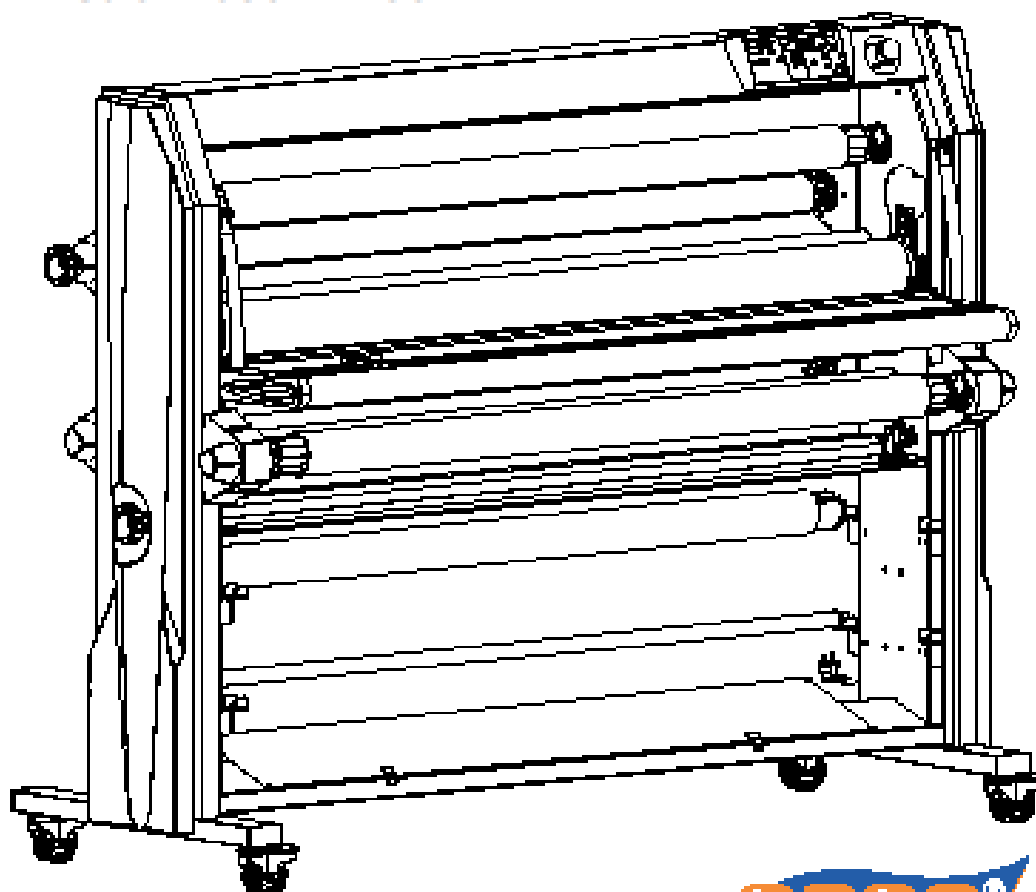


MANUEL UTILISATEUR

Mistral 1650 - 2100



Déclaration de conformité
Kala S.A.S.
Parc de l'Écotay
35410 Nouvoitou
France

Déclare que le produit suivant : modèle Mistral1650_Mistral2100_Arkane1650 sont conformes aux exigences suivantes :

Voltage 230-240V 50-60hz :

• Directive machines (2009) : 2006/42/CEE incluant :

• Directive basse tension 2006 95 CE selon la

Norme EN 60204 - 1 (2006)

• Directive Compatibilité Electromagnétique

2004 108 CE selon la norme EN 61000-6-1 et EN 61000-6-3. Edition 2007.

Toujours à la recherche du progrès, nous nous réservons le droit de modifier sans préavis les modèles ainsi que les équipements et leurs caractéristiques techniques.

Garantie

Votre Mistral, Arkane est garantie contre tous les défauts de matériaux et de fabrication pendant une période d'un an après la date d'achat. En cas de défauts de matériaux ou de fabrication, la société ayant vendu l'appareil réparera celui-ci dans ses ateliers ou le retournera au fabricant. Il n'existe aucune garantie autre que celle qui vient d'être mentionnée ci-dessus. Cette garantie ne couvre pas les dommages particuliers ou résultants de causes indirectes, qu'ils soient prévisibles ou non prévisibles. La garantie ne couvre pas les mauvaises utilisations de la machine.

Sommaire

1. La réception de votre machine.

- 1.1 Le choix de l'emplacement.
- 1.2 Le déballage de votre machine.
- 1.3 Manutention, transport, stockage.

2. Précautions lors de l'installation.

- 2.1 Alimentation réseau électrique.
- 2.2 Installation.
- 2.3 Sécurité.

3. Vues éclatées, panneau de commande.

- 3.1 Vues éclatée de la machine et accessoires.
- 3.2 Panneau de commande.

4. Réglages et recommandations.

- 4.1 Mise sous tension.
- 4.2 Température.
- 4.3 Vitesse, avance et marche arrière.
- 4.4 Ecartement et pression.
- 4.5 Commande pédale.
- 4.6 Réglage de la tension des films.

5. Chargement d'une bobine de film, de média ou de papier perdu sur un axe autobloquant.

6. Les emplacements et leur fonction.

- 6.1 Pose de tape
- 6.2 Plastification simple face (Bobine avec film à l'extérieur).
- 6.3 Plastification simple face (Bobine avec protecteur à l'extérieur).
- 6.4 Plastification simple face et adhésivage simultané.
- 6.5 Plastification simple face avec papier perdu.
- 6.6 Plastification recto verso simultanée (encapsulation à froid).

7. Données techniques.

8. Conseils d'entretien, maintenance, mise en rebut.

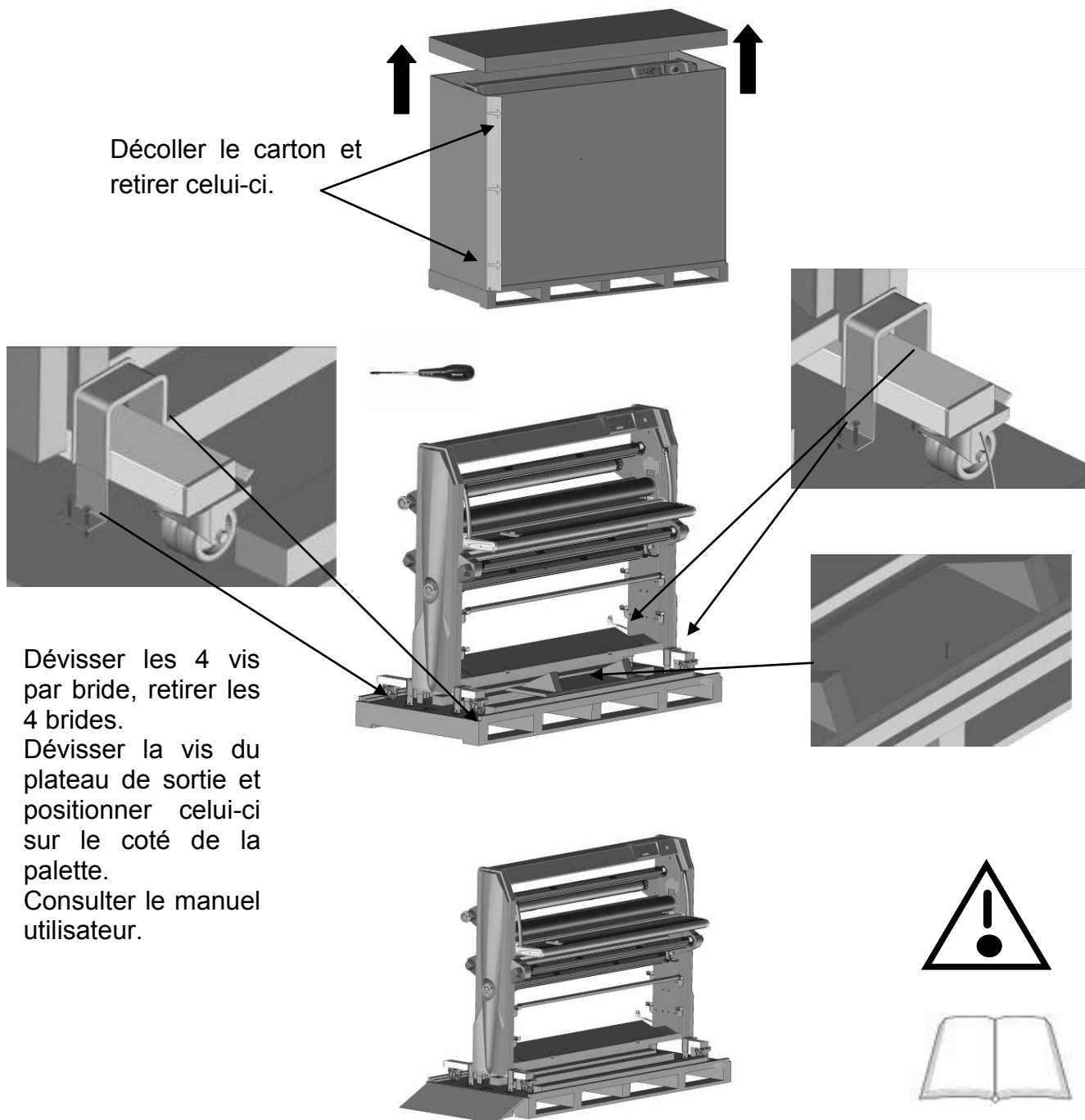
- 8.1 Entretien.
- 8.2 Maintenance.
- 8.3 Mise en rebut.

