



# InkOne

## SwapPress PT4 Dual

[Español](#) - [Français](#) - [English](#) - [Italiano](#) - [Português](#)

# Manual Plancha transfer InkOne SwapPress PT4 Dual (38x38 cm) (ES)

En este manual, encontrará las indicaciones para instalar, mantener y hacer un buen uso de su Plancha transfer **InkOne SwapPress PT4 Dual (38x38 cm)**.

Descargar manual



Canal de YouTube



## Índice

1. Instrucciones de seguridad
2. Componentes de la máquina
3. Parámetros técnicos
4. Proceso de operación
5. Consejos para un buen planchado
6. Mantenimiento
7. Solución de problemas técnicos
8. Solución de problemas de calidad de la impresión por transferencia

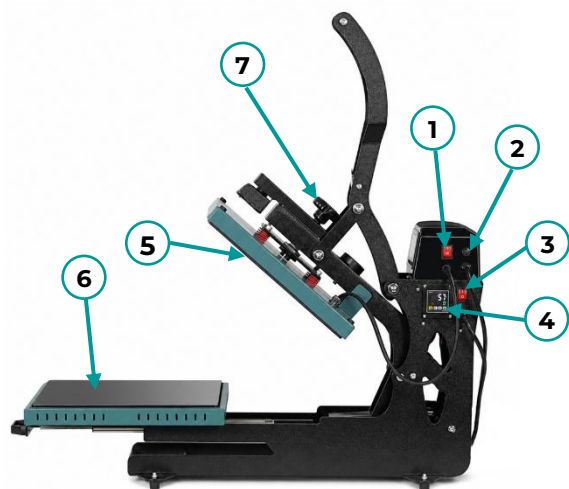
## 1. Instrucciones de seguridad ⚡

Antes de utilizar su Plancha transfer InkOne SwapPress PT4 Dual (38x38 cm), siga siempre estas precauciones básicas de seguridad para garantizar un uso correcto y seguro.

- A. Lea atentamente todas las instrucciones antes de utilizar la máquina.
- B. Utilice la plancha transfer únicamente para el fin previsto: el planchado de materiales mediante calor.
- C. Evite el riesgo de descarga eléctrica: no permita que la máquina entre en contacto con agua u otros líquidos.
- D. Desenchufe la máquina de forma segura, tirando siempre de la clavija y nunca del cable.
- E. Mantenga el cable alejado de superficies calientes y deje que la máquina se enfríe por completo antes de guardarla.

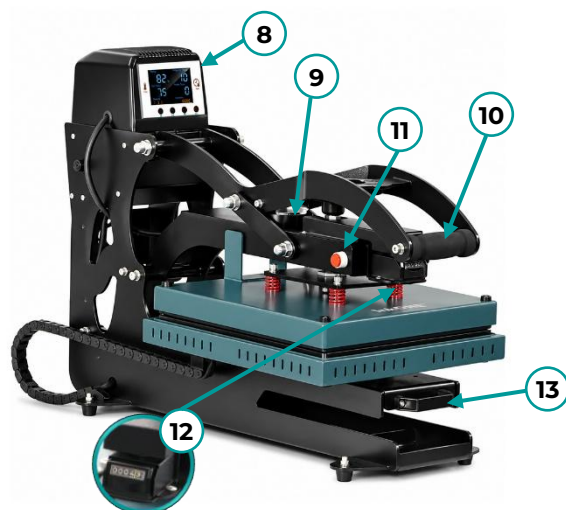
- F. No utilice la máquina si el cable está dañado o si esta se ha caído o ha sufrido algún golpe. Si necesita una reparación, acuda a un técnico cualificado para evitar riesgos de incendio, descarga eléctrica o lesiones.
- G. Desconecte siempre la alimentación antes de limpiar la máquina, revisarla o realizar cualquier tarea de mantenimiento.
- H. Cualquier persona que utilice la plancha transfer debe hacerlo bajo supervisión, especialmente niños o personas con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas. No deje la máquina conectada sin vigilancia.
- I. Evite quemaduras: no toque las piezas metálicas calientes ni las placas calefactoras durante el uso. Utilice guantes resistentes al calor.
- J. No sobrecargue el circuito eléctrico. Evite conectar otros equipos de alto consumo al mismo circuito que la plancha transfer.
- K. Si necesita utilizar un alargador, asegúrese de que soporte como mínimo 20 amperios para evitar el sobrecalentamiento. Coloque el cable de forma que no suponga un riesgo de tropiezo o de tirón accidental.
- L. Mantenga las manos alejadas de las placas calefactoras durante el cierre, para evitar lesiones por la presión ejercida por la máquina.
- M. Coloque la plancha transfer sobre una superficie o soporte firme y adecuado, que garantice su estabilidad durante el funcionamiento.
- N. Mantenga la zona de trabajo limpia y libre de obstáculos para evitar accidentes.

## 2. Componentes de la máquina



- 1. Interruptor de la placa calefactora superior
- 2. Portafusibles
- 3. Interruptor de la placa calefactora inferior
- 4. Controlador digital TCN4S
- 5. Placa calefactora superior
- 6. Placa calefactora inferior
- 7. Perilla de ajuste de presión

- 8. Controlador de temperatura GY-06
- 9. Electroimán
- 10. Brazo multiplicador de fuerza
- 11. Botón de parada de emergencia
- 12. Manómetro de presión
- 13. Mango de la base deslizable



### 3. Parámetros técnicos

| Modelo                                 | InkOne SwapPress PT4 Dual                                                    |
|----------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| Tamaño de la placa calefactora         | 38 x 38 cm                                                                   |
| Placas calefactoras                    | Dobles (superior e inferior), con panel de control independiente en cada una |
| Controlador placa superior             | GY-06 (digital, temperatura y tiempo)                                        |
| Controlador placa inferior             | TCN4S (digital, temperatura)                                                 |
| Apertura                               | Automática                                                                   |
| Tipo de apertura                       | Sándwich                                                                     |
| Ángulo de apertura                     | 45°                                                                          |
| Plato inferior                         | Deslizable                                                                   |
| Sistema de presión                     | Brazo multiplicador de fuerza                                                |
| Ajuste de presión                      | Manual, mediante rueda regulable                                             |
| Indicador de presión                   | En tiempo real                                                               |
| Tamaño máximo de artículos imprimibles | 380 x 380 x 15 mm                                                            |
| Voltaje                                | 120 V / 220 V (50/60 Hz)                                                     |
| Potencia                               | 3 kW / 3,6 kW                                                                |
| Rango de tiempo                        | 0~999 s                                                                      |
| Temperatura máxima                     | 225 °C                                                                       |
| Peso bruto                             | 52 Kg                                                                        |

### 4. Proceso de operación

#### 4.1. Ajuste de presión

**Importante:** Realice este ajuste con la máquina apagada.

Coloque el producto que desea transferir sobre el plato inferior. Baje por completo la placa calefactora superior para comprobar la presión ejercida. Si el producto puede retirarse con facilidad, gire la perilla de ajuste de presión en sentido horario para aumentar la presión. Ajuste la perilla según el grosor del material a planchar.

## 4.2. Configuración de temperatura y tiempo

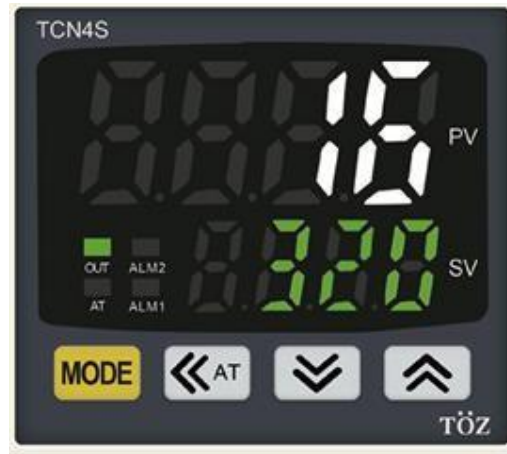
### 4.2.1. Placa superior (controlador GY-06)

La pantalla principal muestra la temperatura actual ("Temp"), la temperatura configurada ("Set Temp"), el tiempo de pre-planchado configurado ("Prepress Time"), el tiempo de planchado configurado ("Press Time"), los tres preajustes disponibles ("Presets 1, 2, 3") y el contador de ciclos ("Counter").



- Presione el botón "OK" para acceder a la configuración de la temperatura. Cuando el indicador "Set Temp" parpadee, utilice los botones "▲" o "▼" para configurar la temperatura deseada.
- Presione "OK" nuevamente para acceder al tiempo de pre-planchado ("Prepress Time"). Utilice "▲" o "▼" para configurar el valor deseado. (Este valor puede configurarse en 0 para omitir la etapa de pre-planchado; ver sección 4.3).
- Presione "OK" nuevamente para acceder al tiempo de planchado ("Press Time"). Utilice "▲" o "▼" para configurar el valor deseado.
- Los valores se guardan automáticamente al salir de cada pantalla de ajuste.

#### 4.2.2. Placa inferior (controlador TCN4S)



- Encienda el interruptor de la placa calefactora inferior (compruebe primero que el interruptor de la placa superior esté encendido). Tras 2 segundos, la pantalla mostrará "PV" (temperatura actual) y "SV" (temperatura configurada). La temperatura configurada de fábrica es 320°F, recomendada para transferencia de parches de cuero, parches bordados en 3D, etc.
- Para modificar la temperatura, presione el botón "MODE" para entrar al modo de ajuste; el dígito de las unidades de "SV" comenzará a parpadear. Utilice los botones "▼" y "▲" para ajustar el dígito. Presione "«AT" para pasar entre las unidades, decenas, centenas y millares del valor.
- Presione "MODE" para guardar los cambios y salir. Si no realiza ninguna acción durante 2 segundos, los cambios se guardan automáticamente.

#### 4.3. Realizar una transferencia

Con la presión y la temperatura ya configuradas (secciones 4.1 y 4.2), siga estos pasos para realizar una transferencia:

- A. Encienda ambos interruptores de la máquina (placa superior y placa inferior) y espere a que ambas alcancen la temperatura configurada.
- B. Coloque un paño o almohadilla resistente al calor sobre la placa inferior. Coloque el producto sobre ella y, encima, el papel de transferencia, film u otro material, asegurándolo con cinta resistente al calor. Cubra con una lámina de teflón.
- C. Cuando la máquina alcance la temperatura configurada, cierre el mango: el electroimán trabará la placa. Si configuró un tiempo de pre-planchado ("Prepress Time") mayor a 0, comenzará esa cuenta regresiva; puede dejar que finalice sola (la placa se abrirá automáticamente) o presionar el botón de parada de emergencia en cualquier momento para liberarla antes. Este paso ayuda a eliminar humedad y arrugas antes del planchado final.
- D. Cierre el mango nuevamente para iniciar el planchado real. Comenzará la cuenta regresiva de "Press Time". El zumbador sonará como advertencia cuando falten pocos segundos.
- E. Al finalizar la cuenta regresiva, la placa se abrirá automáticamente. Retire el producto y despegue el papel o film de transferencia. Consulte las instrucciones de su papel de transferencia para saber si el despegado debe hacerse en frío o en caliente.

#### 4.4. Configuración de los 3 preajustes

El controlador GY-06 permite guardar hasta tres combinaciones de temperatura y tiempos (preajustes 1, 2 y 3), para cambiar rápidamente entre configuraciones sin tener que reconfigurar cada valor manualmente.

#### 4.4.1. Guardar un preajuste

- A. Mantenga presionados simultáneamente los botones "OK" y "Reset" durante 3 segundos para entrar a la pantalla de selección de preajustes [1] [2] [3].
- B. Presione "Reset" para elegir el preajuste que desea configurar (1, 2 o 3).
- C. Presione "OK": el indicador "Set Temp" comenzará a parpadear. Utilice "▲" o "▼" para configurar la temperatura deseada.
- D. Presione "OK" nuevamente para configurar el tiempo de pre-planchado ("Prepress Time"). Utilice "▲" o "▼" para configurar el valor.
- E. Presione "OK" nuevamente para configurar el tiempo de planchado ("Press Time"). Utilice "▲" o "▼" para configurar el valor.
- F. Presione "OK" una última vez para guardar el preajuste y salir.

#### 4.4.2. Usar un preajuste guardado

En la pantalla principal, presione el botón "Reset" para alternar entre los preajustes [1], [2] y [3]. Al seleccionar uno, la pantalla mostrará su temperatura y tiempos configurados, y la máquina comenzará a calentar hacia ese valor.

Si ajusta la temperatura o el tiempo directamente desde la pantalla principal (sin entrar al modo de configuración de preajustes), ese cambio se aplicará únicamente al ciclo en curso: la próxima vez que seleccione ese mismo preajuste, volverá a sus valores originales guardados.

