



80-393 GDAŃSK  
ul. Krynicka 1  
tel.: (058) 55 43 555  
fax: (058) 55 43 500

ODDZIAŁY:

02-784 WARSZAWA  
ul. Janowskiego 9  
tel.: (022) 648 03 48..49  
fax: (022) 648 03 50  
tel.kom.: 0501 946 771

KATOWICE  
40-700 RUDA ŚLĄSKA  
ul. Achteлика 1  
tel./fax: (0-32) 342 10 50

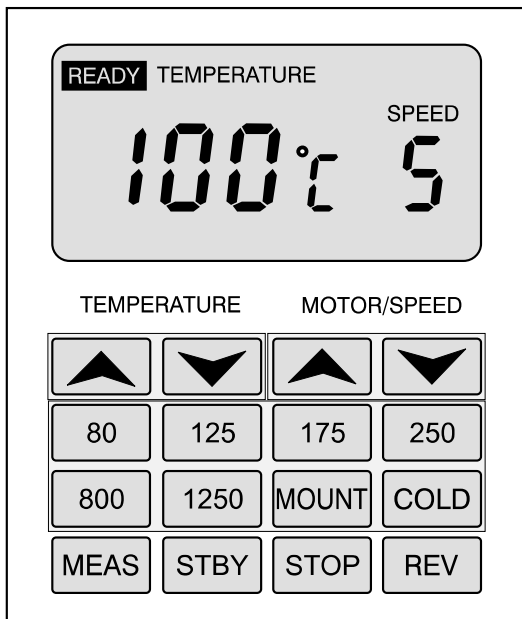
## Instrukcja obsługi

LAMINATOR

**PHOTONEX®**  
**235DIGITAL/325DIGITAL**



## FUNKCJE PAKIETU KONTROLNEGO



### 1. Znaczenie wskaźników wyświetlacza

**READY** „READY”- napis kontrolny informujący o gotowości laminatora do pracy:

- nie świeci się - temp. wałków jest poniżej ustawionej temp.
- świeci się - temp. wałków jest równa ustawionej temp.
- mruga - temp. wałków jest powyżej ustawionej temp.

TEMPERATURE

100 °C

„TEMPERATURE”- pokazuje oczekiwana, ustawioną temperaturę wałków. Wybierając klawisz MEAS można sprawdzić jaka jest aktualna temperatura wałków.

Kiedy wałki osiągną właściwą temperaturę wówczas na wyświetlaczu ten wskaźnik zacznie mrużyć.

SPEED

5



„SPEED” wskazuje prędkość laminacji.

„0” na wyświetlaczu oznacza, że w danym momencie urządzenie ma wyłączoną pracę wałków



„5” pojawi się i zacznie mrużyć wówczas kiedy włączona jest funkcja REV

## 2. Funkcje poszczególnych przycisków

### TEMPERATURE TEMPERATURE

  Podwyższanie lub obniżenie temperatury (co 1°C).  
Zakres możliwej do ustawienia temperatury to 0-160 °C.

### SPEED SPEED

  Zwiększanie lub zmniejszanie prędkości laminacji (wałków). Zakres stopni prędkości to 0-9 gdzie „0” oznacza, że wałki są zatrzymane a „9”, że pracują z maksymalną prędkością.

**80** **80**  
Ustawienie parametrów (temperatura 110 °C, prędkość 7) wstępnych do laminowania przy użyciu folii o grubości 80 mikronów

**125** **125**  
Ustawienie parametrów (temperatura 120 °C, prędkość 7) wstępnych do laminowania przy użyciu folii o grubości 125 mikronów

**175** **175**  
Ustawienie parametrów (temperatura 130 °C, prędkość 6) wstępnych do laminowania przy użyciu folii o grubości 175 mikronów

**250** **250**  
Ustawienie parametrów (temperatura 150 °C, prędkość 5) wstępnych do laminowania przy użyciu folii o grubości 250 mikronów

**80C** **80C**  
Ustawienie parametrów (temperatura 140 °C, prędkość 5) wstępnych do laminowania przy użyciu folii o grubości 80 mikronów razem z okładką **Carrier**.

**125C** **125C**  
Ustawienie parametrów (temperatura 150 °C, prędkość 5) wstępnych do laminowania przy użyciu folii o grubości 125 mikronów razem z okładką **Carrier**.

Powyższe opcje zostały opracowane dla standardowych parametrów papieru.

**MOUNT** **MOUNT** – ustawienie parametrów (temperatura 150 °C, prędkość 2) wstępnych do laminowania grubego kartonu

**COLD** **COLD** - ustawienie parametrów (temperatura 0 °C, prędkość 2) wstępnych do laminowania na zimno lub chłodzenia wałków

**MEAS** **MEAS** - służy do wskazywania aktualnej temperatury wałków

- STBY** **STBY** – służy do uruchomienia i zatrzymania działania funkcji Stand-by (stan gotowości)
- STOP** **STOP** – służy do zatrzymania pracy wałków; na wyświetlaczu pokaże się prędkość „0”
- REV** **REV** - służy do włączania ruchu wstecznego napędu. Przy zastosowaniu REV wałki kręcą się z prędkością 5 co widać na wyświetlaczu.