9. Schéma de principe électrique.

1. LA RECEPTION DE VOTRE MACHINE :

- 1.1 Le choix de l'emplacement : Avant de déballer votre plastifieuse, il est nécessaire de déterminer votre zone de travail : vous devez pouvoir accéder aisément à toutes les parties de la machine.

- 1.2 Le déballage de votre machine : Oter le couvercle de la caisse carton.



- 1.3 Manutention, stockage, transport :

- Saisir les cotés du châssis et bloquer les freins sur les roulettes. (ne pas saisir les capots latéraux). La machine doit être stockée dans un local tempéré et sec. Pour le transport, la machine doit dans tous les cas, être positionnée comme défini dans le paragraphe 1.2

2. PRECAUTIONS LORS DE L'INSTALLATION :

- 2.1 ALIMENTATION RESEAU ELECTRIQUE

Vérifier que :

- La tension de votre machine correspond à celle de votre réseau électrique.
- L'alimentation de la machine nécessite la mise à disposition d'un socle de prise courant compatible CEI 60309-1
- La ligne d'alimentation doit être conforme aux règles d'installation de la norme NFC 15 100.

- 2.2 INSTALLATION :

- Installer la machine à plastifier sur un sol stable, plan et à proximité d'une prise de courant facile d'accès.
- Ne pas toucher la prise avec les mains humides.
- Pour débrancher la machine, tirer sur la prise et non sur le cordon d'alimentation.
- Pour prévenir des chocs électrique : ne pas utiliser la machine près d'un point d'eau.
- Dégager une zone de travail à l'arrière de la machine.
- Ne pas verser d'eau sur la machine, ni sur le cordon d'alimentation, ni sur la prise de courant.
- Ne pas utiliser la machine si le cordon d'alimentation est endommagé.
- Ne pas laisser le cordon d'alimentation en contact avec une surface chaude.
- La machine doit être située dans un local aéré.

- 2.3 SECURITE :

- Les Mistral 1650 et 2100 sont dotées de 3 éléments de sécurité qui déclenchent l'arrêt immédiat de la rotation des cylindres :
 - une cellule laser (p) : située sur le coté droit de la machine, elle détecte une main ou tout autre obstacle qui coupe le faisceau laser.

ATTENTION



Rayonnement laser
Ne pas regarder dans le faisceau
Appareil à laser de classe 2

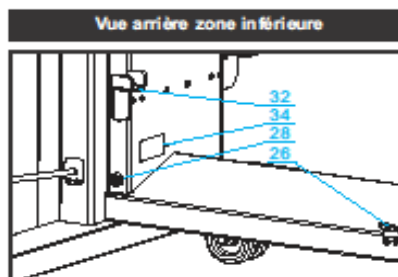
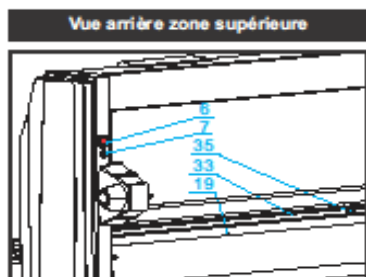
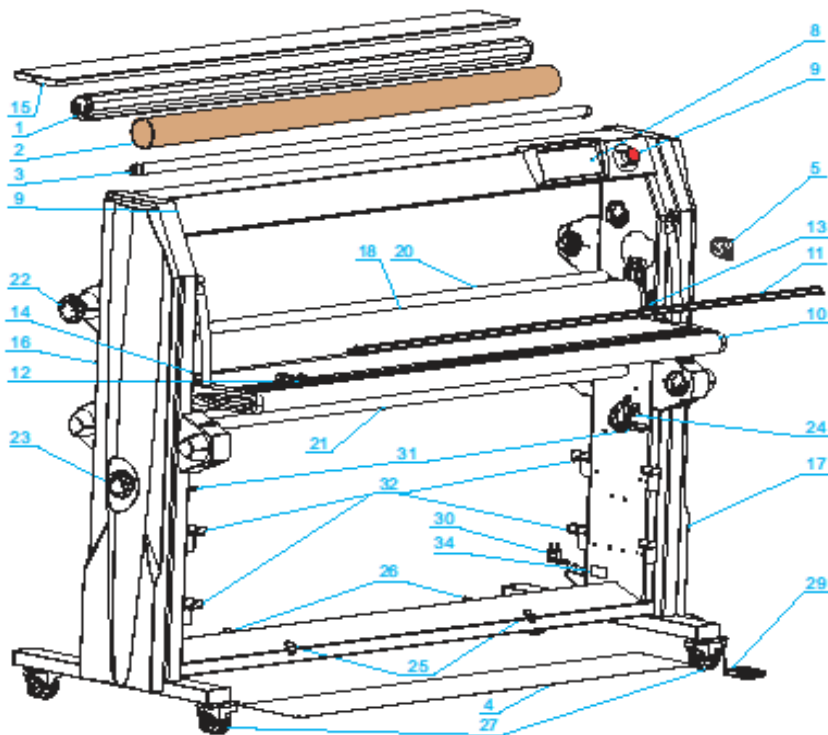
- deux boutons d'arrêt d'urgence "coup de poing" (c): très accessibles, ils sont disposés à droite de la machine, en façade, et à gauche à l'arrière de la machine.
- la table de travail (n) : la sécurité est activée lorsqu'elle est soulevée.
- Utilisation du bouton de réarmement des sécurités :



Si l'un des éléments de sécurité a été actionné, appuyer sur le bouton (8) pour réarmer le circuit de sécurité.

- **Couper le panneau de commande à l'aide de la touche (t), et ensuite l'alimentation générale de la machine à l'aide de l'interrupteur (a) après chaque utilisation.**

- 3.1 VUES ECLATEES



Composants du laminateur MISTRAL

Rep	Désignation	Rep	Désignation
1	Axes autobloquants gradués X5	20	Barre de séparation supérieure
2	Mandrins carton (ø intérieur 76 mm ou 3") X3	21	Barre de séparation inférieure
3	Barre d'alimentation visuels imprimés	22	Molette supérieure de réglage de la tension
4	Plaque d'introduction (en tôle peinte)	23	Molette inférieure de réglage de la tension
5	Cutter de sécurité magnétique	24	Verrou indexé axe autobloquant matière inférieur
6	Interrupteur principal lumineux	25	Emplacement de stockage plaque d'introduction
7	Porte fusible principal (voir paragraphe 8.2 pour le remplacement)	26	Emplacement de stockage table de sortie
8	Panneau de commande	27	Roulettes avec frein X4
9	Boutons d'arrêt d'urgence X2	28	Connecteur commande pédale
10	Table de travail pivotante avec graduations	29	Commande pédale
11	Barre guide documents	30	Câble d'alimentation électrique
12	Equerre latérale de calage	31	Guides de mise en place axe autobloquant matière
13	Faisceau laser de sécurité	32	Emplacements de stockage axes autobloquants et axe de défilement
14	Réflecteur faisceau laser	33	Barre support de sonde infrarouge avec protection anti-enroulement.
15	Table de sortie amovible	34	Sticker numéro de série
16	Capot gauche		
17	Capot droit		
18	Rouleau chauffant supérieur		
19	Rouleau inférieur (masqué)		

- 3.2 PANNEAU DE COMMANDE :

