Thermopatch
Since 1934

MANUEL D'UTILISATION

HS-4-C

FR **v.2.2** - 01/22

Copyrights

© 2022 Thermopatch BV, Almere, Pays-Bas.
Toute reproduction de cet ouvrage, faite sans le consentement préalablement écrit de Thermopatch BV, Pays-Bas, est interdite.
Thermopatch est le logo de Thermopatch, Thermo Seal et Thermocrest sont des marques de commerce déposées de Thermopatch BV.

Introduction

Cher utilisateur,
Bienvenue parmi les nombreux utilisateurs Thermopatch. Votre acquisition a fait l'objet, depuis sa fabrication, du plus grand soin. Nous veillerons avec plaisir à ce que vous profitiez de votre produit Thermopatch le plus longtemps possible.
Cette notice est divisée en 6 chapitres, détaillant toutes les informations nécessaires à l'installation, l'utilisation et l'entretien du matériel de thermofixation. Tous les produits Thermopatch sont spécialement conçus pour une utilisation basée sur une sécurité maximale. Si vous découvrez un quelconque défaut ou un problème à la réception de ce matériel, contactez immédiatement votre agence Thermopatch.

Thermopatch
Since 1934

Contenu

Copyrights 2
Préface 2

Contenu **3**

1. Introduction **4**
1.1 Que comprend votre livraison 4
1.2 La HS-4-C 4
1.3 Votre fournissuer 4
1.4 Les specifications de la HS-4-C 4
1.5 Securité 5
1.6 Conditions de garantie et de responsabilité de produit 5

2. Installation **6**
2.1 Installation de la machine 6
2.2 Mise en place de la HS-4-C 6

3. Travailler avec la HS-4-C **7**
3.1 Mise en service 7
3.2 Fonctionalité 7

4. Maintenance **9**
4.1 Générale 9

5. Pannes **10**
5.1 Analyse et solutions possibles des pannes 10
5.2 Codes d'erreur 11

6. Annexes techniques **12**
6.1 Pièces de rechange les plus utilisées 12
6.2 Identification des pièces et emplacement des composants 12

7. Fin de vie **21**

8. EC-Déclaration de Conformité **21**

9. Déni de responsabilité **22**

1. Introduction

1.1 Que comprend votre livraison

La Thermoseal HS-4-C est emballée dans une boîte carton. La livraison comprend les éléments suivants :

- Machine de thermofixation HS-4-C.
- Cordon d'alimentation.

Si l'un de ces articles manque dans l'envoi, vous pouvez contacter notre service après vente ou votre conseiller Thermopatch.

1.2 La HS-4-C

1.3 Votre fournissuer

S'il vous plaît consulter notre site web, www.thermopatch.com pour trouver votre fournisseur.
E-mail: sales@thermopatch.nl

1.4 Les specifications de la HS-4-C

La machine HS-4-C est pratique et universellement applicable. Il peut être utilisé pour appliquer par thermo scellage les patches repairant pour textile, emblèmes textiles, les transferts, bref tous Thermopatch matériaux adaptés pour le marquage et le raccommodage des textiles et fibres techniques.
La machine HS-4-C est un presse thermique semi-automatique qui est actionné manuellement.
La température de consigne, temps et pression sont présentés lors de son affichage.
Le Thermo Seal HS-4-C a été fabriqué conformément à la directive européenne sur la basse tension 2006/95/EU et la directive CEM 2004/108/EU.
Vous trouverez cette déclaration à l'intérieur de ce manuel sur le USB fourni.

Description	Spécification
Dimensions plateau inférieur	95 x 12 cm (optional)
Bloc chauffant	10.16 x 12.7 cm
Heating range	20-230 °C
Electrique	3 Amp @ 240 vac 50/60 hz
Paramètres de temps	0-30 seconds
Hauteur (ouvert)	49.0 cm
Hauteur (fermée)	24.0 cm
Longueur (ouvert)	52.0 cm
Longueur (fermée)	53.34 cm
Largeur	19.0 cm
Poids d'expédition	23.6 kg
Poids net	21.0 kg
Garantie	1 ans

1.5 Securité

A usage normal pas de problèmes sont à prévoir. Indépendamment que, nous affirmons-dessous quelques conseils qui permettront de limiter les risques existants à un minimum.

- Veiller à ce qu'il y ait suffisamment d'espace autour de la machine. Fils et raccords ne doivent pas être coincés.
- Bien que le rayonnement calorifique de la presse soit réduit, il doit y avoir suffisamment d'espace pour le refroidissement.
- Éviter le contact avec le bras de thermofixation et le bloc chauffant.
- Bien étendre le tissu autour du plateau inférieur et garder les mains.

1.6 Conditions de garantie et de responsabilité de produit

Thermopatch pointe à ses conditions de garantie et de responsabilité de produit, comme spécifié dans nos conditions générales. Ceux-ci peuvent être obtenus auprès de votre fournisseur de Thermopatch.