#### 4.4.3. Rangos y valores de fábrica

El rango ajustable de "Prepress Time" y "Press Time" es de 0 a 999 segundos. El rango ajustable de temperatura es de 0 a 230°C (0 a 446°F).

Los tres preajustes vienen configurados de fábrica con los siguientes valores:

| Preajuste | Temperatura | Prepress Time | Press Time |
|-----------|-------------|---------------|------------|
| 1         | 356°F       | 10 s          | 15 s       |
| 2         | 378°F       | 10 s          | 20 s       |
| 3         | 392°F       | 10 s          | 30 s       |

#### 4.4.4. Reiniciar el contador de ciclos

Desde la pantalla principal, mantenga presionado el botón "Reset" durante 2 segundos. El indicador "Counter" parpadeará y, tras 5 segundos, el contador volverá a cero.

#### 4.5. Activar/desactivar el zumbador

En la pantalla principal, mantenga presionados simultáneamente los botones "▲" y "OK" durante 3 segundos para activar o desactivar el símbolo del zumbador. El valor configurado de fábrica es desactivado.

Zumbador activado: comienza a sonar 3 segundos antes de que finalice la cuenta regresiva, y continúa sonando de forma constante hasta que se abra la máquina.

Zumbador desactivado: el sonido se activa recién al llegar a 0 segundos, y continúa sonando de forma constante hasta que se abra la máquina.

#### 4.6. Modo de ingeniería (P-1 a P-10)

Mantenga presionado el botón "OK" del controlador GY-06 durante 3 segundos para acceder al modo de ingeniería. Presione "OK" nuevamente para guardar los cambios y salir.

**Nota:** realice los ajustes del modo de ingeniería únicamente bajo la guía del proveedor.

| Modo | Función                                                                         | Rango                             | Valor de fábrica |
|------|---------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|------------------|
| P-1  | Unidad de temperatura (Celsius / Fahrenheit)                                    | —                                 | Fahrenheit       |
| P-2  | Calibración de diferencia de temperatura                                        | -50 ~ +50                         | 0                |
| P-3  | Modo intermitente con avance de X°C                                             | 0 ~ 10                            | 2                |
| P-4  | Modo de calentamiento intermitente                                              | 0 ~ 10                            | 2                |
| P-5  | Modo de calentamiento a temperatura constante                                   | 0 ~ 10                            | 2                |
| P-6  | Modo de reposo (tiempo de inactividad)                                          | 0 ~ 240 min                       | 150 min          |
| P-7  | Contador de ciclos (no se puede reiniciar desde aquí; ver 4.4 para el reinicio) | hasta 9.999.999                   | —                |
| P-8  | Ajuste de relación de peso                                                      | 0 ~ 9                             | —                |
| P-9  | Sonido de las teclas al presionarlas                                            | 00 (sin sonido) / 01 (con sonido) | 01               |
| P-10 | Límite superior de temperatura configurable                                     | hasta 280°C / 536°F               | 230°C / 446°F    |

## 5. Consejos para un buen planchado

Ya sea que esté aplicando diseños sobre camisetas, gorras u otros materiales, estos consejos le ayudarán a conseguir transferencias impecables en cada uso.

### 5.1. Compruebe la temperatura y la presión

La temperatura y la presión correctas son fundamentales para lograr una transferencia perfecta. Ajuste ambas según el material y el tipo de transferencia, para evitar diseños incompletos o daños en el tejido.

### 5.2. Plancha previamente la prenda

El planchado previo elimina la humedad y las arrugas del tejido, garantizando una superficie lisa para la transferencia y una mejor adherencia del diseño.

### 5.3. Utilice los materiales adecuados

Usar papeles de transferencia y tintas compatibles con su tejido y método de transferencia (por ejemplo, sublimación o vinilo) es esencial para obtener resultados profesionales y duraderos.

### 5.4. El tiempo es clave

Plancha su diseño durante el tiempo recomendado. Un tiempo insuficiente o excesivo puede provocar transferencias incompletas o dañar el material.

### 5.5. Despegado en frío o en caliente

Siga las instrucciones de despegado correspondientes al tipo de papel de transferencia (en frío o en caliente) para evitar manchas o transferencias incompletas.

### **5.6. Utilice una lámina de teflón o papel siliconado**

Una lámina de teflón o papel siliconado protege tanto la plancha como su diseño, garantizando una transferencia más limpia y prolongando la vida útil de la máquina.

## **6. Mantenimiento**

- Para prolongar la vida útil de la máquina, aplique aceite lubricante de forma regular en las articulaciones.
- Apague la alimentación antes de sustituir piezas de repuesto. Tras el reemplazo, vuelva a configurar el tiempo y la temperatura en los controladores GY-06 y TCN4S.
- Para mantener un buen efecto de transferencia, conserve las piezas de repuesto en buen estado y evite dañar las placas calefactoras durante su manipulación.
- Mantenga la máquina en un lugar seco.
- Si no puede resolver un problema relacionado con los componentes eléctricos, póngase en contacto con el proveedor para obtener soporte técnico.

## **7. Solución de problemas técnicos**

### **7.1. La máquina no hace nada al encenderla**

- Compruebe que el enchufe esté bien conectado y no esté dañado.
- Compruebe que el interruptor de encendido o el controlador digital no estén averiados.
- Compruebe que el fusible no esté quemado.
- Si el piloto indicador está encendido pero no aparece nada en pantalla, revise los 5 cables del transformador. Si alguno está suelto, el problema es una mala conexión; si todos están bien conectados, el transformador está averiado.

### **7.2. La pantalla funciona correctamente, pero la placa calefactora no aumenta de temperatura**

- Compruebe que el termopar de la placa calefactora esté bien conectado. Si está suelto, la pantalla mostrará 255 y la máquina emitirá pitidos de forma continua.
- Compruebe si el piloto indicador del relé de estado sólido está encendido; si no lo está, revise si el relé o el controlador digital están averiados.
- Si ya sustituyó el relé de estado sólido por uno nuevo y la placa sigue sin calentar, compruebe si la placa calefactora está averiada o si su cable de alimentación está suelto; en ese caso, sustitúyala por una nueva.

### **7.3. La placa calefactora funciona bien, pero la pantalla muestra de repente 255°C**

- Compruebe que el termopar de la placa calefactora esté bien conectado.
- Si está bien conectado y sigue mostrando 255°C, el termopar está averiado.

### **7.4. La máquina calienta correctamente entre 0 y 180°C, pero la pantalla salta de forma repentina por encima de 200°C o 300°C, o los números varían de forma irregular**

- Compruebe que el termopar de la placa calefactora esté bien conectado.
- Si el termopar está en buen estado, el problema está en el programa del controlador digital (el circuito integrado); será necesario sustituirlo por uno nuevo.

**7.5. La temperatura está fuera de control: configurada en 180°C, pero la temperatura real supera los 200°C**

- Esto indica que el relé de estado sólido está averiado y fuera de control; sustitúyalo.
- También puede deberse a que el controlador digital esté averiado y siga enviando corriente al relé de forma continua; en ese caso, sustituya el controlador.

**7.6. La temperatura y el tiempo configurados se vuelven anómalos tras sustituir la placa calefactora**

- Restablezca la temperatura y el tiempo según lo indicado en la sección 4 (Proceso de operación).

## **8. Solución de problemas de calidad de la impresión por transferencia**

**8.1. Después de sustituir una de las placas calefactoras, los valores de tiempo y temperatura aparecen anómalos.**

**Solución:** restablezca el tiempo y la temperatura según lo indicado en la sección 4 (Proceso de operación).

**8.2. Si los colores no son tan brillantes como la imagen tras la impresión.**

**Solución:**

- Aumente el tiempo de planchado.
- Suba la temperatura de planchado.

**8.3. Si los colores de la impresión son demasiado oscuros o el papel de transferencia está casi quemado.**

**Solución:** reduzca la temperatura configurada.

**8.4. Si los colores de la impresión son inconsistentes o los efectos de transferencia parcial no son satisfactorios.**

**Solución:**

- Aumente la presión.
- Extienda el tiempo de planchado.
- Cambie el papel de sublimación.

**8.5. Si la máquina presenta un comportamiento anómalo.**

**Solución:** contáctenos para resolver el problema.

# Manuel de Presse à transfert InkOne SwapPress PT4 Dual (38x38 cm) (FR)

Dans ce manuel, vous trouverez les instructions pour installer, entretenir et utiliser correctement votre presse à transfert **InkOne SwapPress PT4 Dual (38x38 cm)**.

Télécharger le manuel



Chaîne YouTube



## Contenu

1. Instructions de sécurité
2. Composants de la machine
3. Paramètres techniques
4. Processus de fonctionnement
5. Conseils pour un bon pressage
6. Entretien
7. Résolution des problèmes techniques
8. Résolution des problèmes de qualité d'impression lors du transfert

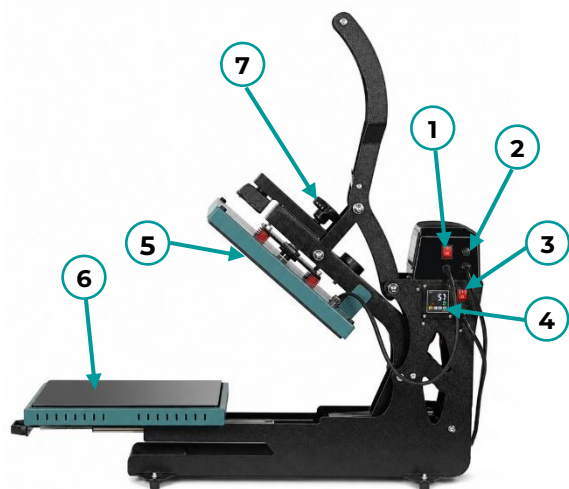
## 1. Instructions de sécurité ⚡

Avant d'utiliser votre Presse à transfert InkOne SwapPress PT4 Dual (38x38 cm), suivez toujours ces précautions de sécurité de base pour garantir une utilisation correcte et sûre.

- A. Lisez attentivement toutes les instructions avant d'utiliser la machine.
- B. Utilisez la presse à transfert uniquement pour l'usage prévu : le pressage de matériaux au moyen de la chaleur.
- C. Évitez tout risque de choc électrique : ne laissez pas la machine entrer en contact avec de l'eau ou d'autres liquides.
- D. Débranchez la machine en toute sécurité, en tirant toujours sur la fiche et jamais sur le câble.
- E. Maintenez le câble éloigné des surfaces chaudes et laissez la machine refroidir complètement avant de la ranger.

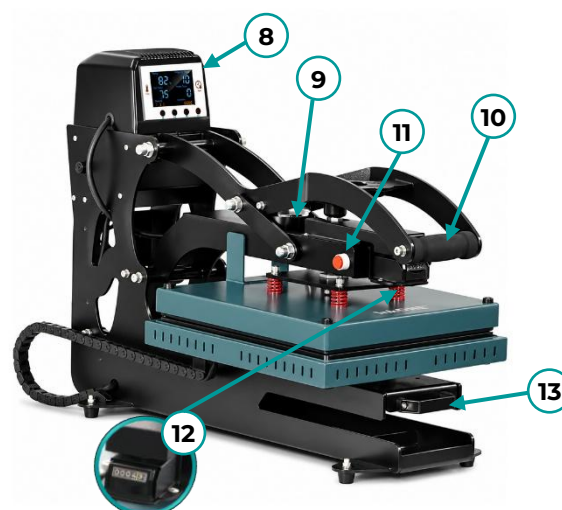
- F. N'utilisez pas la machine si le câble est endommagé, ou si elle est tombée ou a subi un choc. Si une réparation est nécessaire, confiez-la à un technicien qualifié pour éviter tout risque d'incendie, de choc électrique ou de blessure.
- G. Débranchez toujours l'alimentation avant de nettoyer la machine, de l'inspecter ou d'effectuer toute tâche d'entretien.
- H. Toute personne utilisant la presse à transfert doit le faire sous surveillance, en particulier les enfants ou les personnes ayant des capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites. Ne laissez pas la machine branchée sans surveillance.
- I. Évitez les brûlures : ne touchez pas les pièces métalliques chaudes ni les plaques chauffantes pendant l'utilisation. Portez des gants résistants à la chaleur.
- J. Ne surchargez pas le circuit électrique. Évitez de brancher d'autres équipements à forte consommation sur le même circuit que la presse à transfert.
- K. Si vous devez utiliser une rallonge, assurez-vous qu'elle supporte au moins 20 ampères pour éviter toute surchauffe. Placez le câble de façon à ne pas créer de risque de chute ou de tirage accidentel.
- L. Maintenez vos mains éloignées des plaques chauffantes pendant la fermeture, afin d'éviter toute blessure due à la pression exercée par la machine.
- M. Placez la presse à transfert sur une surface ou un support stable et adapté, garantissant sa stabilité pendant le fonctionnement.
- N. Maintenez la zone de travail propre et dégagée pour éviter tout accident.