Panneau de commande MISTRAL 16.50 - 21.00

<p>ZONE 1 (REPRÉSENTATIONS a à g)</p> <p>a Affichage digital de la température des aînés (couleur rouge)</p> <p>b Voyant de température atteinte (couleur verte)</p> <p>c Touches de sélection de la température de chauffe</p> <p>d Affichage de la mémoire active</p> <p>e Touche de sélection des mémoires</p> <p>f Voyant d'activation de la chauffe (couleur rouge)</p> <p>g Touches d'activation / désactivation de la chauffe</p> <p>ZONE 2 (REPRÉSENTATIONS h à j)</p> <p>h Affichage digital en mm de l'élévation du rouleau supérieur (couleur orange)</p> <p>i Barre-graphe vertical d'affichage de la pression (couleurs multiples)</p> <p>j Touches de montée et descente du rouleau supérieur et de réduction et augmentation de la pression entre les rouleaux</p>	<p>ZONE 3 (REPRÉSENTATIONS k à p)</p> <p>k Barre-graphe horizontal d'affichage de la vitesse (couleurs multiples)</p> <p>l Touches de sélection de la vitesse de travail</p> <p>m Touche d'avance continue intégrant des voyants lumineux de couleur verte</p> <p>n Touche de réinitialisation des sécurités (reset) intégrant des voyants lumineux de couleur rouge</p> <p>o Touche STOP; arrêt de l'avance continue (dispose d'un détrompeur en relief)</p> <p>p Touche de marche arrière (touche à pression maintenue)</p> <p>ZONE 4 (REPRÉSENTATIONS q à t)</p> <p>q Voyant d'activation de la commande pédale (couleur verte)</p> <p>r Touche d'activation de la commande pédale</p> <p>s Voyant de mise sous tension (couleur orange)</p> <p>t Touche de mise en marche / mise en veille</p>
---	--

4. REGLAGE ET RECOMMANDATIONS :

4.1 MISE SOUS TENSION :

Mettre la machine sous tension à l'aide de l'interrupteur (Rep. a) situé à l'arrière de la machine. Le panneau de commande se met en veille (voyant Rep 6). Appuyer sur « power » (Rep.t).

4.2 ACTIVATION DE L'CHAUFFE ET MISE EN MÉMOIRE DE LA VALEUR:

L'ensemble de ces fonctions est regroupé en ZONE 1 du panneau de commande. Le mistral est équipé d'un dispositif de chauffe du rouleau supérieur. Un élément chauffant (résistance spiralée insérée dans un tube en verre spécial) traverse de part en part le rouleau en son centre, par rayonnement infrarouge elle permet d'augmenter la température à la surface de celui-ci. A fin d'assurer une parfaite précision de mesure de la température, un capteur placé au centre du rouleau supérieur, sur la partie arrière de votre machine, analyse en permanence la température afin de garantir une très grande précision.

Attention: lors des déplacements de votre machine, prenez des précautions afin de ne pas lui faire subir de secousses violentes, celles ci pourraient endommager la résistance chauffante.

Mise en veille automatique de votre laminateur Mistral Par défaut certaines valeurs sont paramétrées en usine cependant les mémoires 1 à 4 sont programmables par les utilisateurs. Le dernier réglage effectué est conservé aussi bien pour la consigne de température de chauffe du rouleau supérieur mais aussi pour la vitesse d'avance des rouleaux indiquée en ZONE 3 sur le barre-graphe (k) mais nous reviendrons sur ce point dans le réglage de la vitesse d'avance des rouleaux. Pour sélectionner une mémoire, appuyer successivement sur la touche M (e) jusqu'à ce que le voyant correspondant à la mémoire désirée s'allume.

Attention: la mémoire 5 ne peut recevoir de consigne de température. Il s'agit d'une mémoire de travail sans assistance de chauffe du rouleau supérieur.

Lorsque qu'aucune température de chauffe n'est sélectionnée, l'afficheur (a) indique -- Afin de changer cet état, effectuez un appui sur la touche (g), une valeur comprise entre 30 et 60 apparait en (a). Ces chiffres correspondent à des températures exprimées en degré Celsius. Les touches + et – (c) définissent par appui successif la température de chauffe que vous souhaitez donner au rouleau supérieur classiquement de 30 à 60 par incrément de 5°. L'icône (f) représentant les rouleaux du laminateur vous confirme avec l'allumage d'un voyant rouge dans la partie haute de celle-ci de l'activation de la mise en chauffe. Suivant la température demandée et la température ambiante de votre local de travail, cela prendra généralement entre 5 à 15 minutes. Le voyant (b) s'allumera en vert dès la température teinte. Rappel: en mémoire 5 l'afficheur (a) indique --- de façon continue même si l'opérateur appui sur la touche (g) car cette mémoire ne peut être paramétrée avec une valeur de chauffe.

4.3 REGLAGE DE LA VITESSE DES ROULEAUX LAMINATEURS:

Régler la vitesse des rouleaux en appuyant sur les touches + et - (i) du panneau de commande jusqu'à visualisation sur le barre graph (k) de la vitesse désirée. La dernière valeur utilisée remplace automatiquement la précédente dans la mémoire.

4.4 RÉGLAGE DE L'ÉCARTEMENT DES ROULEAUX ET DE LA PRESSION:

L'ensemble de ces fonctions est regroupé en ZONE 2 du panneau de commande. Le Mistral est équipé d'un dispositif de réglage d'écartement et de mise en pression des rouleaux. Ce dispositif affiche la mesure de cette valeur en millimètre ou lorsque les rouleaux sont en pression, une pression relative de 1 à 5. Ce dispositif permet l'utilisation de supports épais (Epaisseur maximale : 50 mm) mais aussi d'utiliser une pression différente en fonction du type de support utilisé.

Réglage de l'écartement des rouleaux

Un appui continu sur une des touches en (j) actionne les moteurs d'élévation de votre machine afin de monter ou de descendre le rouleau supérieur. Si le barre-graphe (i) indique une pression 5 par l'allumage de l'ensemble des voyants de 1 à 5, cela signifie que les rouleaux ont atteint leur valeur de pression maximale. Les couleurs distinctes utilisées dans ce barre-graphe sont là pour une meilleure compréhension des réglages. Même si vous pressez la touche (j) de mise en pression rien ne se passe car vous êtes au maximum du réglage. Une nouvelle pression sur la touche (j) supérieure va relâcher la pression et les diodes du barre-graphe vont s'éteindre en remontant. Si la touche est maintenue, une fois le barre-graphe éteint, le rouleau supérieur va entamer une remonté. L'écartement entre les rouleaux s'accroît et la valeur d'espacement entre ceux-ci est retranscrite par l'affichage (h) en valeur numérique exprimées en millimètres, l'écartement maximum est de 50mm entre les rouleaux.

Réglage de la pression

La mise en pression débute lorsque le rouleau supérieur rencontre soit une plaque soit le rouleau inférieur. A partir de ce moment, les moteurs d'élévation vont pousser le rouleau supérieur vers le rouleau inférieur ou vers une plaque disposée entre ceux-ci. Maintenir appuyer sur (j) jusqu'à l'allumage sur le barre-graphe vertical (i) de la pression désirée. Si vous dépassez la valeur cherchée, en appuyant sur le bouton écartement, les moteurs agissent dans l'autre sens.

Attention pour des réglages de pression sur plaques, une pression de 2 doit être considérée comme une valeur maximum. Une valeur supérieure pourrait suivant la matière de la plaque engendrer un manque de pression sur la partie centrale de la laize de celle-ci. Lors de l'utilisation de plaques, celles-ci doivent être ébavurées de toutes arêtes tranchantes résultant de leur coupe ou de leur manipulation. Car, malgré la grande qualité des rouleaux de nos produits la garantie ne peut prendre en compte des dommages résultant d'une mauvaise utilisation. De plus il est fortement conseillé de dégraisser ces plaques avant de venir y appliquer vos impressions ou matières.

Veillez vous rapprocher de votre fournisseur de plaques afin de connaître les produits recommandés pour cet usage.

Réglage de la pression en cours de plastification.

Celui-ci est possible, il vous suffit de presser les boutons en (j), cependant si un mauvais réglage a entraîné la formation de vagues au niveau de la table de travail pivotante, il est parfois préférable d'entrouvrir les rouleaux afin de régler de nouveau la valeur de pression désirée. Si le laminateur n'est pas utilisé durant plus de 90 min (paramètre par défaut), la machine possède une fonction de sauvegarde énergétique et de préservation des rouleaux. De ce fait, elle enlève automatiquement la pression en cours et passe en mode veille. Seul le voyant (t) est allumé, il indique donc que la mise en veille automatique de la machine s'est déclenchée.