## AUTO RUN/STOP

Laminator posiada funkcję AUTO-START i AUTO-STOP. W procesie nagrzewania laminatora zapewnia ona automatyczne włączenie wentylatorów kiedy temperatura przekroczy 75°C a następnie wałków gorących po przekroczeniu 85°C. W procesie stygnięcia po obniżeniu się temperatury poniżej 80°C laminator zapewnia automatyczne zatrzymanie wałków a następnie zatrzymanie wentylatorów kiedy temperatura spadnie poniżej 70° C.

Funkcja ta aktywuje się po naciśnięciu dowolnego klawisza ustawień wstępnych. Funkcja ta zapewnia również uruchomienie wałków po 3 minutach od naciśnięcia klawisza STOP, jeżeli ich temperatura przekracza 85° C.

Funkcja AUTO START/STOP pozwala na ochronę i przedłużanie żywotności wałków gorących.

Głównym wyłącznikiem sieciowym można wyłączyć urządzenie tylko wtedy, gdy temperatura wałków jest mniejsza niż 80° C. Jeżeli jest wyższa należy nacisnąć przycisk COLD i odczekać aż wałki się zatrzymają (temperatura spadnie poniżej 80° C).

## STAND-BY

Jeśli temperatura wałków przekracza 80°C użycie przycisku STBY ustawia temperaturę 80 °C, jeżeli temperatura wałków jest niższa niż 80°C klawisz STBY ustawia temperaturę 0°C. Funkcja STAND-BY uruchamia się automatycznie po upływie 1 godziny jeśli żaden przycisk w tym czasie nie został uruchomiony, przez co zapewnia oszczędność energii i przedłuża żywotność laminatora. Jednocześnie z funkcją STAND-BY uruchamiana jest funkcja AUTO RUN/STOP.

## POWER-OFF

Po 30 minutach od przejścia urządzenia w tryb STBY następuje uruchomienie funkcji POWER-OFF, która odcina zasilanie grzałek (ustawia temperaturę 0° C).

## INFORMACJE BŁĘDY

Laminator jest wyposażony w system informowania o ewentualnych usterkach lub błędach, które uniemożliwiają laminację. Na wyświetlaczu pojawić się mogą następujące symbole:

- Err 1** 1. Wałki nie uzyskały żądanej temperatury. Skontaktuj się ze sprzedawcą.
- Err 2** 2. Materiały laminowane utkwily wewnątrz laminatora blokując jego pracę. Jednocześnie laminator nie osiągnął jeszcze minimalnej temperatury wałków. Usterkę usuwamy poprzez wciśnięcie klawisza REV.

- Err 3** 3. Przerwa w obwodzie zasilania lub uzwojenia silnika. Skontaktuj się ze sprzedawcą.
- Err 4** 4. Zbyt gruba powierzchnia materiałów użytych do laminowania (ponad 5 mm) lub przeciążenie urządzenia. Skontaktuj się ze sprzedawcą.

## **UWAGA!**

**Nie otwieraj na własną rękę urządzenia jeśli pojawią się na wyświetlaczu oznaczenia błędów. Grozi to niebezpieczeństwem porażenia prądem.**

## **LAMINOWANIE NA GORĄCO**

- włożyć wtyczkę do kontaktu
- przełączyć czerwony przełącznik znajdujący się z tyłu laminatora w pozycję „I”
- korzystając z parametrów (podanych w tabeli) wybrać optymalną opcję laminowania.
- po 3 minutach od wciśnięcia opcji laminowania na wyświetlaczu pojawi się symbol READY oznacza, że temperatura wałków jest równa ustawionej temperaturze i można rozpocząć laminację
- dokument należy umieścić w folii, zachowując równe marginesy ze wszystkich stron
- ważne jest aby folia służąca do laminacji była maksymalnie 3 mm większa od laminowanego dokumentu. Jeżeli margines będzie szerszy wówczas może dojść do jego pofałdowania
- folię z dokumentem włożyć zgrzanym brzegiem w szczelinę laminatora i popychany we właściwym tempie; jeśli tempo wkładania dokumentu będzie za szybkie lub za wolne wówczas może to spowodować pomarszczenie lub zagięcie dokumentu
- po kilku sekundach zalaminowany dokument można wyjąć z drugiej strony laminatora
- po zakończonej laminacji wciśnij klawisz COLD wówczas temperatura zacznie się obniżać; chcąc wyłączyć urządzenie z sieci, konieczne najpierw wciśnij COLD w celu chłodzenia wałków; jeżeli temperatura wałków osiągnie 85 °C urządzenie można odłączyć od sieci
- rozpoczynając laminowanie po raz pierwszy należy wykonać trzykrotnie próbę laminacji, żeby sprawdzić prawidłowość urządzenia
- można zatrzymać proces laminacji poprzez użycie klawisza STOP