## 2. Composants de la machine



- 1. Interrupteur de la plaque chauffante supérieure
- 2. Porte-fusibles
- 3. Interrupteur de la plaque chauffante inférieure
- 4. Contrôleur numérique TCN4S
- 5. Plaque chauffante supérieure
- 6. Plaque chauffante inférieure
- 7. Molette de réglage de la pression

- 8. Contrôleur de température GY-06
- 9. Électro-aimant
- 10. Bras multiplicateur de force
- 11. Bouton d'arrêt d'urgence
- 12. Manomètre de pression
- 13. Poignée de la base coulissante



## 3. Paramètres techniques

| Modèle                                   | InkOne SwapPress PT4 Dual                                                            |
|------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| Taille de la plaque chauffante           | 38 x 38 cm                                                                           |
| Plaques chauffantes                      | Doubles (supérieure et inférieure), avec panneau de commande indépendant sur chacune |
| Contrôleur plaque supérieure             | GY-06 (numérique, température et temps)                                              |
| Contrôleur plaque inférieure             | TCN4S (numérique, température)                                                       |
| Ouverture                                | Automatique                                                                          |
| Type d'ouverture                         | Sandwich                                                                             |
| Angle d'ouverture                        | 45°                                                                                  |
| Plateau inférieur                        | Coulissant                                                                           |
| Système de pression                      | Bras multiplicateur de force                                                         |
| Réglage de la pression                   | Manuel, via molette ajustable                                                        |
| Indicateur de pression                   | En temps réel                                                                        |
| Taille maximale des articles imprimables | 380 x 380 x 15 mm                                                                    |
| Tension                                  | 120 V / 220 V (50/60 Hz)                                                             |
| Puissance                                | 3 kW / 3,6 kW                                                                        |
| Plage de temps                           | 0~999 s                                                                              |
| Température maximale                     | 225 °C                                                                               |
| Poids brut                               | 52 Kg                                                                                |

## 4. Processus de fonctionnement

### 4.1. Réglage de la pression

**Important :** Effectuez ce réglage avec la machine éteinte.

Placez le produit à transférer sur le plateau inférieur. Abaissez complètement la plaque chauffante supérieure pour vérifier la pression exercée. Si le produit peut être retiré facilement, tournez la molette de réglage de la pression dans le sens horaire pour augmenter la pression. Ajustez la molette selon l'épaisseur du matériau à presser.

## 4.2. Réglage de la température et du temps

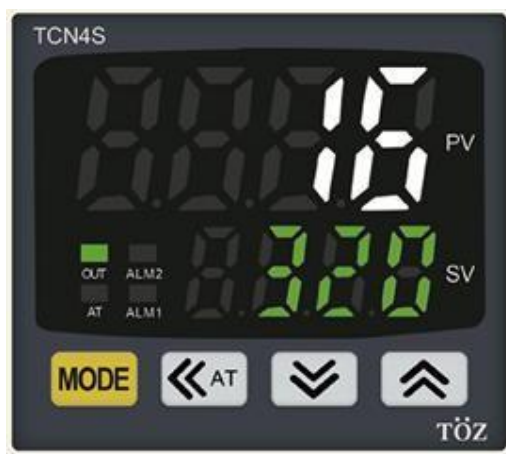
### 4.2.1. Plaque supérieure (contrôleur GY-06)

L'écran principal affiche la température actuelle ("Temp"), la température réglée ("Set Temp"), le temps de pré-pressage réglé ("Prepress Time"), le temps de pressage réglé ("Press Time"), les trois pré-réglages disponibles ("Presets 1, 2, 3") et le compteur de cycles ("Counter").



- Appuyez sur le bouton "OK" pour accéder au réglage de la température. Lorsque l'indicateur "Set Temp" clignote, utilisez les boutons "▲" ou "▼" pour régler la température souhaitée.
- Appuyez de nouveau sur "OK" pour accéder au temps de pré-pressage ("Prepress Time"). Utilisez "▲" ou "▼" pour régler la valeur souhaitée. (Cette valeur peut être réglée sur 0 pour ignorer l'étape de pré-pressage ; voir section 4.3).
- Appuyez de nouveau sur "OK" pour accéder au temps de pressage ("Press Time"). Utilisez "▲" ou "▼" pour régler la valeur souhaitée.
- Les valeurs sont enregistrées automatiquement lorsque vous quittez chaque écran de réglage.

### 4.2.2. Plaque inférieure (contrôleur TCN4S)



- Allumez l'interrupteur de la plaque chauffante inférieure (assurez-vous d'abord que l'interrupteur de la plaque supérieure est allumé). Après 2 secondes, l'écran affichera "PV" (température actuelle) et "SV" (température réglée). La température réglée en usine est de 320°F, recommandée pour le transfert de patchs en cuir, de patchs brodés en 3D, etc.
- Pour modifier la température, appuyez sur le bouton "MODE" pour entrer en mode réglage ; le chiffre des unités de "SV" commencera à clignoter. Utilisez les boutons "▼" et "▲" pour ajuster le chiffre. Appuyez sur "«AT" pour passer entre les unités, dizaines, centaines et milliers de la valeur.
- Appuyez sur "MODE" pour enregistrer les modifications et quitter. Si aucune action n'est effectuée dans les 2 secondes, les modifications sont enregistrées automatiquement.

#### 4.3. Réaliser un transfert

Une fois la pression et la température réglées (sections 4.1 et 4.2), suivez ces étapes pour réaliser un transfert :

- Allumez les deux interrupteurs de la machine (plaque supérieure et plaque inférieure) et attendez que les deux atteignent la température réglée.
- Placez un chiffon ou un tampon résistant à la chaleur sur la plaque inférieure. Placez le produit dessus, puis le papier de transfert, le film ou un autre matériau par-dessus, en le fixant avec du ruban résistant à la chaleur. Recouvrez d'une feuille de téflon.
- Une fois que la machine atteint la température réglée, fermez la poignée : l'électro-aimant verrouillera la plaque. Si vous avez réglé un temps de pré-pressage ("Prepress Time") supérieur à 0, ce compte à rebours démarrera ; vous pouvez le laisser se terminer seul (la plaque s'ouvrira automatiquement) ou appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence à tout moment pour la libérer plus tôt. Cette étape aide à éliminer l'humidité et les faux plis avant le pressage final.
- Fermez de nouveau la poignée pour démarrer le pressage réel. Le compte à rebours "Press Time" commencera. Le buzzer sonnera en guise d'avertissement lorsqu'il ne restera que quelques secondes.
- Une fois le compte à rebours terminé, la plaque s'ouvrira automatiquement. Retirez le produit et décollez le papier ou le film de transfert. Consultez les instructions de votre papier de transfert pour savoir si le décollage doit se faire à froid ou à chaud.

#### 4.4. Configuration des 3 préréglages

Le contrôleur GY-06 permet d'enregistrer jusqu'à trois combinaisons de température et de temps (préréglages 1, 2 et 3), afin de basculer rapidement entre les configurations sans avoir à reconfigurer chaque valeur manuellement.

##### 4.4.1. Enregistrer un préréglage

- Maintenez enfoncés simultanément les boutons "OK" et "Reset" pendant 3 secondes pour accéder à l'écran de sélection des préréglages [1] [2] [3].
- Appuyez sur "Reset" pour choisir le préréglage que vous souhaitez configurer (1, 2 ou 3).
- Appuyez sur "OK" : l'indicateur "Set Temp" commencera à clignoter. Utilisez "▲" ou "▼" pour régler la température souhaitée.
- Appuyez de nouveau sur "OK" pour régler le temps de pré-pressage ("Prepress Time"). Utilisez "▲" ou "▼" pour régler la valeur.
- Appuyez de nouveau sur "OK" pour régler le temps de pressage ("Press Time"). Utilisez "▲" ou "▼" pour régler la valeur.
- Appuyez sur "OK" une dernière fois pour enregistrer le préréglage et quitter.

#### 4.4.2. Utiliser un préréglage enregistré

Sur l'écran principal, appuyez sur le bouton "Reset" pour basculer entre les préréglages [1], [2] et [3]. Lorsque vous en sélectionnez un, l'écran affichera sa température et ses temps réglés, et la machine commencera à chauffer vers cette valeur.

Si vous ajustez la température ou le temps directement depuis l'écran principal (sans entrer dans le mode de configuration des préréglages), ce changement s'appliquera uniquement au cycle en cours : la prochaine fois que vous sélectionnerez ce même préréglage, il reviendra à ses valeurs d'origine enregistrées.

#### 4.4.3. Plages et valeurs d'usine

La plage réglable de "Prepress Time" et "Press Time" est de 0 à 999 secondes. La plage réglable de température est de 0 à 230°C (0 à 446°F).

Les trois préréglages sont configurés en usine avec les valeurs suivantes :

| Préréglage | Température | Prepress Time | Press Time |
|------------|-------------|---------------|------------|
| 1          | 356°F       | 10 s          | 15 s       |
| 2          | 378°F       | 10 s          | 20 s       |
| 3          | 392°F       | 10 s          | 30 s       |

#### 4.4.4. Réinitialiser le compteur de cycles

Depuis l'écran principal, maintenez enfoncé le bouton "Reset" pendant 2 secondes. L'indicateur "Counter" clignotera et, après 5 secondes, le compteur reviendra à zéro.

#### 4.5. Activer/désactiver le buzzer

Sur l'écran principal, maintenez enfoncés simultanément les boutons "▲" et "OK" pendant 3 secondes pour activer ou désactiver le symbole du buzzer. Le réglage d'usine est désactivé.

Buzzer activé : il commence à sonner 3 secondes avant la fin du compte à rebours, et continue de sonner en continu jusqu'à l'ouverture de la machine.

Buzzer désactivé : le son se déclenche uniquement lorsque le compte à rebours atteint 0, et continue de sonner en continu jusqu'à l'ouverture de la machine.

#### 4.6. Mode ingénierie (P-1 à P-10)

Maintenez enfoncé le bouton "OK" du contrôleur GY-06 pendant 3 secondes pour accéder au mode ingénierie. Appuyez de nouveau sur "OK" pour enregistrer les modifications et quitter.

**Remarque :** effectuez les réglages du mode ingénierie uniquement sous la supervision du fournisseur.

| Mode | Fonction                                    | Plage     | Valeur d'usine |
|------|---------------------------------------------|-----------|----------------|
| P-1  | Unité de température (Celsius / Fahrenheit) | —         | Fahrenheit     |
| P-2  | Étalonnage de la différence de température  | -50 ~ +50 | 0              |
| P-3  | Mode intermittent avec avance de X°C        | 0 ~ 10    | 2              |
| P-4  | Mode de chauffe intermittente               | 0 ~ 10    | 2              |

| Mode | Fonction                                                                                   | Plage                         | Valeur d'usine |
|------|--------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|----------------|
| P-5  | Mode de chauffe à température constante                                                    | 0 ~ 10                        | 2              |
| P-6  | Mode veille (durée d'inactivité)                                                           | 0 ~ 240 min                   | 150 min        |
| P-7  | Compteur de cycles (ne peut pas être réinitialisé ici ; voir 4.4 pour la réinitialisation) | jusqu'à 9 999 999             | —              |
| P-8  | Réglage du rapport de poids                                                                | 0 ~ 9                         | —              |
| P-9  | Son des touches lors de la pression                                                        | 00 (sans son) / 01 (avec son) | 01             |
| P-10 | Limite supérieure de température réglable                                                  | jusqu'à 280°C / 536°F         | 230°C / 446°F  |

## 5. Conseils pour un bon pressage

Que vous appliquiez des designs sur des T-shirts, des casquettes ou d'autres matériaux, ces conseils vous aideront à obtenir des transferts parfaits à chaque utilisation.

### 5.1. Vérifiez la température et la pression

Une température et une pression correctes sont essentielles pour obtenir un transfert parfait. Ajustez les deux selon le matériau et le type de transfert, afin d'éviter des designs incomplets ou d'endommager le tissu.

### 5.2. Pré-pressez le vêtement

Le pré-pressage élimine l'humidité et les faux plis du tissu, garantissant une surface lisse pour le transfert et une meilleure adhérence du design.

### 5.3. Utilisez les matériaux adaptés

L'utilisation de papiers de transfert et d'encres compatibles avec votre tissu et votre méthode de transfert (par exemple, sublimation, vinyle) est essentielle pour obtenir des résultats professionnels et durables.