4.5 COMMANDE DE LA PEDALE:

Appuyer sur la touche (r). Le voyant (q) s'allume (indication que la rotation des rouleaux laminateurs peut être commandée par la pédale). Appuyer sur la pédale pour activer la rotation des rouleaux. Vos deux mains restent libres pour guider le document à plastifier ou à contre-coller.

Lors de l'appui sur la pédale, la cellule laser est désactivée (les autres sécurités étant toujours actives). Ce mode permet d'engager les documents ou supports sans coupure du moteur d'avance des rouleaux. Dès le relâchement de l'appui sur la pédale, la cellule laser est réactivée.

Vous pouvez passer du mode pédale au mode automatique en appuyant sur la touche (m) sans provoquer d'arrêt moteur. Dès l'activation sur la touche (m), vous pouvez relâcher l'appui sur la pédale. Dès le relâchement sur la pédale, la sécurité du laser est réactivée. Lors de travaux en mode automatique (activation du moteur par la touche (m), vous avez la possibilité de générer un arrêt moteur en appuyant sur la pédale.

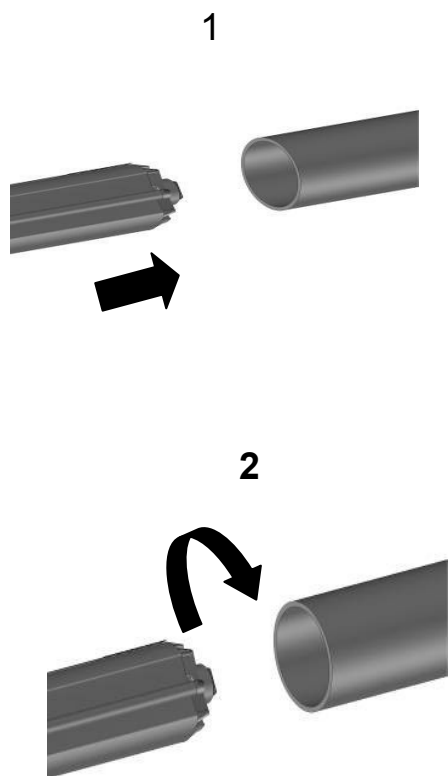
4.6 REGLAGE DE LA TENSION DES FILMS:

Les poignées (22 et 23) permettent de régler la tension des films présents sur les axes autobloquants. Lors de la plastification, le film doit être suffisamment tendu pour obtenir une plastification parfaite. Il n'est cependant pas nécessaire de trop tendre le film. Seuls des essais vous permettront de définir la tension adéquate. Si des plis apparaissent au niveau des rouleaux, augmenter légèrement la tension du film.

Pour augmenter la tension des films, tourner les poignées (22 et 23) dans le sens des aiguilles d'une montre.

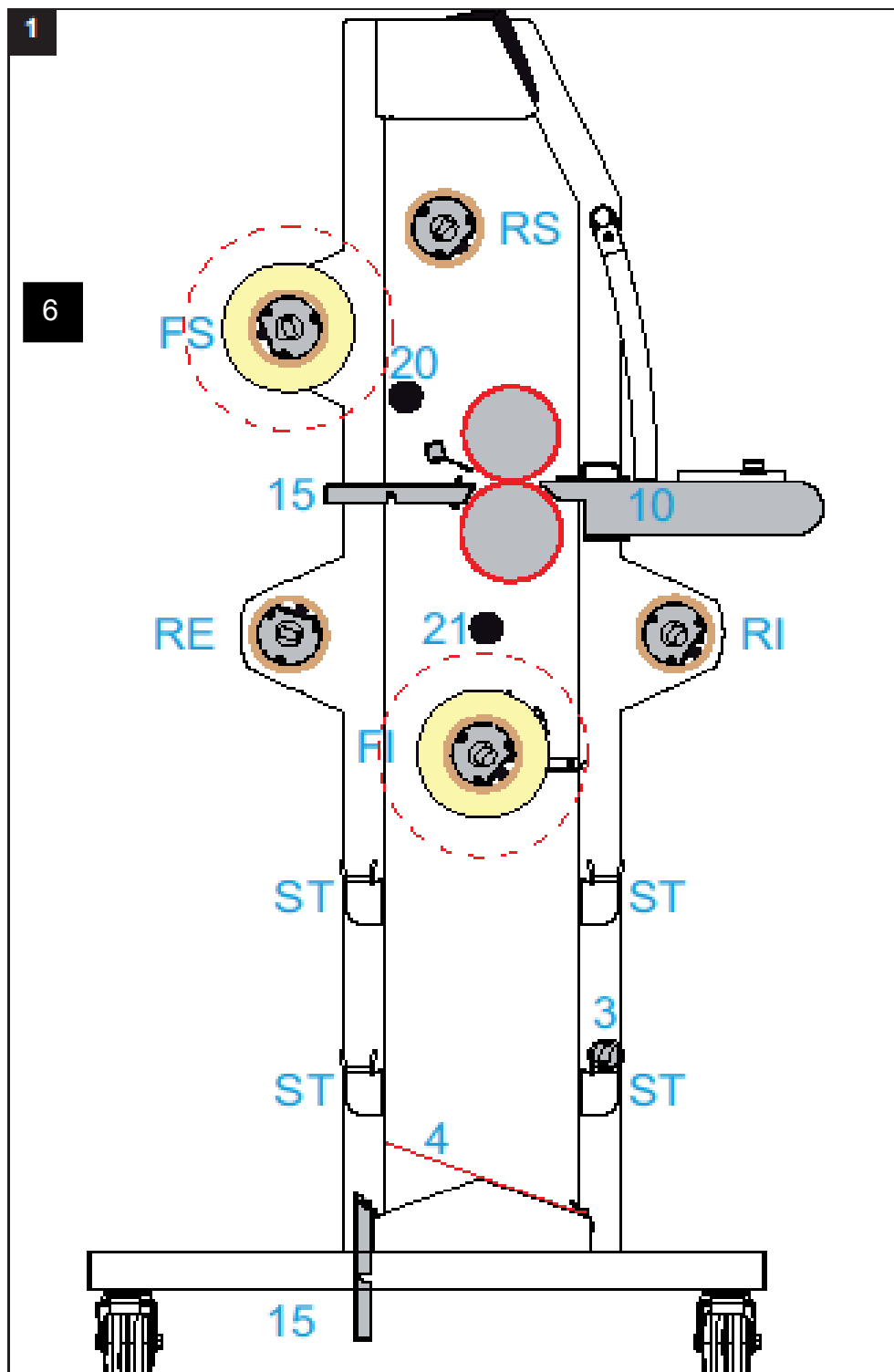
**5. CHARGEMENT D'UNE BOBINE DE FILM, DE MEDIA OU DE PAPIER PERDU
SUR UNN AXE AUTOBLOQUANT :**

Insérer puis tourner l'axe autobloquant à l'intérieur du mandrin carton.



6. LES EMPLACEMENTS ET LEUR FONCTION

Le mistral dispose de nombreuses possibilités que beaucoup d'autres produits n'ont pas. Tout d'abord il est livré avec 5 axes autobloquants strictement identiques qui peuvent être utilisés à n'importe quel emplacement et dans les deux sens.



RS récupération supérieure

Si vous utilisez une bobine de film disposant d'un papier siliconé ou un protecteur, ou un liner de protection, c'est à cet emplacement motorisé par l'avance d'un axe en FS que vous devez mettre en place un mandrin carton de 76mm de diamètre interne sur un axe afin de pouvoir par la suite venir enrouler l'élément qui protège l'adhésif de votre film au fur et à mesure de l'avance de la matière adhésive. Attention, le sens de rotation dépend du sens de bobinage de votre matière.

FS film supérieur

Emplacement reconnaissable grâce à la présence de la molette de réglage de tension (22), reçoit l'axe sur lequel est installé la matière généralement à appliquer sur la face imprimée de vos réalisations, qu'elles soient souples ou rigides. La matière pourra être un film de plastification, de l'application tape, un film vinyle coloré, du film adhésif double face, mais aussi un double face à deux protecteurs ou des matières de protection etc.

RE rembobinage

Emplacement motorisé réceptionnant vos travaux finis sur un axe disposant d'un mandrin carton. Dès le démarrage du moteur d'avance, l'axe présent à cet emplacement tournera en sens antihoraire dans le cas d'un positionnement identique au schéma.

