jedem abgeschlossenen Pressvorgang erhöht sich die Zähleranzeige um eins, wenn die angegebene Zeit vollständig abgelaufen ist.

Hinweis: Bitte beachten Sie, dass es eine gewisse Zeit dauert, bis die Presse nach dem Ausschalten wieder ausgekühlt ist.

Wartung und Reinigung

Alle Wartungsarbeiten sollen unbedingt in ausgeschaltetem und abgekühltem Zustand der Presse durchgeführt werden. Der Stecker muss vorher aus der Steckdose gezogen werden. Führen Sie Wartungsarbeiten nur nach Rücksprache mit unserem technischen Support durch.

Die Presse sollte regelmäßig mit einem weichen Tuch und einem milden Haushaltsreiniger von Kleberückständen etc. gereinigt werden. Keine Scheuerschwämme, Lösemittel oder Benzin verwenden!

Etwaige Rückstände im Öl- und Wasserabscheider müssen über die untere Ventilschraube abgelassen und entsorgt werden.

Empfohlene Zeiten und Temperaturen

Diese Werte gelten nur als Richtwerte, können von Material zu Material variieren und sind unbedingt vor dem Pressen zu überprüfen.

| Material | Temperatur | Druck | Zeit |
|-------------------------------|---------------|-----------------|----------------------------------------------|
| Flockfolie | 170°C - 185°C | leicht - mittel | 25s |
| Flexfolie | 160°C - 185°C | mittel - hoch | 25s |
| Sublimationsflex | 180°C - 195°C | mittel - hoch | 10s - 35s |
| Sublimation auf Keramiktassen | 200°C | mittel - hoch | 150s - 180s |
| Sublimation auf Fliesen | 200°C | hoch | 120s - 480s (je nach Dicke des Materials) |
| Sublimationspuzzle | 200°C | leicht - mittel | 50s |
| Sublimations-Mousepad | 200°C | mittel | 20s - 40s |
| Sublimation auf Textilien | 200°C | mittel - hoch | 30s - 50s |
| Sublimation auf Metallplatten | 200°C | hoch | 10s - 50s (je nach Dicke des Materials) |

Wichtiger Hinweis: Vor jeder Produktion sollten eigene Tests mit den jeweiligen

Transfermaterialien und Trägermedien durchgeführt werden. Die oben genannten Werte sowie Herstellerangaben sind jeweils nur Anhaltspunkte. Waschbeständigkeit und Verhalten beim Transfer müssen jeweils in eigenen Tests ermittelt werden.

Eine Garantie kann aus den empfohlenen Werten nicht abgeleitet werden. Es obliegt immer dem Anwender, die unter seinen speziellen Bedingungen geltenden Einstellungen zu ermitteln und anzuwenden.

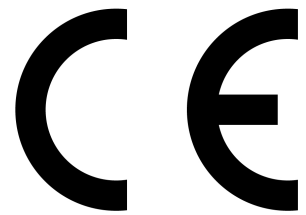
Hinweis für Textilveredelungen: Nach dem Pressvorgang müssen die Textilien abkühlen, bevor etwaige Trägermedien vom Transfermaterial abgezogen werden können. Erst in kaltem Zustand hat der Heißkleber im Transfermaterial seine Haftkraft entwickelt. Sollte der Kleber in kaltem Zustand nicht haften, wurde evtl. zu kalt oder zu kurz gepresst.

Technische Daten

| | |
|--------------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| Transferpresse | TPD12 |
| Größe Arbeitsfläche | 100cm x 120cm |
| Max. Temperatur | 225°C |
| Max. Zeitvorwahl | 999s |
| Max. Anpressdruck | 140g/cm ² , max. 4bar, 1700kg |
| Druckeinstellung | Einstellung Pneumatik-Druck am Manometer |
| Stromversorgung | 3P+N+PE, 9,0kW. Der Anschluss durch einen Fachmann wird empfohlen. |
| Umgebung | +5°C - +35°C / 30% - 70% Luftfeuchtigkeit |
| Gewicht | 782kg |
| Abmessungen (B x H x T) | 275cm x 170cm x 150cm |

Konformitätserklärung - Statement of Conformity

Hiermit erklären wir in alleiniger Verantwortung, dass das unter „Technische Daten“ genannte Produkt mit den Bestimmungen der folgenden EG-Richtlinien und Normen übereinstimmt:



We herewith declare under sole responsibility that the under „technical data“ mentioned product meet the provisions of the following EC Directives and Harmonized Standards:

- EG-Richtlinien / EC Directives:
- 2006/95/EG Niederspannungsrichtlinie / 2006/95/EC Low Voltage Directive
- 98/37/EG Maschinenrichtlinie (2006/42/EG ab 29.12.2009) / 98/37/EC Directive on machinery (from 2009-12-29: 2006/42/EC)
- Norm / Standard: EN 60204-1:2006

Technische Dokumente bei / Technical documents at:
Secabo GmbH, Hochstatt 6-8, 85283 Wolnzach, Germany

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Fabian Franke'.

Dipl. Ing. Fabian Franke

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Bernhard Schmidt'.

Dipl. Ing.(FH) Bernhard Schmidt