### 5.4. Le temps est essentiel

Pressez votre design pendant le temps recommandé. Un temps trop court ou trop long peut entraîner des transferts incomplets ou endommager le matériau.

### 5.5. Décollage à froid ou à chaud

Suivez les instructions de décollage correspondant à votre type de papier de transfert (à froid ou à chaud) pour éviter les bavures ou les transferts incomplets.

### 5.6. Utilisez une feuille de téflon ou du papier siliconé

Une feuille de téflon ou du papier siliconé protège à la fois la presse et votre design, garantissant un transfert plus propre et prolongeant la durée de vie de la machine.

## 6. Entretien

- Pour prolonger la durée de vie de la machine, appliquez régulièrement de l'huile lubrifiante sur les articulations.

- Éteignez l'alimentation avant de remplacer les pièces de rechange. Après le remplacement, reconfigurez le temps et la température sur les contrôleurs GY-06 et TCN4S.
- Pour préserver un bon effet de transfert, conservez les pièces de rechange en bon état et évitez d'endommager les plaques chauffantes lors de leur manipulation.
- Conservez la machine dans un endroit sec.
- Si vous ne parvenez pas à résoudre un problème lié aux composants électriques, contactez votre fournisseur pour obtenir un support technique.

## 7. Résolution des problèmes techniques

### 7.1. Aucune action après avoir allumé la machine

- Vérifiez que la fiche est bien branchée et non endommagée.
- Vérifiez que l'interrupteur d'alimentation ou le contrôleur numérique n'est pas cassé.
- Vérifiez que le fusible n'est pas grillé.
- Si le voyant est allumé mais que rien ne s'affiche à l'écran, vérifiez les 5 câbles du transformateur. Si l'un d'eux est desserré, le problème est une mauvaise connexion ; si tous sont bien connectés, le transformateur est défectueux.

### 7.2. L'écran fonctionne correctement, mais la plaque chauffante n'augmente pas en température

- Vérifiez que le thermocouple de la plaque chauffante est bien connecté. S'il est desserré, l'écran affichera 255 et la machine émettra des bips en continu.
- Vérifiez si le voyant du relais à état solide est allumé ; sinon, vérifiez si le relais ou le contrôleur numérique est défectueux.
- Si vous avez déjà remplacé le relais à état solide par un neuf et que la plaque ne chauffe toujours pas, vérifiez si la plaque chauffante elle-même est défectueuse ou si son câble d'alimentation est desserré ; le cas échéant, remplacez-la par une nouvelle plaque chauffante.

### 7.3. La plaque chauffante fonctionne bien, mais l'écran affiche soudainement 255°C

- Vérifiez que le thermocouple de la plaque chauffante est bien connecté.
- S'il est bien connecté et continue d'afficher 255°C, le thermocouple est défectueux.

### 7.4. La machine chauffe correctement entre 0 et 180°C, mais l'écran saute soudainement au-dessus de 200°C ou 300°C, ou les chiffres changent de manière erratique

- Vérifiez que le thermocouple de la plaque chauffante est bien connecté.
- Si le thermocouple est en bon état, le problème vient du programme du contrôleur numérique (le circuit intégré) ; il devra être remplacé.

### 7.5. La température est hors de contrôle : réglée à 180°C, mais la température réelle dépasse 200°C

- Cela indique que le relais à état solide est défectueux et hors de contrôle ; remplacez-le.
- Il se peut aussi que le contrôleur numérique soit défectueux et continue d'envoyer du courant au relais en continu ; dans ce cas, remplacez le contrôleur.

### 7.6. La température et le temps réglés deviennent anormaux après le remplacement de la plaque chauffante

- Réinitialisez la température et le temps comme indiqué à la section 4 (Processus de fonctionnement).

## 8. Résolution des problèmes de qualité d'impression lors du transfert

**8.1. Après le remplacement de l'une des plaques chauffantes, les valeurs de temps et de température apparaissent anormales.**

**Solution :** réinitialisez le temps et la température comme indiqué à la section 4 (Processus de fonctionnement).

**8.2. Si les couleurs ne sont pas aussi vives que l'image après l'impression.**

**Solution :**

- Augmentez le temps de pressage.
- Augmentez la température de pressage.

**8.3. Si les couleurs de l'impression sont trop sombres ou si le papier de transfert est presque brûlé.**

**Solution :** réduisez la température réglée.

**8.4. Si les couleurs de l'impression sont incohérentes ou si les effets de transfert partiel ne sont pas satisfaisants.**

**Solution :**

- Augmentez la pression.
- Prolongez le temps de pressage.
- Remplacez le papier de sublimation.

**8.5. Si la machine présente un comportement anormal.**

**Solution :** contactez-nous pour résoudre le problème.

# InkOne SwapPress PT4 Dual manual (38x38 cm) (EN)

In this manual, you will find the instructions to install, maintain, and properly use your **InkOne SwapPress PT4 Dual (38x38 cm)**.

*Download manual*



*YouTube channel*



## Contents

1. [Safety instructions](#)
2. [Machine components](#)
3. [Technical parameters](#)
4. [Operation process](#)
5. [Heat pressing tips](#)
6. [Maintenance](#)
7. [Technical troubleshooting](#)
8. [Trouble shooting for transfer print quality](#)

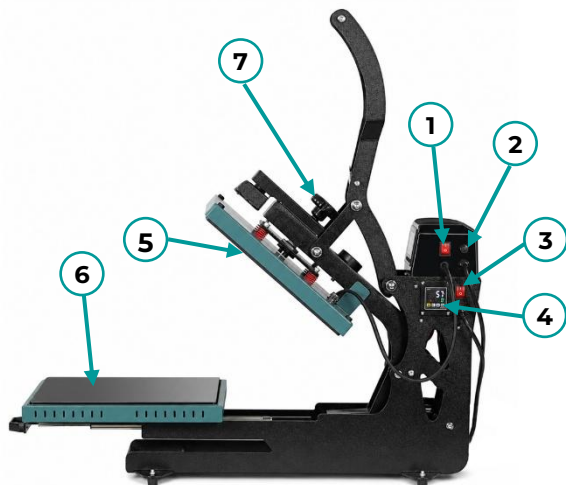
## 1. Safety instructions

Before using your InkOne SwapPress PT4 Dual (38x38 cm), always follow these basic safety precautions to ensure correct and safe operation.

- A. Read all instructions carefully before using the machine.
- B. Use the heat press only for its intended purpose — pressing materials using heat.
- C. Prevent the risk of electric shock: do not let the machine come into contact with water or other liquids.
- D. Unplug the machine safely, always pulling the plug and never the cord.
- E. Keep the cord away from hot surfaces and let the machine cool down completely before storing it.
- F. Do not use the machine if the cord is damaged, or if it has been dropped or has suffered any impact. If a repair is needed, take it to a qualified service technician to avoid risks of fire, electric shock, or injury.

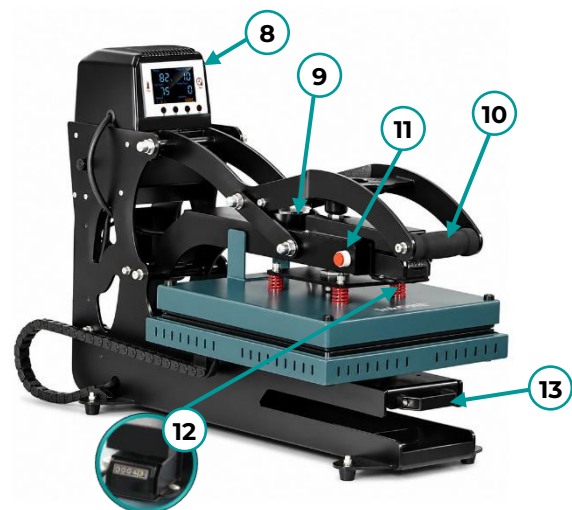
- G. Always disconnect the power before cleaning the machine, inspecting it, or performing any maintenance task.
- H. Anyone using the heat press should do so under supervision, especially children or people with reduced physical, sensory, or mental capabilities. Do not leave the machine connected unattended.
- I. Avoid burns: do not touch the hot metal parts or the heating plates during use. Wear heat-resistant gloves.
- J. Do not overload the electrical circuit. Avoid connecting other high-consumption equipment to the same circuit as the heat press.
- K. If you need to use an extension cord, make sure it is rated for at least 20 amps to prevent overheating. Position the cord so it does not pose a tripping or pulling hazard.
- L. Keep your hands away from the heating plates during closing, to avoid injury from the pressure exerted by the machine.
- M. Place the heat press on a firm, suitable surface or stand to ensure stability during operation.
- N. Keep the work area clean and free of obstructions to avoid accidents.

## 2. Machine components



- 1. Upper heating plate switch
- 2. Fuse holder
- 3. Lower heating plate switch
- 4. TCN4S digital controller
- 5. Upper heating platen
- 6. Lower heating platen
- 7. Pressure adjustment knob

- 8. GY-06 temperature controller
- 9. Electromagnet
- 10. Force multiplier arm
- 11. Emergency stop button
- 12. Pressure gauge
- 13. Slide-out base handle



### 3. Technical parameters

| Model                       | InkOne SwapPress PT4 Dual                                          |
|-----------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| Heating plate size          | 38 x 38 cm                                                         |
| Heating plates              | Dual (upper and lower), with an independent control panel for each |
| Upper plate controller      | GY-06 (digital, temperature and time)                              |
| Lower plate controller      | TCN4S (digital, temperature)                                       |
| Opening                     | Automatic                                                          |
| Opening type                | Sandwich                                                           |
| Opening angle               | 45°                                                                |
| Lower plate                 | Slide out                                                          |
| Pressure system             | Force multiplier arm                                               |
| Pressure adjustment         | Manual, via adjustable wheel                                       |
| Pressure indicator          | Real time                                                          |
| Printable articles max size | 380 x 380 x 15 mm                                                  |
| Voltage                     | 120 V / 220 V (50/60 Hz)                                           |
| Power                       | 3 kW / 3.6 kW                                                      |
| Time range                  | 0~999 s                                                            |
| Maximum temperature         | 225 °C                                                             |
| Gross weight                | 52 Kg                                                              |

### 4. Operation process

#### 4.1. Pressure adjustment

**Important:** Carry out this adjustment with the machine switched off.

Place the item to be transferred on the lower plate. Fully lower the upper heating plate to check the pressure exerted. If the item can be removed easily, turn the pressure adjustment knob clockwise to increase the pressure. Adjust the knob according to the thickness of the material to be pressed.

#### 4.2. Temperature and time settings

##### 4.2.1. Upper plate (GY-06 controller)

The main screen shows the current temperature ("Temp"), the set temperature ("Set Temp"), the set prepress time ("Prepress Time"), the set press time ("Press Time"), the three available presets ("Presets 1, 2, 3"), and the cycle counter ("Counter").



- Press the "OK" button to access the temperature setting. When the "Set Temp" indicator blinks, use the "▲" or "▼" buttons to set the desired temperature.
- Press "OK" again to access the prepress time ("Prepress Time"). Use "▲" or "▼" to set the desired value. (This value can be set to 0 to skip the prepress stage; see section 4.3).
- Press "OK" again to access the press time ("Press Time"). Use "▲" or "▼" to set the desired value.
- Values are saved automatically when you exit each setting screen.

#### 4.2.2. Lower plate (TCN4S controller)



- Turn on the lower heating plate switch (make sure the upper plate switch is on first). After 2 seconds, the screen will show "PV" (current temperature) and "SV" (set temperature). The factory-set temperature is 320°F, recommended for transferring leather patches, 3D embroidered patches, etc.
- To change the temperature, press the "MODE" button to enter setting mode; the units digit of "SV" will start blinking. Use the "▼" and "▲" buttons to adjust the digit. Press "◀AT" to move between the units, tens, hundreds, and thousands digits of the value.
- Press "MODE" to save the changes and exit. If no action is taken within 2 seconds, the changes are saved automatically.

#### 4.3. Performing a transfer

With pressure and temperature already set (sections 4.1 and 4.2), follow these steps to perform a transfer:

- A. Turn on both machine switches (upper and lower plate) and wait until both reach the set temperature.
- B. Place a heat-resistant cloth or pad on the lower plate. Place the item on it, then the transfer paper, film, or other material on top, securing it with heat-resistant tape. Cover with a Teflon sheet.
- C. Once the machine reaches the set temperature, close the handle: the electromagnet will lock the plate. If you have set a pre-press time ("Prepress Time") greater than 0, that countdown will start; you can let it finish on its own (the plate will open automatically) or press the emergency stop button at any point to release it earlier. This step helps remove moisture and wrinkles before the final press.
- D. Close the handle again to start the actual press. The "Press Time" countdown will begin. The buzzer will sound as a warning when only a few seconds remain.
- E. When the countdown ends, the plate will open automatically. Remove the item and peel off the transfer paper or film. Check your transfer paper's instructions to see whether it requires cold peel or hot peel.