RI récupération inférieure

Si vous utilisez une bobine de film en FI disposant d'un papier siliconé ou un protecteur, ou un liner de protection, c'est à cet emplacement motorisé par l'avance d'un axe en FI que vous devez mettre en place un mandrin carton (76mm de diamètre interne) sur un axe afin de pouvoir par la suite venir enrouler l'élément qui protège l'adhésif de votre film ou double face à deux protecteurs au fur et à mesure de l'avance de la matière adhésive. Ce cas reste rare mais est possible avec votre lamineur Mistral. Attention, il en est de même que pour RS, le sens de rotation dépend du sens de bobinage de votre matière en FI. Il peut aussi recevoir la barre d'alimentation visuels imprimés (3) sur laquelle on positionnera des travaux bobinés sur des mandrins carton de diamètre moindre, classiquement 57 mm. Ou aussi des impressions enroulées sur elles-mêmes sans mandrin carton.

FI film inférieur

Emplacement reconnaissable grâce à la présence dans le prolongement l'axe, de la molette de réglage de tension (23) intégré dans le capot gauche (16) de votre lamineur. Cet emplacement reçoit l'axe sur lequel est installée la matière généralement à appliquer au dos de la face imprimée de vos réalisations qu'elles soient souples ou rigides. La matière pourra être classiquement un film de plastification, du film adhésif double face, mais aussi un double face à deux protecteurs etc...

Attention, l'utilisation de cet emplacement est recommandée pour la plastification de travaux de grandes longueurs (au-delà de 5 mètres) afin de limiter les décalages de matières au fur et à mesure de l'avance. Pour ce faire vos impressions doivent être bobinées très proprement sur un mandrin cartons que vous viendrez par la suite mettre sur un axe autobloquant à cet emplacement. Vous travaillerez donc sans que vos impressions ne passent sur la table de travail pivotante (10).

ST stockages (4 au total)

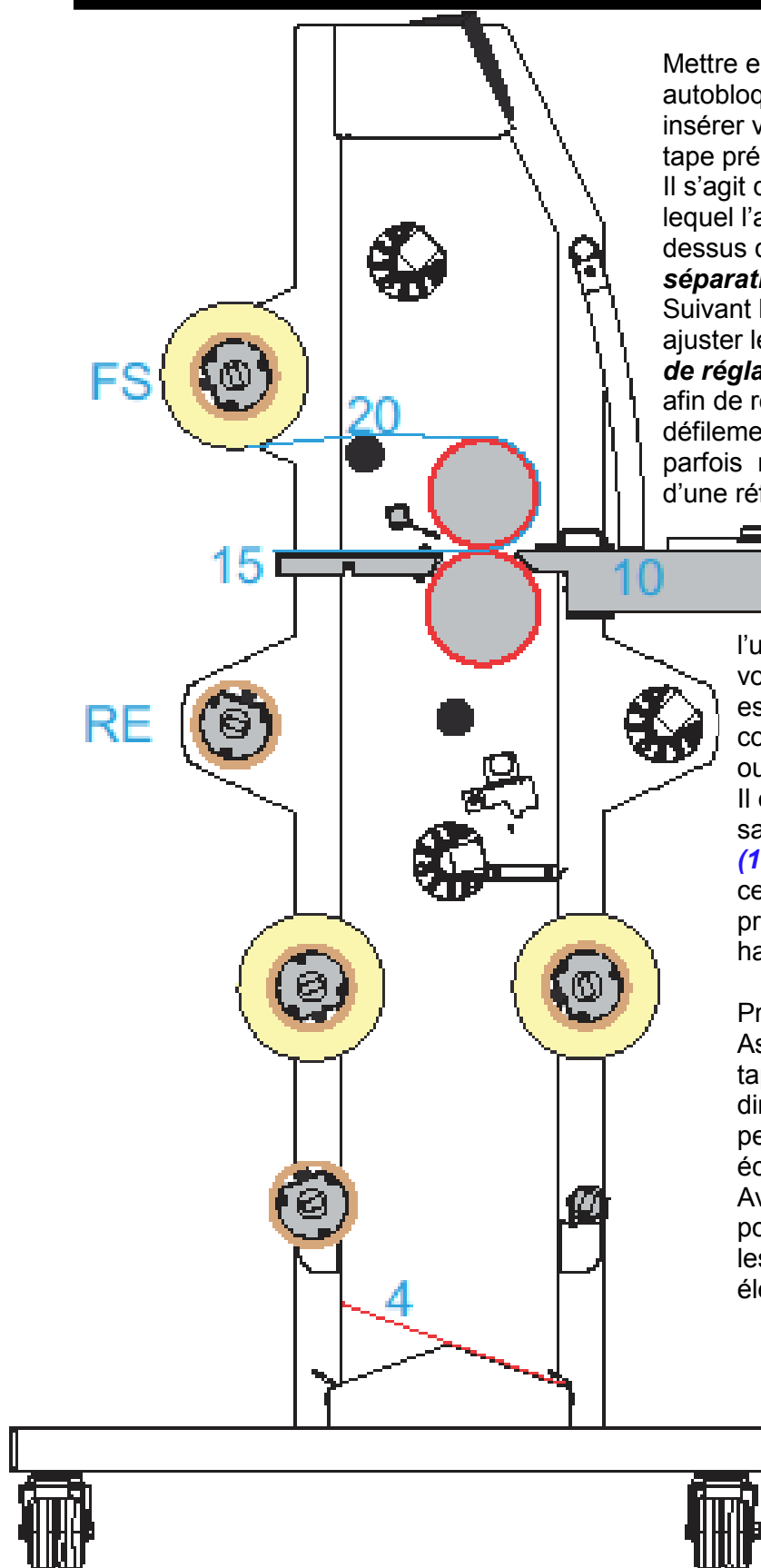
Votre laminateur vous permet suivant les types de travaux que vous réalisez de stocker vos bobines de films lorsque vous n'avez pas besoin de l'ensemble des axes en position de travail. Cela sans risque de chutes de bobines entreposées verticalement et de ce fait d'accident pour les opérateurs ou de dommage pour vos matières et plus de commodités dans la réalisation d'autres opérations sur votre laminateur.

Le seul cas où les 5 axes sont utilisés est lors d'une encapsulation à froid (plastification recto-verso) en un seul passage de vos impressions avec un rembobinage des travaux en sortie de machine. Plus généralement deux à trois axes sont utilisés. Pour cette raison vous disposez de quatre emplacements de stockage en partie base de votre Mistral afin de stocker les axes non utilisés même si des bobines sont installées dessus. Le diamètre maximum des bobines utilisables en **FS et FI est de 23 cm et est** représenté par les pointillés autour des représentations de bobines. Ce qui laisse beaucoup d'espace pour le chargement et la mise en place de vos matières.

Enfin, pour être complet figure sur le schéma (**Rep.1**) : **la barre d'alimentation visuels imprimés (3), celle-ci peut être utilisée en RI ou** sur un des deux emplacements de stockage frontaux.

La plaque d'introduction (4) à son emplacement de stockage (25) posée sur la traverse inférieure.

Juste sous celle-ci est représentée **la table de sortie amovible (15) sur son** emplacement de stockage (26) lorsque vous ne souhaitez pas l'utiliser lors de vos travaux sur des matières souples, il est plus aisé de la ranger à cet emplacement spécialement conçu pour cette utilisation.



Mettre en place en **FS** un axe autobloquant sur lequel aura été insérer votre bobine d'application tape préalablement.

Il s'agit d'un des rares cas pour lequel l'application passe au dessus de **la barre de séparation supérieure (20)** Suivant le tack de votre tape ajuster le réglage de **la molette de réglage de la tension (23)** afin de réduire les sautes au défilement de la matière. Il est parfois nécessaire de disposer d'une référence dont le

tack est moindre pour

l'utilisation sur votre Mistral. Seul des essais peuvent vous confirmer cette nécessité ou non.

Il est possible de travailler sans **la table de sortie (15)**, cela viendra de vos propres méthodes et habitudes de travail.