## **LAMINOWANIE NA ZIMNO**

- włożyć wtyczkę do kontaktu
- przełączyć czerwony przełącznik znajdujący się z tyłu laminatora w pozycję „I”
- opcja laminowania na zimno jest ustawiona automatycznie co widać na wyświetlaczu (temperatura 0 °C, prędkość 2)
- umieścić dokument w specjalnej folii do laminacji „na zimno” zachowując równe marginesy ze wszystkich stron
- folię z dokumentem włożyć zgrzanym brzegiem w szczelinę laminatora i popychany we właściwym tempie
- po kilku sekundach zalaminowany dokument można wyjąć z drugiej strony laminatora

## **ZAPEWNIENIE PRAWIDŁOWEJ JAKOŚCI LAMINACJI**

- Jeżeli folia lub papier są cieńsze niż 100 mikronów mogą nastąpić sfalowania materiału
- Jeżeli laminowany materiał jest grubszy niż 300 mikronów brzegi laminatu mogą zostać niedolaminowane.
- Przy laminowaniu kolorowych fotografii lub bardzo ważnych dokumentów (szczególnie pogiętych i zużytych) zaleca się użycie okładki z cienkiego kartonu 180/200g w celu uniknięcia ewentualnych uszkodzeń na skutek działania temperatury. Po włożeniu dokumentu w folię całość należy dodatkowo umieścić w okładce i dopiero utrzymanie temperatury na poziomie 80 °C.
- Temperatura i prędkość laminacji zależą nie tylko od grubości folii, ale również od rodzaju i grubości materiału laminowanego. Dlatego ustawienia PRESET należy traktować jako ustawienia wstępne. Dokładne ustawienia warunków laminacji umożliwiają przyciski TEMP i SPEED.

Z uwagi na różnorodność laminowanych materiałów nie jest możliwe podanie ścisłej zależności pomiędzy temperaturą a prędkością. Przy doborze tych wartości należy kierować się jedynie efektami laminacji. Ponadto dla tych samych materiałów można uzyskać wiele różnych ustawień zapewniających tą samą jakość laminacji, ponieważ ogólna zasada jest taka, że im większa prędkość, tym wyższa temperatura.

Temperatura jest za niska lub/i prędkość przesuwu jest za duża, gdy folia łatwo odchodzi od materiału lub materiał zalaminowany jest „mglisty”.

Temperatura jest za wysoka lub/i prędkość przesuwu jest za mała, gdy materiał laminowany marszczy się i faluje.

## **KONSERWACJA**

- Otwórz pokrywę laminatora osłaniającą wałki. Urządzenie powinno być wystudzone.
- Użyj kawałka miękkiej tkaniny nasączonego naftą.
- Delikatnie pocieraj tkaniną gorące wałki, aż do momentu kiedy wałki nie będą zostawiać śladu na materiale.
- Aby wyczyścić schowaną część wałków należy przekręcić je używając przycisk COLD a następnie STOP powodując ruch obrotowy wałków i ich zatrzymanie w innej pozycji.
- Najlepszy efekt uzyskuje się czyszcząc w ten sposób wałki w 10 minut po wyłączeniu urządzenia
- Po zakończeniu czyszczenia załóż pokrywę przykręcając ją dokładnie.
- Jeśli obudowa wymaga czyszczenia stosuj fabryczne środki do czyszczenia rozcieńczane wodą lub uniwersalne detergenty
- Należy zwracać uwagę aby nie zalać wodą płyty elektroniki. W przypadku zalania wodą należy odczekać aż woda sama wyparuje. W tym czasie nie włączać laminatora.
- Nie demontować urządzenia. To może spowodować porażenie prądem lub zniszczenie urządzenia.
- Wszelkie wątpliwości kieruj do sprzedawcy.

### **Uwaga!**

**Podczas czyszczenia zawsze należy wyciągać wtyczkę z kontaktu.**

## **UWAGI EKSPLOATACYJNE**

- Materiał może zawinąć się na przednie wałki lub zostać w środku laminatora, gdy temperatura jest znacząco za wysoka lub/i prędkość za niska lub gdy brudne są przednie wałki.
- Nie używać laminatora w pobliżu łatwopalnych cieczy.
- Nie dopuszczać do zamoczenia lub zawilgocenia laminatora.
- Nie używać siły podczas obsługi laminatora.
- Nie laminować materiałów o nieregularnych, szorstkich powierzchniach, które mogą powodować uszkodzenie wałków laminatora.

## **USTERKI**

W przypadku wystąpienia usterki, urządzenie wraz z kartą gwarancyjną i opisem uszkodzenia należy przekazać sprzedawcy, lub do najbliższego autoryzowanego serwisu. Urządzenie może być przekazane do naprawy dalej, dlatego też użytkownik powinien zachować oryginalne i kompletne opakowanie. W przypadku przekazania urządzenia do naprawy w nieoryginalnym lub niekompletnym opakowaniu ryzyko uszkodzenia urządzenia podczas transportu ponosi nabywca.

Dlatego też w przypadku braku oryginalnego opakowania w interesie nabywcy leży wykonanie jak najlepszego opakowania zastępczego.