#### 4.4. Setting up the 3 presets

The GY-06 controller lets you save up to three combinations of temperature and times (presets 1, 2, and 3), so you can quickly switch between settings without having to reconfigure each value manually.

##### 4.4.1. Saving a preset

- A. Press and hold the "OK" and "Reset" buttons at the same time for 3 seconds to enter the preset selection screen [1] [2] [3].
- B. Press "Reset" to choose the preset you want to configure (1, 2, or 3).
- C. Press "OK": the "Set Temp" indicator will start blinking. Use "▲" or "▼" to set the desired temperature.
- D. Press "OK" again to set the pre-press time ("Prepress Time"). Use "▲" or "▼" to set the value.
- E. Press "OK" again to set the press time ("Press Time"). Use "▲" or "▼" to set the value.
- F. Press "OK" one last time to save the preset and exit.

##### 4.4.2. Using a saved preset

On the main screen, press the "Reset" button to switch between presets [1], [2], and [3]. When you select one, the screen will show its set temperature and times, and the machine will start heating toward that value.

If you adjust the temperature or time directly from the main screen (without entering preset setting mode), that change will apply only to the current cycle: the next time you select that same preset, it will return to its originally saved values.

##### 4.4.3. Ranges and factory values

The adjustable range for "Prepress Time" and "Press Time" is 0 to 999 seconds. The adjustable temperature range is 0 to 230°C (0 to 446°F).

The three presets come with the following factory-set values:

| Preset | Temperature | Prepress Time | Press Time |
|--------|-------------|---------------|------------|
| 1      | 356°F       | 10 s          | 15 s       |
| 2      | 378°F       | 10 s          | 20 s       |
| 3      | 392°F       | 10 s          | 30 s       |

#### 4.4.4. Resetting the cycle counter

From the main screen, press and hold the "Reset" button for 2 seconds. The "Counter" indicator will blink and, after 5 seconds, the counter will return to zero.

#### 4.5. Turning the buzzer on/off

On the main screen, press and hold the "▲" and "OK" buttons at the same time for 3 seconds to turn the buzzer symbol on or off. The factory setting is off.

Buzzer on: it starts sounding 3 seconds before the countdown ends and continues sounding constantly until the machine is opened.

Buzzer off: the sound starts only when the countdown reaches 0 and continues sounding constantly until the machine is opened.

#### 4.6. Engineering mode (P-1 to P-10)

Press and hold the "OK" button on the GY-06 controller for 3 seconds to access engineering mode. Press "OK" again to save the changes and exit.

**Note:** engineering mode adjustments should only be made under the supplier's guidance.

| Mode | Function                                                    | Range               | Factory value |
|------|-------------------------------------------------------------|---------------------|---------------|
| P-1  | Temperature unit (Celsius / Fahrenheit)                     | —                   | Fahrenheit    |
| P-2  | Temperature difference calibration                          | -50 ~ +50           | 0             |
| P-3  | Intermittent mode with X°C advance                          | 0 ~ 10              | 2             |
| P-4  | Intermittent heating mode                                   | 0 ~ 10              | 2             |
| P-5  | Constant temperature heating mode                           | 0 ~ 10              | 2             |
| P-6  | Sleep mode (idle time)                                      | 0 ~ 240 min         | 150 min       |
| P-7  | Cycle counter (cannot be reset from here; see 4.4 to reset) | up to 9,999,999     | —             |
| P-8  | Weighing ratio setting                                      | 0 ~ 9               | —             |
| P-9  | Key tone when pressing buttons                              | 00 (off) / 01 (on)  | 01            |
| P-10 | Configurable upper temperature limit                        | up to 280°C / 536°F | 230°C / 446°F |

## 5. Heat pressing tips

Whether you're applying designs on T-shirts, caps, or other materials, these tips will help you achieve flawless transfers every time.

#### 5.1. Check temperature and pressure settings

The right temperature and pressure are crucial for achieving a perfect transfer. Adjust both based on the material and transfer type to avoid incomplete designs or damage to the fabric.

#### 5.2. Pre-press your garment

Pre-pressing removes moisture and wrinkles from the fabric, ensuring a smooth surface for the transfer and better adhesion of the design.

### 5.3. Use the right materials

Using compatible transfer papers and inks for your fabric and transfer method (e.g., sublimation, vinyl) is essential for professional, long-lasting results.

### 5.4. Time is key

Press your design for the recommended time. Too little or too much time can result in incomplete transfers or damage to the material.

### 5.5. Cool peel vs. hot peel

Follow the peeling instructions for your transfer paper type (cold or hot peel) to prevent smudging or incomplete transfers.

### 5.6. Use a Teflon sheet or silicone paper

A Teflon sheet or silicone paper protects both the heat press and your design, ensuring a cleaner transfer and prolonging the machine's lifespan.

## 6. Maintenance

- To extend the machine's lifespan, apply lubricant oil regularly to the joints.
- Turn off the power before replacing spare parts. After replacement, reconfigure the time and temperature on the GY-06 and TCN4S controllers.
- To maintain good transfer performance, keep spare parts in good condition and avoid damaging the heating plates when handling them.
- Keep the machine in a dry place.
- If you are unable to resolve an issue related to the electrical components, contact your supplier for technical support.

## 7. Technical troubleshooting

### 7.1. The machine does nothing when switched on

- Check that the plug is properly connected and undamaged.
- Check that the power switch or digital controller is not faulty.
- Check that the fuse has not blown.
- If the indicator light is on but nothing appears on the screen, check the transformer's 5 cables. If one is loose, the problem is a poor connection; if all are properly connected, the transformer is faulty.

### 7.2. The display works correctly, but the heating plate does not increase in temperature

- Check that the heating plate's thermocouple is properly connected. If it is loose, the display will show 255 and the machine will beep continuously.
- Check whether the solid-state relay's indicator light is on; if not, check whether the relay or the digital controller is faulty.
- If you have already replaced the solid-state relay with a new one and the plate still does not heat up, check whether the heating plate itself is faulty or its power cable is loose; if so, replace it with a new heating plate.

### **7.3. The heating plate works fine, but the display suddenly shows 255°C**

- Check that the heating plate's thermocouple is properly connected.
- If it is properly connected and still shows 255°C, the thermocouple is faulty.

### **7.4. The machine heats correctly between 0 and 180°C, but the display suddenly jumps above 200°C or 300°C, or the numbers change erratically**

- Check that the heating plate's thermocouple is properly connected.
- If the thermocouple is in good condition, the problem lies in the digital controller's program (the integrated circuit); it will need to be replaced with a new one.

### **7.5. The temperature is out of control: set to 180°C, but the actual temperature exceeds 200°C**

- This indicates that the solid-state relay is faulty and out of control; replace it.
- It may also be that the digital controller is faulty and keeps sending current to the relay continuously; in that case, replace the controller.

### **7.6. The set temperature and time become abnormal after replacing the heating plate**

- Reset the temperature and time as described in section 4 (Operation process).

## **8. Trouble shooting for transfer print quality**

### **8.1. After replacing one of the heating plates, the time and temperature values appear abnormal.**

**Solution:** reset the time and temperature as described in section 4 (Operation process).

### **8.2. If colours are not as bright as the image after printing.**

**Solution:**

- Increase the pressing time.
- Raise the pressing temperature.

### **8.3. If the print colours are too dark or the transfer paper is almost burnt.**

**Solution:** lower the set temperature.

### **8.4. If the print colours are inconsistent or partial transfer effects are unsatisfactory.**

**Solution:**

- Increase the pressure.
- Extend the pressing time.
- Replace the sublimation paper.

### **8.5. If the machine exhibits abnormal behaviour.**

**Solution:** contact us to resolve the issue.

# Manuale Pressa termica piana InkOne SwapPress PT4 Dual (38x38 cm) (IT)

In questo manuale troverà le indicazioni per installare, mantenere e utilizzare correttamente la sua **Pressa termica piana InkOne SwapPress PT4 Dual (38x38 cm)**.

Scarica il manuale



Canale YouTube



## Indice

1. Istruzioni di sicurezza
2. Componenti della macchina
3. Parametri tecnici
4. Procedura di funzionamento
5. Consigli per una buona pressatura
6. Manutenzione
7. Risoluzione dei problemi tecnici
8. Soluzione dei problemi di qualità della stampa a trasferimento

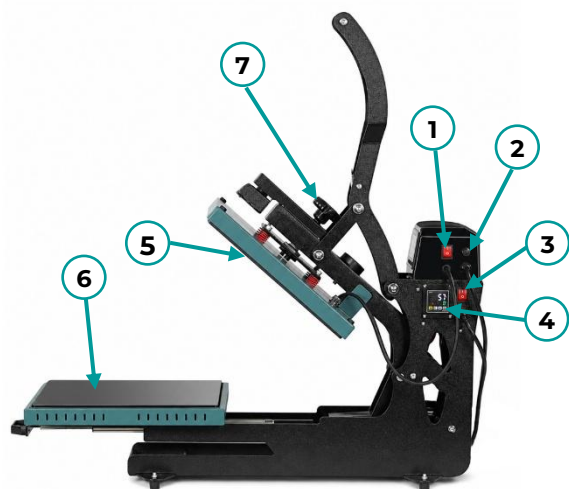
## 1. Istruzioni di sicurezza ⚡

Prima di utilizzare la Pressa termica piana InkOne SwapPress PT4 Dual (38x38 cm), seguire sempre queste precauzioni di sicurezza di base per garantire un uso corretto e sicuro.

- A. Leggere attentamente tutte le istruzioni prima di utilizzare la macchina.
- B. Utilizzare la pressa termica esclusivamente per lo scopo previsto: la pressatura di materiali mediante calore.
- C. Evitare il rischio di scosse elettriche: non lasciare che la macchina entri in contatto con acqua o altri liquidi.
- D. Scollegare la macchina in modo sicuro, tirando sempre la spina e mai il cavo.
- E. Tenere il cavo lontano da superfici calde e lasciare che la macchina si raffreddi completamente prima di riporla.

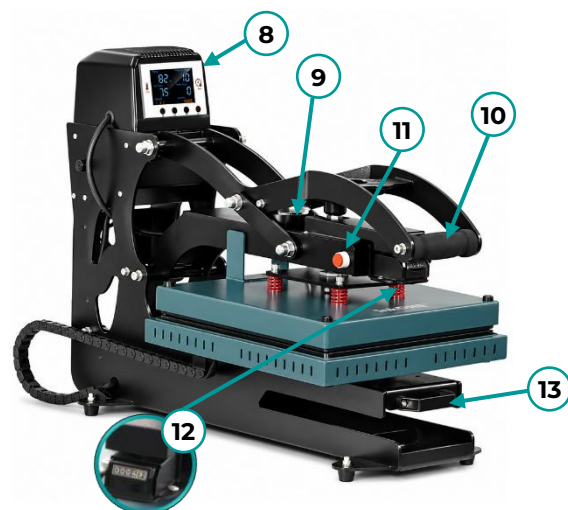
- F. Non utilizzare la macchina se il cavo è danneggiato, o se è caduta o ha subito un urto. Se è necessaria una riparazione, rivolgersi a un tecnico qualificato per evitare rischi di incendio, scosse elettriche o lesioni.
- G. Scollegare sempre l'alimentazione prima di pulire la macchina, ispezionarla o eseguire qualsiasi intervento di manutenzione.
- H. Chiunque utilizzi la pressa termica deve farlo sotto supervisione, in particolare i bambini o le persone con capacità fisiche, sensoriali o mentali ridotte. Non lasciare la macchina collegata senza sorveglianza.
- I. Evitare ustioni: non toccare le parti metalliche calde né le piastre riscaldanti durante l'uso. Indossare guanti resistenti al calore.
- J. Non sovraccaricare il circuito elettrico. Evitare di collegare altre apparecchiature ad alto consumo allo stesso circuito della pressa termica.
- K. Se è necessario utilizzare una prolunga, assicurarsi che supporti almeno 20 ampere per evitare il surriscaldamento. Posizionare il cavo in modo da non creare rischi di inciampo o strappo accidentale.
- L. Tenere le mani lontane dalle piastre riscaldanti durante la chiusura, per evitare lesioni dovute alla pressione esercitata dalla macchina.
- M. Posizionare la pressa termica su una superficie o un supporto stabile e adeguato, che ne garantisca la stabilità durante il funzionamento.
- N. Mantenere l'area di lavoro pulita e libera da ostacoli per evitare incidenti.