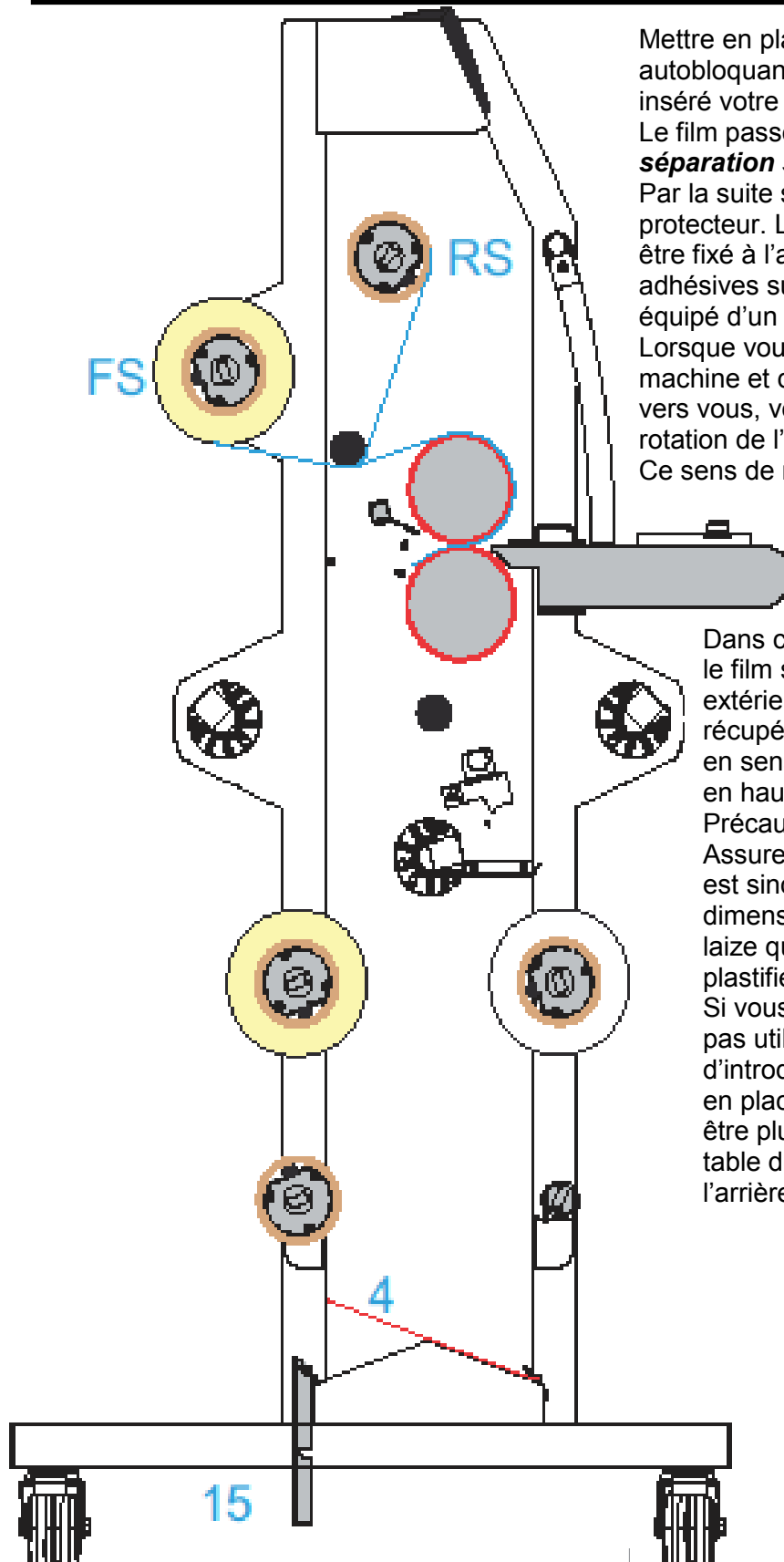
Précautions d'usage:

Assurez vous que votre tape est sinon de même dimension on de plus petite laize que vos vinyles échenillés.

Avec la pratique il est possible de travailler sur les vitesses les plus élevées de votre Mistral.

6.2

PLASTIFICATION SIMPLE (BOBINE AVEC FILM A L'EXTERIEUR)



Mettre en place en **FS** un axe autobloquant sur lequel aura été inséré votre bobine de film.
 Le film passe sous **la barre de séparation supérieure (20)**
 Par la suite séparez le film de son protecteur. Le protecteur devra être fixé à l'aide de bandes adhésives sur un axe autobloquant équipé d'un mandrin carton en **RS**
 Lorsque vous êtes face à la machine et défilez de la matière vers vous, veillez à noter le sens de rotation de l'axe en **RS**
 Ce sens de rotation dépend

du type de bobinage de la bobine de film.

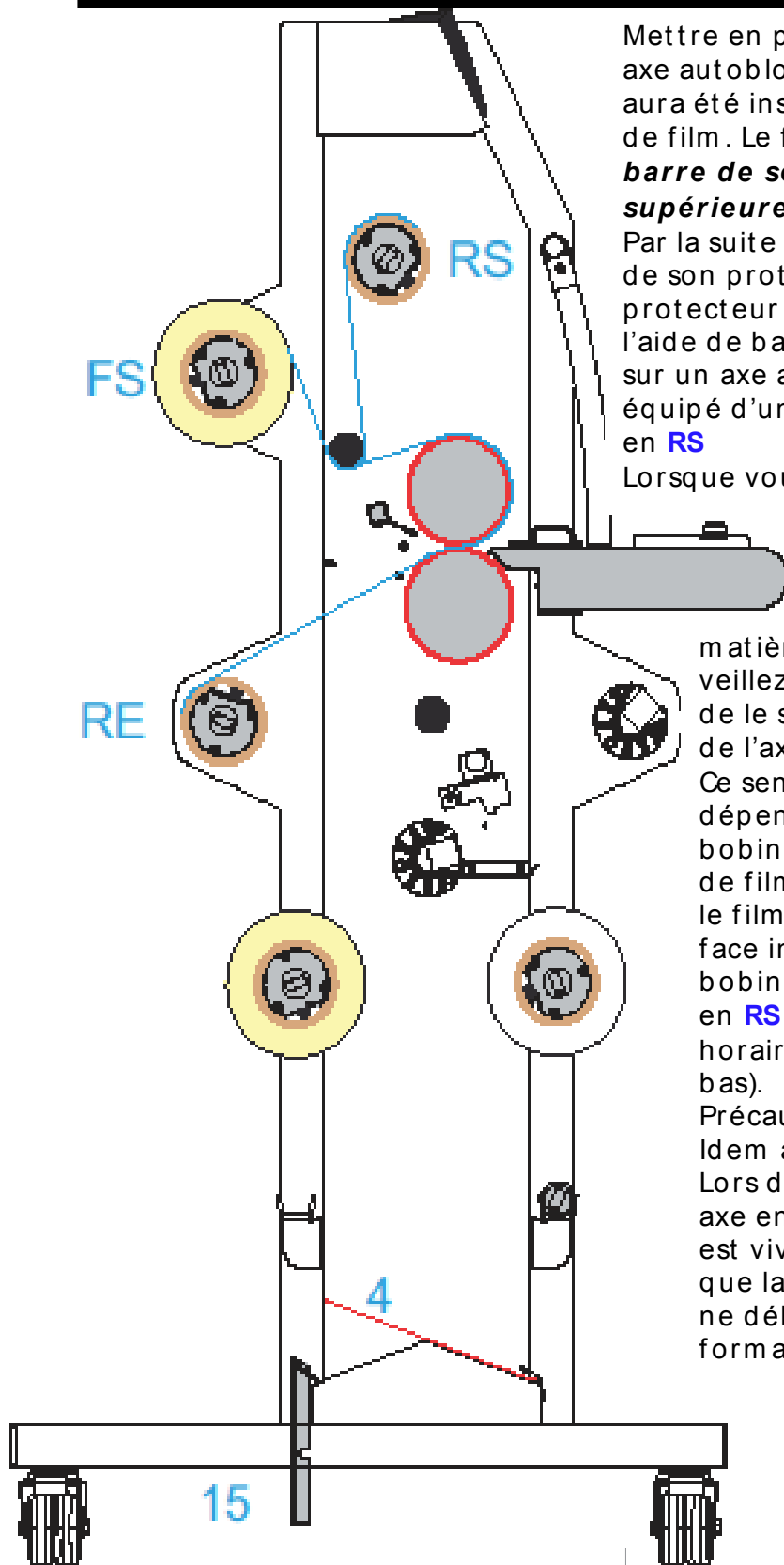
Dans ce cas, le film se trouve sur la face extérieure de la bobine, la récupération en **RS** se fera en sens anti horaire (de bas en haut).

Précautions d'usage:
 Assurez vous que votre film est sinon de même dimension ou de plus petite laize que vos éléments à plastifier.