## 2. Componenti della macchina



- 1. Interruttore della piastra riscaldante superiore
- 2. Portafusibili
- 3. Interruttore della piastra riscaldante inferiore
- 4. Controllore digitale TCN4S
- 5. Piastra riscaldante superiore
- 6. Piastra riscaldante inferiore
- 7. Manopola di regolazione della pressione

- 8. Controllore di temperatura GY-06
- 9. Elettromagnete
- 10. Braccio moltiplicatore di forza
- 11. Pulsante di arresto di emergenza
- 12. Manometro di pressione
- 13. Maniglia della base scorrevole



### 3. Parametri tecnici

| Modello                                      | InkOne SwapPress PT4 Dual                                                          |
|----------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| Dimensioni della piastra riscaldante         | 38 x 38 cm                                                                         |
| Piastre riscaldanti                          | Doppie (superiore e inferiore), con pannello di controllo indipendente su ciascuna |
| Controllore piastra superiore                | GY-06 (digitale, temperatura e tempo)                                              |
| Controllore piastra inferiore                | TCN4S (digitale, temperatura)                                                      |
| Apertura                                     | Automatica                                                                         |
| Tipo di apertura                             | A sandwich                                                                         |
| Angolo di apertura                           | 45°                                                                                |
| Piano inferiore                              | Scorrevole                                                                         |
| Sistema di pressione                         | Braccio moltiplicatore di forza                                                    |
| Regolazione della pressione                  | Manuale, tramite manopola regolabile                                               |
| Indicatore di pressione                      | In tempo reale                                                                     |
| Dimensioni massime degli articoli stampabili | 380 x 380 x 15 mm                                                                  |
| Tensione                                     | 120 V / 220 V (50/60 Hz)                                                           |
| Potenza                                      | 3 kW / 3,6 kW                                                                      |
| Intervallo di tempo                          | 0~999 s                                                                            |
| Temperatura massima                          | 225 °C                                                                             |
| Peso lordo                                   | 52 Kg                                                                              |

### 4. Procedura di funzionamento

#### 4.1. Regolazione della pressione

**Importante:** Eseguire questa regolazione con la macchina spenta.

Posizionare il prodotto da trasferire sul piano inferiore. Abbassare completamente la piastra riscaldante superiore per verificare la pressione esercitata. Se il prodotto può essere rimosso facilmente, ruotare la manopola di regolazione della pressione in senso orario per aumentare la pressione. Regolare la manopola in base allo spessore del materiale da pressare.

## 4.2. Impostazione di temperatura e tempo

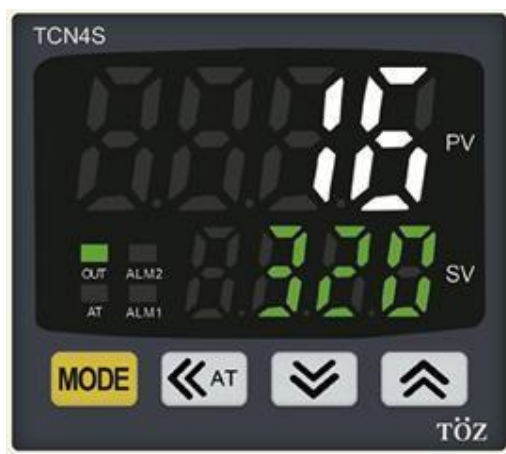
### 4.2.1. Piastra superiore (controllore GY-06)

Lo schermo principale mostra la temperatura attuale ("Temp"), la temperatura impostata ("Set Temp"), il tempo di pre-pessatura impostato ("Prepress Time"), il tempo di pressatura impostato ("Press Time"), i tre preset disponibili ("Presets 1, 2, 3") e il contatore dei cicli ("Counter").



- Premere il pulsante "OK" per accedere all'impostazione della temperatura. Quando l'indicatore "Set Temp" lampeggia, utilizzare i pulsanti "▲" o "▼" per impostare la temperatura desiderata.
- Premere di nuovo "OK" per accedere al tempo di pre-pessatura ("Prepress Time"). Utilizzare "▲" o "▼" per impostare il valore desiderato. (Questo valore può essere impostato su 0 per saltare la fase di pre-pessatura; vedere la sezione 4.3).
- Premere di nuovo "OK" per accedere al tempo di pressatura ("Press Time"). Utilizzare "▲" o "▼" per impostare il valore desiderato.
- I valori vengono salvati automaticamente all'uscita da ogni schermata di impostazione.

### 4.2.2. Piastra inferiore (controllore TCN4S)



- Accendere l'interruttore della piastra riscaldante inferiore (verificare prima che l'interruttore della piastra superiore sia acceso). Dopo 2 secondi, il display mostrerà "PV" (temperatura attuale) e "SV" (temperatura impostata). La temperatura impostata di fabbrica è 320°F, consigliata per il trasferimento di toppe in pelle, patch ricamate 3D, ecc.
- Per modificare la temperatura, premere il pulsante "MODE" per accedere alla modalità di impostazione; la cifra delle unità di "SV" inizierà a lampeggiare. Utilizzare i pulsanti "▼" e "▲" per regolare la cifra. Premere "«AT" per passare tra unità, decine, centinaia e migliaia del valore.
- Premere "MODE" per salvare le modifiche e uscire. Se non viene eseguita alcuna azione entro 2 secondi, le modifiche vengono salvate automaticamente.

### 4.3. Eseguire un trasferimento

Con la pressione e la temperatura già impostate (sezioni 4.1 e 4.2), seguire questi passaggi per eseguire un trasferimento:

- Accendere entrambi gli interruttori della macchina (piastra superiore e piastra inferiore) e attendere che entrambe raggiungano la temperatura impostata.
- Posizionare un panno o un cuscinetto resistente al calore sulla piastra inferiore. Posizionare il prodotto sopra di esso e, sopra ancora, la carta di trasferimento, la pellicola o un altro materiale, fissandolo con nastro resistente al calore. Coprire con un foglio di teflon.
- Quando la macchina raggiunge la temperatura impostata, chiudere la maniglia: l'elettromagnete bloccherà la piastra. Se è stato impostato un tempo di pre-pressatura ("Prepress Time") maggiore di 0, il conto alla rovescia inizierà; è possibile lasciarlo terminare da solo (la piastra si aprirà automaticamente) oppure premere il pulsante di arresto di emergenza in qualsiasi momento per rilasciarla prima. Questo passaggio aiuta a eliminare l'umidità e le pieghe prima della pressatura finale.
- Chiudere di nuovo la maniglia per avviare la pressatura vera e propria. Inizierà il conto alla rovescia di "Press Time". Il cicalino suonerà come avviso quando mancheranno pochi secondi.
- Al termine del conto alla rovescia, la piastra si aprirà automaticamente. Rimuovere il prodotto e staccare la carta o la pellicola di trasferimento. Consultare le istruzioni della carta di trasferimento per sapere se il distacco deve avvenire a freddo o a caldo.

### 4.4. Configurazione dei 3 preset

Il controllore GY-06 consente di salvare fino a tre combinazioni di temperatura e tempi (preset 1, 2 e 3), per passare rapidamente da una configurazione all'altra senza dover riconfigurare manualmente ogni valore.

#### 4.4.1. Salvare un preset

- Tenere premuti contemporaneamente i pulsanti "OK" e "Reset" per 3 secondi per accedere alla schermata di selezione dei preset [1] [2] [3].
- Premere "Reset" per scegliere il preset da configurare (1, 2 o 3).
- Premere "OK": l'indicatore "Set Temp" inizierà a lampeggiare. Utilizzare "▲" o "▼" per impostare la temperatura desiderata.
- Premere di nuovo "OK" per impostare il tempo di pre-pressatura ("Prepress Time"). Utilizzare "▲" o "▼" per impostare il valore.
- Premere di nuovo "OK" per impostare il tempo di pressatura ("Press Time"). Utilizzare "▲" o "▼" per impostare il valore.
- Premere "OK" un'ultima volta per salvare il preset e uscire.

#### 4.4.2. Utilizzare un preset salvato

Nella schermata principale, premere il pulsante "Reset" per passare tra i preset [1], [2] e [3]. Selezionandone uno, lo schermo mostrerà la sua temperatura e i suoi tempi impostati, e la macchina inizierà a riscaldarsi verso quel valore.

Se si regola la temperatura o il tempo direttamente dalla schermata principale (senza entrare nella modalità di configurazione dei preset), la modifica si applicherà solo al ciclo in corso: la volta successiva che si seleziona lo stesso preset, tornerà ai valori originali salvati.

#### 4.4.3. Intervalli e valori di fabbrica

L'intervallo regolabile di "Prepress Time" e "Press Time" è da 0 a 999 secondi. L'intervallo di temperatura regolabile è da 0 a 230°C (0 a 446°F).

I tre preset sono configurati di fabbrica con i seguenti valori:

| Preset | Temperatura | Prepress Time | Press Time |
|--------|-------------|---------------|------------|
| 1      | 356°F       | 10 s          | 15 s       |
| 2      | 378°F       | 10 s          | 20 s       |
| 3      | 392°F       | 10 s          | 30 s       |

#### 4.4.4. Azzerare il contatore dei cicli

Dalla schermata principale, tenere premuto il pulsante "Reset" per 2 secondi. L'indicatore "Counter" lampeggerà e, dopo 5 secondi, il contatore tornerà a zero.

#### 4.5. Attivare/disattivare il cicalino

Nella schermata principale, tenere premuti contemporaneamente i pulsanti "▲" e "OK" per 3 secondi per attivare o disattivare il simbolo del cicalino. L'impostazione di fabbrica è disattivata.

Cicalino attivo: inizia a suonare 3 secondi prima della fine del conto alla rovescia, e continua a suonare in modo costante fino all'apertura della macchina.

Cicalino disattivato: il suono si attiva solo al raggiungimento di 0 secondi, e continua a suonare in modo costante fino all'apertura della macchina.

#### 4.6. Modalità di ingegneria (da P-1 a P-10)

Tenere premuto il pulsante "OK" del controllore GY-06 per 3 secondi per accedere alla modalità di ingegneria. Premere di nuovo "OK" per salvare le modifiche e uscire.

**Nota:** eseguire le regolazioni della modalità di ingegneria solo sotto la supervisione del fornitore.

| Modalità | Funzione                                         | Intervallo | Valore di fabbrica |
|----------|--------------------------------------------------|------------|--------------------|
| P-1      | Unità di temperatura (Celsius / Fahrenheit)      | —          | Fahrenheit         |
| P-2      | Calibrazione della differenza di temperatura     | -50 ~ +50  | 0                  |
| P-3      | Modalità intermittente con anticipo di X°C       | 0 ~ 10     | 2                  |
| P-4      | Modalità di riscaldamento intermittente          | 0 ~ 10     | 2                  |
| P-5      | Modalità di riscaldamento a temperatura costante | 0 ~ 10     | 2                  |

| Modalità | Funzione                                                                           | Intervallo                        | Valore di fabbrica |
|----------|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|--------------------|
| P-6      | Modalità di riposo (tempo di inattività)                                           | 0 ~ 240 min                       | 150 min            |
| P-7      | Contatore dei cicli (non può essere azzerato da qui; vedere 4.4 per l'azzeramento) | fino a 9.999.999                  | —                  |
| P-8      | Impostazione del rapporto di peso                                                  | 0 ~ 9                             | —                  |
| P-9      | Suono dei tasti alla pressione                                                     | 00 (senza suono) / 01 (con suono) | 01                 |
| P-10     | Limite superiore di temperatura configurabile                                      | fino a 280°C / 536°F              | 230°C / 446°F      |

## 5. Consigli per una buona pressatura

Che si stiano applicando design su magliette, cappellini o altri materiali, questi consigli aiuteranno a ottenere transfer impeccabili ogni volta.

### 5.1. Verificare la temperatura e la pressione

La temperatura e la pressione corrette sono fondamentali per ottenere un transfer perfetto. Regolare entrambe in base al materiale e al tipo di transfer, per evitare design incompleti o danni al tessuto.

### 5.2. Pre-pressare il capo

La pre-pressatura elimina l'umidità e le pieghe dal tessuto, garantendo una superficie liscia per il transfer e una migliore adesione del design.

### 5.3. Utilizzare i materiali adeguati

L'uso di carte di trasferimento e inchiostri compatibili con il proprio tessuto e metodo di trasferimento (ad esempio, sublimazione, vinile) è essenziale per ottenere risultati professionali e duraturi.

### 5.4. Il tempo è fondamentale

Pressare il design per il tempo consigliato. Un tempo troppo breve o troppo lungo può causare transfer incompleti o danneggiare il materiale.

### 5.5. Distacco a freddo o a caldo

Seguire le istruzioni di distacco corrispondenti al tipo di carta di trasferimento (a freddo o a caldo) per evitare sbavature o transfer incompleti.

### 5.6. Utilizzare un foglio di teflon o carta siliconata

Un foglio di teflon o carta siliconata protegge sia la pressa che il design, garantendo un transfer più pulito e prolungando la durata della macchina.

## 6. Manutenzione

- Per prolungare la durata della macchina, applicare regolarmente olio lubrificante alle giunzioni.
- Spegnerne l'alimentazione prima di sostituire i pezzi di ricambio. Dopo la sostituzione, reimpostare il tempo e la temperatura sui controllori GY-06 e TCN4S.

- Per mantenere un buon effetto di trasferimento, conservare i pezzi di ricambio in buone condizioni ed evitare di danneggiare le piastre riscaldanti durante la manipolazione.
- Mantenere la macchina in un luogo asciutto.
- Se non è possibile risolvere un problema relativo ai componenti elettrici, contattare il fornitore per ottenere assistenza tecnica.

## 7. Risoluzione dei problemi tecnici

### 7.1. Nessuna azione dopo l'accensione della macchina

- Verificare che la spina sia ben collegata e non danneggiata.
- Verificare che l'interruttore di accensione o il controllore digitale non sia guasto.
- Verificare che il fusibile non sia bruciato.
- Se la spia è accesa ma il display non mostra nulla, controllare i 5 cavi del trasformatore. Se uno è allentato, il problema è una cattiva connessione; se sono tutti ben collegati, il trasformatore è difettoso.

### 7.2. Il display funziona correttamente, ma la piastra riscaldante non aumenta di temperatura

- Verificare che la termocoppia della piastra riscaldante sia ben collegata. Se è allentata, il display mostrerà 255 e la macchina continuerà a emettere segnali acustici.
- Verificare se la spia del relè a stato solido è accesa; in caso contrario, verificare se il relè o il controllore digitale è guasto.
- Se il relè a stato solido è già stato sostituito con uno nuovo e la piastra continua a non riscaldarsi, verificare se la piastra riscaldante stessa è difettosa o se il suo cavo di alimentazione è allentato; in tal caso, sostituirla con una nuova piastra riscaldante.

### 7.3. La piastra riscaldante funziona bene, ma il display mostra improvvisamente 255°C

- Verificare che la termocoppia della piastra riscaldante sia ben collegata.
- Se è ben collegata e continua a mostrare 255°C, la termocoppia è difettosa.

### 7.4. La macchina si riscalda correttamente tra 0 e 180°C, ma il display salta improvvisamente sopra i 200°C o 300°C, oppure i numeri cambiano in modo irregolare

- Verificare che la termocoppia della piastra riscaldante sia ben collegata.
- Se la termocoppia è in buone condizioni, il problema riguarda il programma del controllore digitale (il circuito integrato); sarà necessario sostituirlo.

### 7.5. La temperatura è fuori controllo: impostata a 180°C, ma la temperatura reale supera i 200°C

- Ciò indica che il relè a stato solido è difettoso e fuori controllo; sostituirlo.
- Potrebbe anche darsi che il controllore digitale sia difettoso e continui a inviare corrente al relè in modo continuo; in tal caso, sostituire il controllore.

### 7.6. La temperatura e il tempo impostati diventano anomali dopo la sostituzione della piastra riscaldante

- Reimpostare la temperatura e il tempo come indicato nella sezione 4 (Procedura di funzionamento).

## 8. Soluzione dei problemi di qualità della stampa a trasferimento

**8.1. Dopo aver sostituito una delle piastre riscaldanti, i valori di tempo e temperatura risultano anomali.**

**Soluzione:** reimpostare il tempo e la temperatura come indicato nella sezione 4 (Procedura di funzionamento).

**8.2. Se i colori non sono vivaci come l'immagine dopo la stampa.**

**Soluzione:**

- Aumentare il tempo di pressatura.
- Aumentare la temperatura di pressatura.

**8.3. Se i colori della stampa sono troppo scuri o la carta di trasferimento è quasi bruciata.**

**Soluzione:** ridurre la temperatura impostata.

**8.4. Se i colori della stampa risultano incoerenti o gli effetti di trasferimento parziale non sono soddisfacenti.**

**Soluzione:**

- Aumentare la pressione.
- Prolungare il tempo di pressatura.
- Cambiare la carta per sublimazione.

**8.5. Se la macchina presenta un comportamento anomalo.**

**Soluzione:** contattarci per risolvere il problema.

# Manual Prensa térmica InkOne SwapPress PT4 Dual (38x38 cm) (PT)

Neste manual, encontrará instruções para instalar, manter e utilizar corretamente a sua **Prensa térmica InkOne SwapPress PT4 Dual (38x38 cm)**.

*Download manual*



*Canal do YouTube*



## Índice

1. Instruções de segurança
2. Componentes da máquina
3. Parâmetros técnicos
4. Processo de funcionamento
5. Conselhos para uma boa prensagem
6. Manutenção
7. Resolução de problemas técnicos
8. Resolução de problemas de qualidade da impressão por transferência

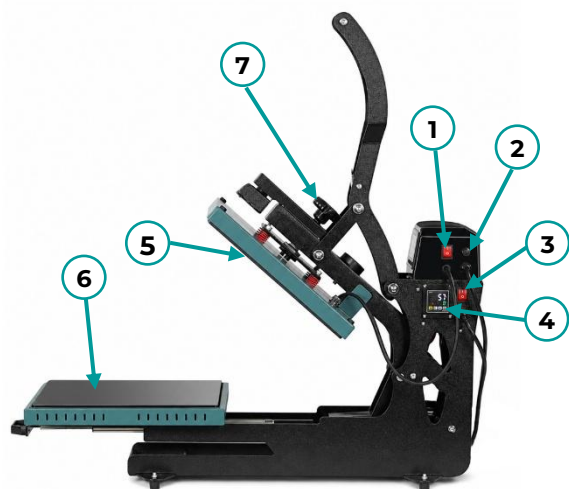
## 1. Instruções de segurança ⚡

Antes de utilizar a sua Prensa térmica InkOne SwapPress PT4 Dual (38x38 cm), siga sempre estas precauções básicas de segurança para garantir uma utilização correta e segura.

- A. Ler atentamente todas as instruções antes de utilizar a máquina.
- B. Utilizar a prensa térmica exclusivamente para o fim previsto: a prensagem de materiais através do calor.
- C. Evitar o risco de choque elétrico: não permitir que a máquina entre em contacto com água ou outros líquidos.
- D. Desligar a máquina em segurança, puxando sempre pela ficha e nunca pelo cabo.
- E. Manter o cabo afastado de superfícies quentes e deixar a máquina arrefecer completamente antes de a guardar.

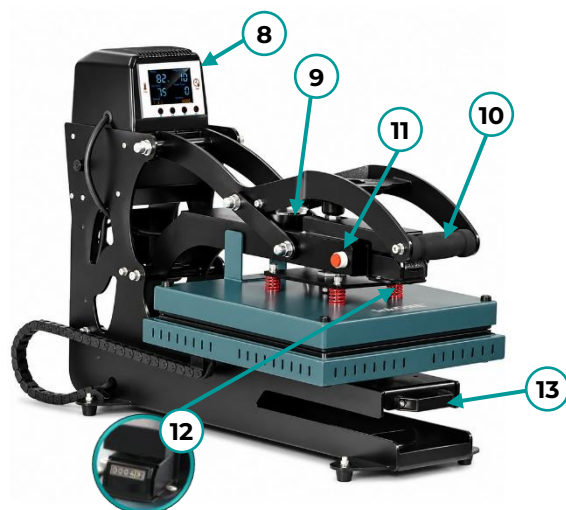
- F. Não utilizar a máquina se o cabo estiver danificado, ou se esta tiver caído ou sofrido algum impacto. Se for necessária uma reparação, recorrer a um técnico qualificado para evitar riscos de incêndio, choque elétrico ou lesões.
- G. Desligar sempre a alimentação antes de limpar a máquina, inspecioná-la ou realizar qualquer tarefa de manutenção.
- H. Qualquer pessoa que utilize a prensa térmica deve fazê-lo sob supervisão, especialmente crianças ou pessoas com capacidades físicas, sensoriais ou mentais reduzidas. Não deixar a máquina ligada sem vigilância.
- I. Evitar queimaduras: não tocar nas peças metálicas quentes nem nas placas de aquecimento durante a utilização. Utilizar luvas resistentes ao calor.
- J. Não sobrecarregar o circuito elétrico. Evitar ligar outros equipamentos de elevado consumo ao mesmo circuito da prensa térmica.
- K. Se for necessário utilizar uma extensão, garantir que suporta, no mínimo, 20 amperes para evitar sobreaquecimento. Colocar o cabo de forma a não criar risco de tropeçamento ou puxão accidental.
- L. Manter as mãos afastadas das placas de aquecimento durante o fecho, para evitar lesões devido à pressão exercida pela máquina.
- M. Colocar a prensa térmica sobre uma superfície ou suporte firme e adequado, que garanta a sua estabilidade durante o funcionamento.
- N. Manter a área de trabalho limpa e livre de obstáculos para evitar acidentes.

## 2. Componentes da máquina



- 1. Interruptor da placa de aquecimento superior
- 2. Porta-fusíveis
- 3. Interruptor da placa de aquecimento inferior
- 4. Controlador digital TCN4S
- 5. Placa de aquecimento superior
- 6. Placa de aquecimento inferior
- 7. Roda de regulação da pressão

- 8. Controlador de temperatura GY-06
- 9. Eletroímã
- 10. Braço multiplicador de força
- 11. Botão de paragem de emergência
- 12. Manómetro de pressão
- 13. Pega da base deslizante



### 3. Parâmetros técnicos

| Modelo                                 | InkOne SwapPress PT4 Dual                                                     |
|----------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|
| Tamanho da placa de aquecimento        | 38 x 38 cm                                                                    |
| Placas de aquecimento                  | Duplas (superior e inferior), com painel de controlo independente em cada uma |
| Controlador placa superior             | GY-06 (digital, temperatura e tempo)                                          |
| Controlador placa inferior             | TCN4S (digital, temperatura)                                                  |
| Abertura                               | Automática                                                                    |
| Tipo de abertura                       | Sanduíche                                                                     |
| Ângulo de abertura                     | 45°                                                                           |
| Prato inferior                         | Deslizante                                                                    |
| Sistema de pressão                     | Braço multiplicador de força                                                  |
| Ajuste de pressão                      | Manual, através de roda regulável                                             |
| Indicador de pressão                   | Em tempo real                                                                 |
| Tamanho máximo dos artigos imprimíveis | 380 x 380 x 15 mm                                                             |
| Voltagem                               | 120 V / 220 V (50/60 Hz)                                                      |
| Potência                               | 3 kW / 3,6 kW                                                                 |
| Intervalo de tempo                     | 0~999 s                                                                       |
| Temperatura máxima                     | 225 °C                                                                        |
| Peso bruto                             | 52 Kg                                                                         |

### 4. Processo de funcionamento

#### 4.1. Ajuste de pressão

**Importante:** Realizar este ajuste com a máquina desligada.

Colocar o produto a transferir sobre o prato inferior. Baixar completamente a placa de aquecimento superior para verificar a pressão exercida. Se o produto puder ser retirado facilmente, rodar a roda de regulação da pressão no sentido horário para aumentar a pressão. Ajustar a roda de acordo com a espessura do material a prensar.

## 4.2. Configuração de temperatura e tempo

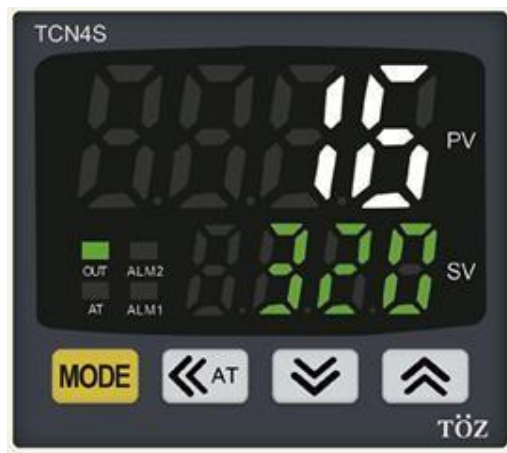
### 4.2.1. Placa superior (controlador GY-06)

O ecrã principal mostra a temperatura atual ("Temp"), a temperatura definida ("Set Temp"), o tempo de pré-prensagem definido ("Prepress Time"), o tempo de prensagem definido ("Press Time"), as três predefinições disponíveis ("Presets 1, 2, 3") e o contador de ciclos ("Counter").