Si vous ne souhaitez pas utiliser la plaque d'introduction lors de la mise en place de la matière il peut être plus aisé de stocker la table de sortie amovible à l'arrière de votre machine.

6.3

PLASTIFICATION SIMPLE FACE (BOBINE AVEC PROTECTEUR A L'EXTERIEUR)



Mettre en place en **FS** un axe autobloquant sur lequel aura été inséré votre bobine de film. Le film passe sous **la barre de séparation supérieure (20)**

Par la suite séparez le film de son protecteur. Le protecteur devra être fixé à l'aide de bandes adhésives sur un axe autobloquant équipé d'un mandrin carton en **RS**

Lorsque vous êtes face à la

machine et défilez de la

matière vers vous, veillez à noter le sens de le sens de rotation de l'axe en **RS**

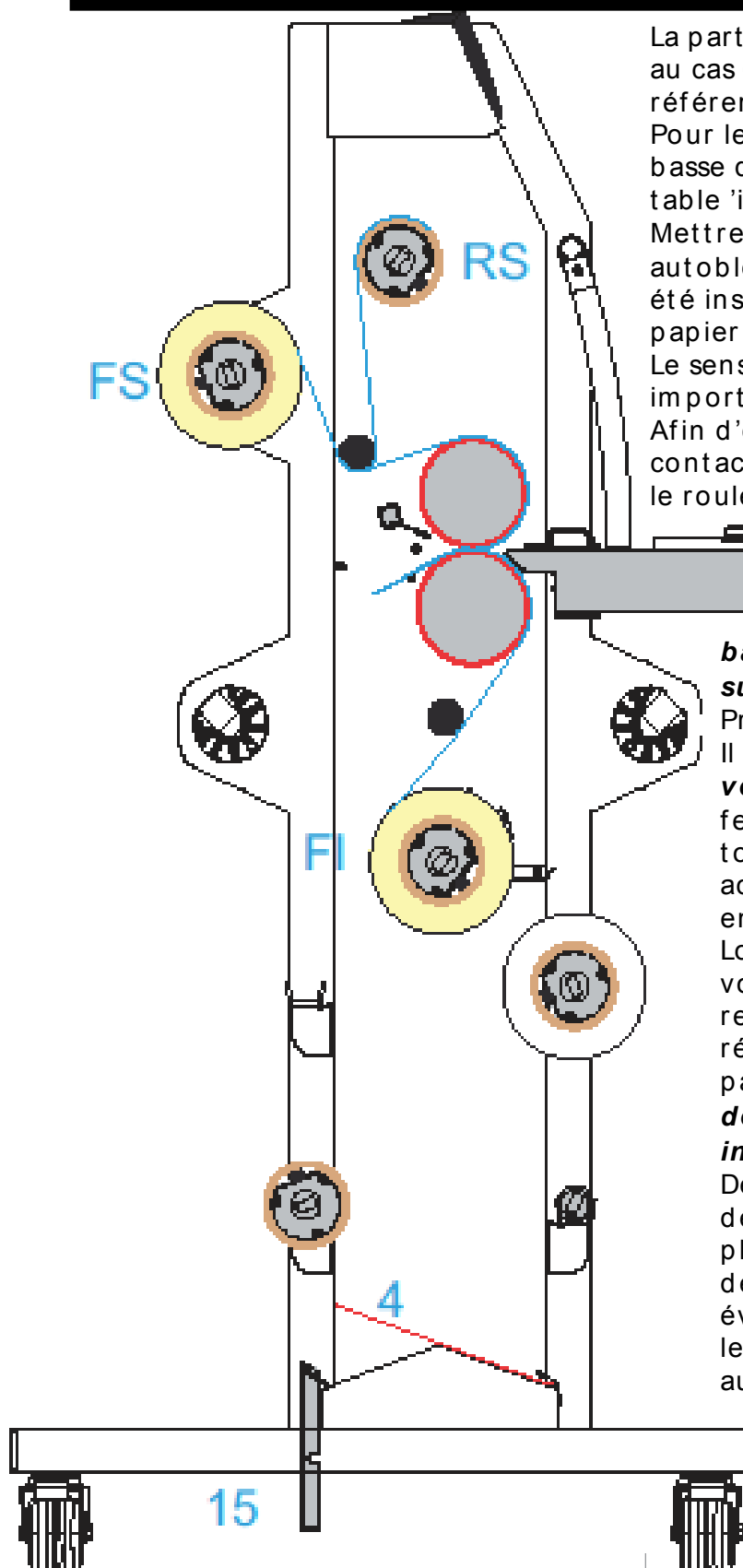
Ce sens de rotation dépend du type de bobinage de la bobine de film. Dans ce cas, le film se trouve sur la face interne de la bobine, la récupération en **RS** se fera en sens horaire (de haut en bas).

Précautions d'usage:

Idem au cas 6.2

Lors de l'utilisation d'un axe en rembobinage, il est vivement conseillé que la matière adhésive ne déborde pas du format de vos travaux.

6.4 PLASTIFICATION SIMPLE FACE ET ADHESIVAGE SIMULTANE



La partie haute est identique au cas 6.3, merci de vous y référer.

Pour le chargement en partie basse de la machine (sous la table d'introduction).

Mettre en place en **FI** un axe autobloquant sur lequel aura été inséré votre bobine de papier perdu

Le sens du papier perdu importe peu.

Afin d'optimiser la zone de contact du papier perdu sur le rouleau inférieur, le

passer derrière *la*

barre de séparation supérieure (20)

Précautions d'usage:

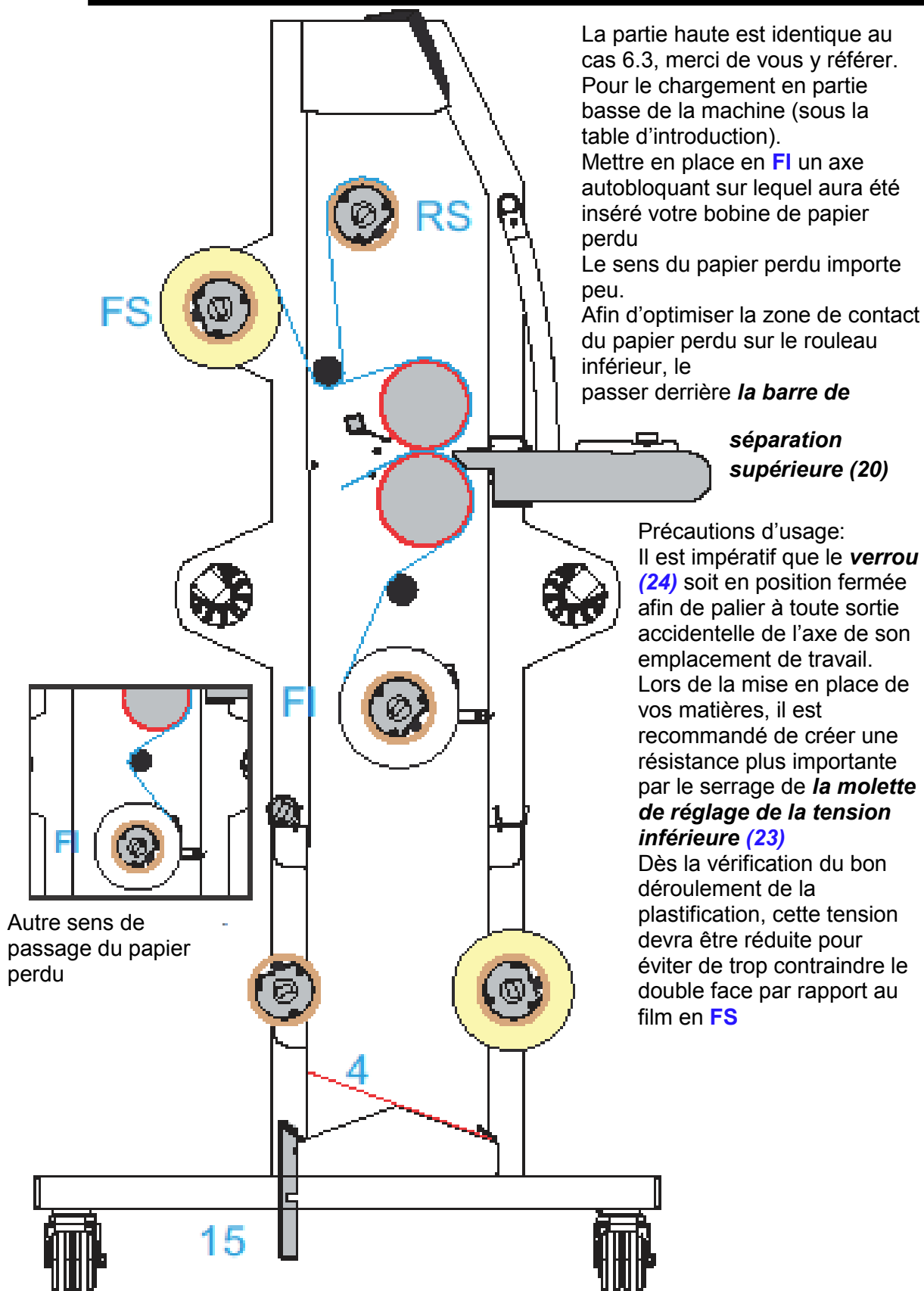
Il est impératif que le **verrou (24)** soit en position fermée afin de palier à toute sortie

accidentelle de l'axe de son emplacement de travail.