- Premir o botão "OK" para aceder à definição da temperatura. Quando o indicador "Set Temp" piscar, utilizar os botões "▲" ou "▼" para definir a temperatura desejada.
- Premir novamente "OK" para aceder ao tempo de pré-prensagem ("Prepress Time"). Utilizar "▲" ou "▼" para definir o valor desejado. (Este valor pode ser definido como 0 para ignorar a etapa de pré-prensagem; ver secção 4.3).
- Premir novamente "OK" para aceder ao tempo de prensagem ("Press Time"). Utilizar "▲" ou "▼" para definir o valor desejado.
- Os valores são guardados automaticamente ao sair de cada ecrã de definição.

### 4.2.2. Placa inferior (controlador TCN4S)



- Ligar o interruptor da placa de aquecimento inferior (verificar primeiro que o interruptor da placa superior está ligado). Após 2 segundos, o ecrã mostrará "PV" (temperatura atual) e "SV" (temperatura definida). A temperatura definida de fábrica é 320°F, recomendada para transferência de patches de couro, patches bordados em 3D, etc.
- Para alterar a temperatura, premir o botão "MODE" para entrar no modo de definição; o dígito das unidades de "SV" começará a piscar. Utilizar os botões "▼" e "▲" para ajustar o dígito. Premir "AT" para passar entre as unidades, dezenas, centenas e milhares do valor.
- Premir "MODE" para guardar as alterações e sair. Se não for realizada nenhuma ação dentro de 2 segundos, as alterações são guardadas automaticamente.

#### 4.3. Realizar uma transferência

Com a pressão e a temperatura já definidas (secções 4.1 e 4.2), seguir estes passos para realizar uma transferência:

- A. Ligar ambos os interruptores da máquina (placa superior e placa inferior) e aguardar que ambas atinjam a temperatura definida.
- B. Colocar um pano ou almofada resistente ao calor sobre a placa inferior. Colocar o produto sobre ela e, por cima, o papel de transferência, película ou outro material, fixando-o com fita resistente ao calor. Cobrir com uma folha de teflon.
- C. Quando a máquina atingir a temperatura definida, fechar a pega: o eletroímã irá bloquear a placa. Se tiver definido um tempo de pré-prensagem ("Prepress Time") superior a 0, essa contagem decrescente começará; pode deixá-la terminar sozinha (a placa abrirá automaticamente) ou premir o botão de paragem de emergência a qualquer momento para a libertar antes. Este passo ajuda a eliminar humidade e vincos antes da prensagem final.
- D. Fechar novamente a pega para iniciar a prensagem real. A contagem decrescente de "Press Time" terá início. O sinal sonoro soará como aviso quando faltarem poucos segundos.
- E. Quando a contagem decrescente terminar, a placa abrirá automaticamente. Retirar o produto e descolar o papel ou película de transferência. Consultar as instruções do papel de transferência para saber se a remoção deve ser feita a frio ou a quente.

#### 4.4. Configuração das 3 predefinições

O controlador GY-06 permite guardar até três combinações de temperatura e tempos (predefinições 1, 2 e 3), para alternar rapidamente entre configurações sem ter de reconfigurar cada valor manualmente.

##### 4.4.1. Guardar uma predefinição

- A. Manter premidos simultaneamente os botões "OK" e "Reset" durante 3 segundos para aceder ao ecrã de seleção de predefinições [1] [2] [3].
- B. Premir "Reset" para escolher a predefinição que pretende configurar (1, 2 ou 3).
- C. Premir "OK": o indicador "Set Temp" começará a piscar. Utilizar "▲" ou "▼" para definir a temperatura desejada.
- D. Premir novamente "OK" para definir o tempo de pré-prensagem ("Prepress Time"). Utilizar "▲" ou "▼" para definir o valor.
- E. Premir novamente "OK" para definir o tempo de prensagem ("Press Time"). Utilizar "▲" ou "▼" para definir o valor.
- F. Premir "OK" uma última vez para guardar a predefinição e sair.

##### 4.4.2. Utilizar uma predefinição guardada

No ecrã principal, premir o botão "Reset" para alternar entre as predefinições [1], [2] e [3]. Ao selecionar uma, o ecrã mostrará a sua temperatura e tempos definidos, e a máquina começará a aquecer em direção a esse valor.

Se ajustar a temperatura ou o tempo diretamente a partir do ecrã principal (sem entrar no modo de configuração de predefinições), essa alteração aplicar-se-á apenas ao ciclo em curso: da próxima vez que selecionar essa mesma predefinição, esta voltará aos seus valores originais guardados.

#### 4.4.3. Intervalos e valores de fábrica

O intervalo ajustável de "Prepress Time" e "Press Time" é de 0 a 999 segundos. O intervalo de temperatura ajustável é de 0 a 230°C (0 a 446°F).

As três predefinições vêm configuradas de fábrica com os seguintes valores:

| Predefinição | Temperatura | Prepress Time | Press Time |
|--------------|-------------|---------------|------------|
| 1            | 356°F       | 10 s          | 15 s       |
| 2            | 378°F       | 10 s          | 20 s       |
| 3            | 392°F       | 10 s          | 30 s       |

#### 4.4.4. Reiniciar o contador de ciclos

No ecrã principal, manter premido o botão "Reset" durante 2 segundos. O indicador "Counter" piscará e, após 5 segundos, o contador voltará a zero.

#### 4.5. Ativar/desativar o sinal sonoro

No ecrã principal, manter premidos simultaneamente os botões "▲" e "OK" durante 3 segundos para ativar ou desativar o símbolo do sinal sonoro. A definição de fábrica é desativado.

Sinal sonoro ativado: começa a soar 3 segundos antes do fim da contagem decrescente, e continua a soar de forma constante até a máquina ser aberta.

Sinal sonoro desativado: o som ativa-se apenas ao chegar a 0 segundos, e continua a soar de forma constante até a máquina ser aberta.

#### 4.6. Modo de engenharia (de P-1 a P-10)

Manter premido o botão "OK" do controlador GY-06 durante 3 segundos para aceder ao modo de engenharia. Premir novamente "OK" para guardar as alterações e sair.

**Nota:** realizar os ajustes do modo de engenharia apenas sob orientação do fornecedor.

| Modo | Função                                                                    | Intervalo     | Valor de fábrica |
|------|---------------------------------------------------------------------------|---------------|------------------|
| P-1  | Unidade de temperatura (Celsius / Fahrenheit)                             | —             | Fahrenheit       |
| P-2  | Calibração da diferença de temperatura                                    | -50 ~ +50     | 0                |
| P-3  | Modo intermitente com avanço de X°C                                       | 0 ~ 10        | 2                |
| P-4  | Modo de aquecimento intermitente                                          | 0 ~ 10        | 2                |
| P-5  | Modo de aquecimento a temperatura constante                               | 0 ~ 10        | 2                |
| P-6  | Modo de repouso (tempo de inatividade)                                    | 0 ~ 240 min   | 150 min          |
| P-7  | Contador de ciclos (não pode ser reiniciado aqui; ver 4.4 para reiniciar) | até 9.999.999 | —                |
| P-8  | Definição do rácio de peso                                                | 0 ~ 9         | —                |

| Modo | Função                                      | Intervalo                   | Valor de fábrica |
|------|---------------------------------------------|-----------------------------|------------------|
| P-9  | Som das teclas ao premir                    | 00 (sem som) / 01 (com som) | 01               |
| P-10 | Limite superior de temperatura configurável | até 280°C / 536°F           | 230°C / 446°F    |

## 5. Conselhos para uma boa prensagem

Quer esteja a aplicar designs em t-shirts, bonés ou outros materiais, estes conselhos ajudá-lo-ão a obter transferências impecáveis sempre.

### 5.1. Verificar a temperatura e a pressão

A temperatura e a pressão corretas são fundamentais para conseguir uma transferência perfeita. Ajustar ambas de acordo com o material e o tipo de transferência, para evitar designs incompletos ou danos no tecido.

### 5.2. Pré-prensar a peça

A pré-prensagem elimina a humidade e os vincos do tecido, garantindo uma superfície lisa para a transferência e uma melhor aderência do design.

### 5.3. Utilizar os materiais adequados

Utilizar papéis de transferência e tintas compatíveis com o seu tecido e método de transferência (por exemplo, sublimação, vinil) é essencial para obter resultados profissionais e duradouros.

### 5.4. O tempo é fundamental

Prensar o design durante o tempo recomendado. Um tempo insuficiente ou excessivo pode provocar transferências incompletas ou danificar o material.

### 5.5. Remoção a frio ou a quente

Seguir as instruções de remoção correspondentes ao tipo de papel de transferência (a frio ou a quente) para evitar manchas ou transferências incompletas.

### 5.6. Utilizar uma folha de teflon ou papel siliconado

Uma folha de teflon ou papel siliconado protege tanto a prensa como o seu design, garantindo uma transferência mais limpa e prolongando a vida útil da máquina.

## 6. Manutenção

- Para prolongar a vida útil da máquina, aplicar regularmente óleo lubrificante nas articulações.
- Desligar a alimentação antes de substituir peças sobressalentes. Após a substituição, reconfigurar o tempo e a temperatura nos controladores GY-06 e TCN4S.
- Para manter um bom efeito de transferência, conservar as peças sobressalentes em bom estado e evitar danificar as placas de aquecimento durante a sua manipulação.
- Manter a máquina num local seco.
- Se não conseguir resolver um problema relacionado com os componentes elétricos, contactar o fornecedor para obter assistência técnica.

## 7. Resolução de problemas técnicos

### 7.1. A máquina não faz nada ao ligá-la

- Verificar que a ficha está bem ligada e não está danificada.
- Verificar que o interruptor de alimentação ou o controlador digital não está avariado.
- Verificar que o fusível não está queimado.
- Se o piloto indicador estiver aceso mas não aparecer nada no ecrã, verificar os 5 cabos do transformador. Se algum estiver solto, o problema é uma má ligação; se todos estiverem bem ligados, o transformador está avariado.

### 7.2. O ecrã funciona corretamente, mas a placa de aquecimento não aumenta de temperatura

- Verificar que o termopar da placa de aquecimento está bem ligado. Se estiver solto, o ecrã mostrará 255 e a máquina emitirá sinais sonoros continuamente.
- Verificar se o piloto indicador do relé de estado sólido está aceso; se não estiver, verificar se o relé ou o controlador digital está avariado.
- Se já substituiu o relé de estado sólido por um novo e a placa continua sem aquecer, verificar se a própria placa de aquecimento está avariada ou se o seu cabo de alimentação está solto; nesse caso, substituí-la por uma nova placa de aquecimento.

### 7.3. A placa de aquecimento funciona bem, mas o ecrã mostra subitamente 255°C

- Verificar que o termopar da placa de aquecimento está bem ligado.
- Se estiver bem ligado e continuar a mostrar 255°C, o termopar está avariado.

### 7.4. A máquina aquece corretamente entre 0 e 180°C, mas o ecrã salta subitamente acima de 200°C ou 300°C, ou os números mudam de forma irregular

- Verificar que o termopar da placa de aquecimento está bem ligado.
- Se o termopar estiver em bom estado, o problema está no programa do controlador digital (o circuito integrado); será necessário substituí-lo.

### 7.5. A temperatura está fora de controlo: definida em 180°C, mas a temperatura real ultrapassa os 200°C

- Isto indica que o relé de estado sólido está avariado e fora de controlo; substituí-lo.
- Também pode dever-se ao facto de o controlador digital estar avariado e continuar a enviar corrente para o relé de forma contínua; nesse caso, substituir o controlador.

### 7.6. A temperatura e o tempo definidos tornam-se anómalos após substituir a placa de aquecimento

- Repor a temperatura e o tempo conforme indicado na secção 4 (Processo de funcionamento).

## 8. Resolução de problemas de qualidade da impressão por transferência

**8.1. Após substituir uma das placas de aquecimento, os valores de tempo e temperatura aparecem anómalos.**

**Solução:** repor o tempo e a temperatura conforme indicado na secção 4 (Processo de funcionamento).

**8.2. Se as cores não estiverem tão vivas como a imagem após a impressão.**

**Solução:**

- Aumentar o tempo de prensagem.
- Subir a temperatura de prensagem.

**8.3. Se as cores da impressão estiverem demasiado escuras ou o papel de transferência estiver quase queimado.**

**Solução:** reduzir a temperatura definida.

**8.4. Se as cores da impressão forem inconsistentes ou os efeitos de transferência parcial não forem satisfatórios.**

**Solução:**

- Aumentar a pressão.
- Prolongar o tempo de prensagem.
- Mudar o papel de sublimação.

**8.5. Se a máquina apresentar um comportamento anómalo.**

**Solução:** contactar-nos para resolver o problema.