Lors de la mise en place de vos matières, il est recommandé de créer une résistance plus importante par le serrage de **la molette de réglage de la tension inférieure (23)**

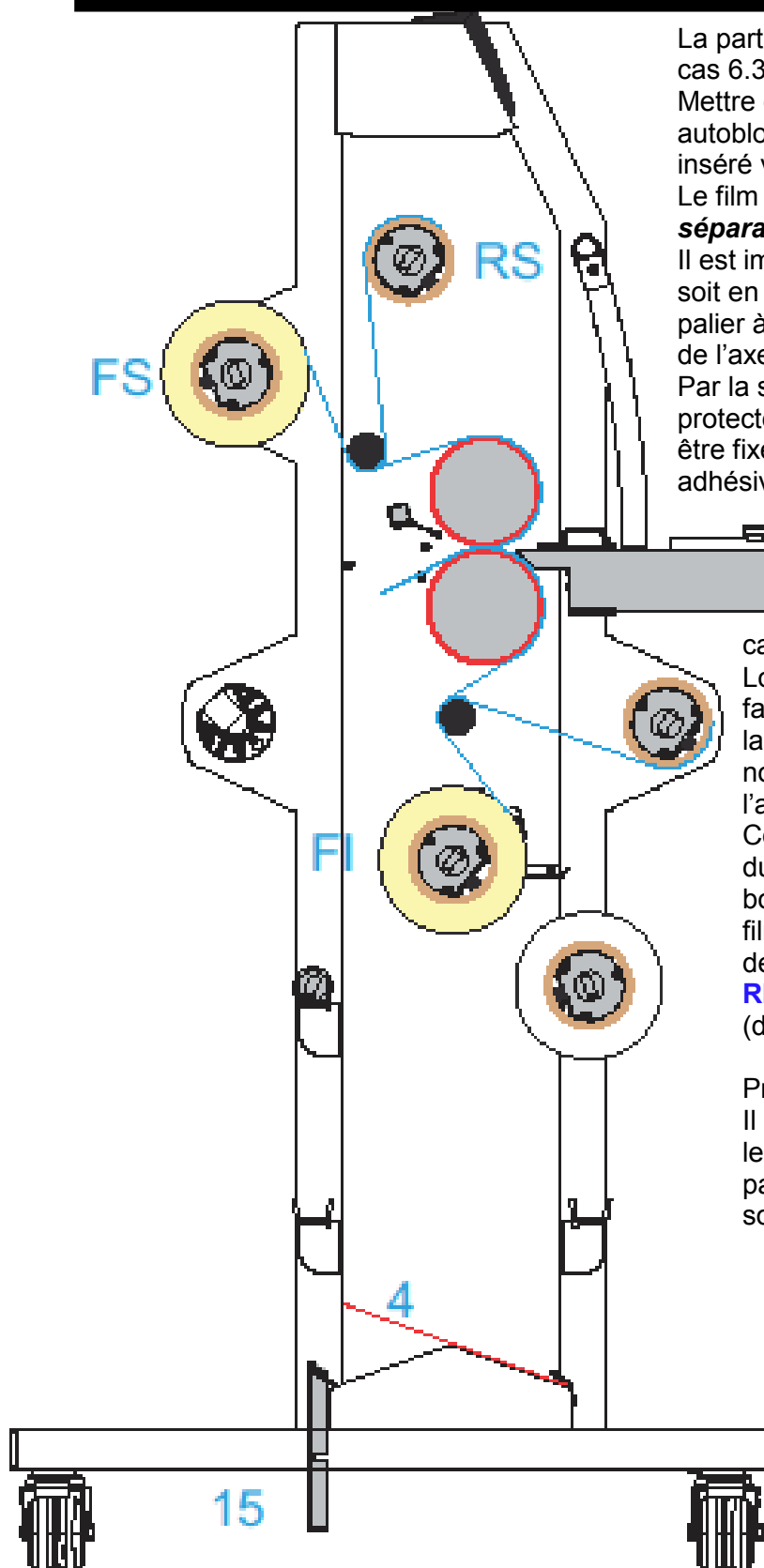
Dès la vérification du bon déroulement de la plastification, cette tension devra être réduite pour éviter de trop contraindre le double face par rapport au film en **FS**

6.5 PLASTIFICATION SIMPLE FACE AVEC PAPIER PERDU



6.6

PLASTIFICATION RECTO VERSO SIMULTANEE (ENCAPSULATION A FROID)



La partie haute est identique au cas 6.3, merci de vous y référer.

Mettre en place en **FI** un axe autobloquant sur lequel aura été inséré votre bobine de film.

Le film passe derrière **la barre de séparation supérieure (20)**

Il est impératif que le **verrou (24)** soit en position fermée afin de palier à toute sortie accidentelle de l'axe de son emplacement.

Par la suite séparez le film de son protecteur. Le protecteur devra être fixé à l'aide de bandes adhésives sur un axe

autobloquant équipé d'un mandrin

carton en **RI**.

Lorsque vous êtes face à la machine et défilez de la matière vers vous, veillez à noter le sens de rotation de l'axe en **RI**.

Ce sens de rotation dépend du type de bobinage de la bobine de film. Dans ce cas, le film se trouve sur la face interne de la bobine, la récupération en **RI** se fera en sens anti-horaire (du bas vers le haut).

Précautions d'usage:

Il est important de bien centrer les deux bobines de film l'une par rapport à l'autre et qu'elles soient de dimensions identiques.

7. DONNEES TECHNIQUES.

Contre collage sur support		
Largeur maximale de travail (en mm)	1650	2100
Ecartement maximum des rouleaux (en mm)	50	50
Effort des rouleaux (en daN)	30 à 100	30 à 100
Vitesse maximale (en m/min)	6	6
Dimensions L x H x P (en cm)	206x153x82	280x153x82
Poids (en kg)	210	257
Température de chauffe du rouleau supérieur (en C°)	30 à 60	30 à 60
Puissance de chauffe (en watt)	1700	1700
Voltage	230-240V	230-240V
	50-60Hz	50-60Hz
Intensité (A)	8.5	8.5

8. CONSEILS D'ENTRETIEN, MAINTENANCE, MISE EN REBUT.

8.1 ENTRETIEN :

Fréquence	Type de composant	Action
Immédiatement	Trace d'encre sur les rouleaux	Solvant aqueux
Hebdomadaire	Rouleaux laminateurs *	Solvant aqueux
	Table de travail	Solvant aqueux
	Table arrière	Solvant aqueux
	Barre de tension supérieure	Solvant aqueux
	Barre de tension inférieure	Solvant aqueux

(*) : Le nettoyage des rouleaux s'effectue avec les rouleaux écartés, la machine éteinte, la table de travail relevée.

8.2 MAINTENANCE : La maintenance utilisateur est limitée à l'entretien courant des objets du paragraphe 7.1. Pour tout autre cas de défauts, contacter votre distributeur.

Remplacement du fusible secteur : en cas de remplacement, vous devez utiliser un fusible 230V / 10A à action rapide de format 6.3 x 32 mm. Ce fusible est connecté sur les fils repérés en N° 3 et 4. (Voir schéma de principe en dernière page).

8.3 MISE EN REBUT : Les modèles Mistral et Arkane ne comportent pas de composants nocifs à l'environnement. La mise en rebut doit être réalisée par une entreprise de recyclage. Ces modèles sont conçus et construits pour que le bruit émis en fonctionnement soit inférieur à 70 db.