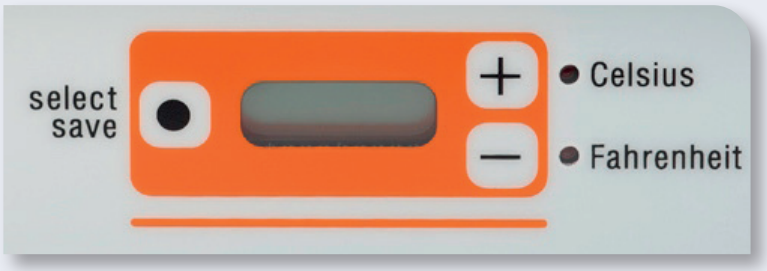
2. Installation

2.1 Installation de la machine
Au moment de la livraison, la machine est emballée dans une caisse en carton. Si vous devez déplacer ultérieurement la machine, il est recommandé de l'emballer d'une manière similaire. Laissez entièrement refroidir la presse et fermez la machine.

2.2 Mise en place de la HS-4-C
Enlevez la Thermoseal HS-4-C du carton et placez la machine sur une table de travail à proximité d'une prise de courant. Veillez à ce qu'il y ait suffisamment d'espace de travail autour de la presse. Veillez aussi à ce qu'il ne se trouve pas d'objets à proximité, qui soient excessivement sensibles à la chaleur.
La Thermoseal HS-4-C est terré et muni de deux fusibles (3,15 A).

3. Travailler avec la HS-4-C

3.1 Mise en service



Vous pouvez commencer à opérer le Thermoseal HS-4-C dès qu'il est branché sur le secteur de l'électricité. Passer sur le SH-4-C en appuyant sur la (I-0) interrupteur marche / arrêt, qui est placé à l'arrière de la machine, à "sur (I)". Attendez jusqu'à ce que la température de consigne a été atteint, ce qui prendra environ une minute.
La Thermo Seal HS-4-C a été réglé en usine:

- Temperature 204°C
- Temps 12 seconds
- "Power saver" temps 30 minutes
- "Power saver" température 149°C

3.2 Fonctionalité

Mettez la machine à la position «I». Soit le Celsius ou Fahrenheit LED clignote en fonction de la machine réglages. La température réelle du bloc chauffant est indiqués ici. Pendant la phase de la chaleur, et quand la machine a atteint «température réglée», des modifications à la machine des paramètres pour: régler la température, affichage de la température en degrés Celsius ou Fahrenheit, régler du temps de cycle de thermofixation, "Power Saver" du temps et "Power Saver" du température peut être faite. Les modifications ne peuvent être apportées aux réglages de la machine lorsque la machine est active au cours d'un cycle de thermofixation.

Les fonctions de Display LCD

Ce qui suit décrit les fonctions Display LCD et les affiches: Celsius ou Fahrenheit LED allumeront en continu une fois que la température est dans la gamme de la réglage. La gamme est de +/- 7 ° C ou +/- 15 ° F. Lorsqu'ils ne sont pas dans une cycle de thermofixation, la température réelle du bloc chauffant est indiqués ici. Pendant le cycle de thermofixation, l'écran LCD affiche un compte à rebours de la durée en secondes de présélection de temps du cycle.

Procédure pour modifier la température de réglage désiré:

La température de consigne de la presse thermique HS-4-C a été réglé à l'usine à 204 ° C.
Pour changer le jeu TEMPERATURE, s'il vous plaît suivez les procédures ci-desous :

1. Appuyez sur select / bouton Enregistrer une fois.
2. Appuyez sur + ou - pour régler le réglage de température désirée.
3. Appuyez sur select / save pour enregistrer le réglage.

Remarque : Si le bouton + ou - ne sont pas touchés pendant 3 secondes le affichage passe à la température réelle du bloc chauffage et aucun changement seront sauvegardés.

Procédure à changement le temps de cycle de scellage souhaité:
Le temps de cycle de scellage de la machine HS-4-C a été fixé à l'usine à 12 secondes. Pour modifier le temps de temps de cycle de scellage, s'il vous plaît suivez les procédures ci-dessous:

1. Appuyez sur le bouton SELECT / enregistrer deux fois.
2. Appuyez sur + ou - pour régler l'heure souhaitée.
3. Appuyez sur select / save pour enregistrer le réglage.

Pression de scellage:
Un étiquette pour indiquer la direction dans laquelle tourner le plateau inférieure est monté directement en dessous de plateau inferieur. Pour augmenter la pression inter-plateau, tourner le plateau inferieur antihoraire. Pour diminuer la pression inter-plateau, tourner le plateau inferieur dans le sens horaire.

1. Tourner le plateau inférieur dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il ait touché le fond contre la base de la machine.
2. Tournez le plateau inférieur dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le premier "Clic" soit détecté. Ce réglage de pression est la pression zéro.
3. Pour définir le plateau inférieur à une pression sélectionnée définition, compter le nombre de "clics" tournant le Lower presse à platine dans le sens antihoraire, la pression augmente.
4. Pour définir le Lower presse à platine à une nouvelle pression sélectionnée réglage de et existante réglage, compter le nombre de "clics" de la mise en vigueur, en tournant le plateau inférieur dans le sens horaire ou antihoraire.
   Les paramètres peuvent varier en fonction de l'épaisseur du vêtement. Normalement, des pressions plus élevées produiront plus efficace des joints thermiques. Cependant, l'utilisation d'une pression excessive peut forcer l'adhésif à travers le tissu, avec un résultat indésirable.

ATTENTION!

Utilisation de surpression peut provoquer la HS-3 HS-4-C pour devenir bloqué dans une position fermé et difficile à ouvrir. Surpression extrême peut endommagerait sérieusement la machine.

La difficulté de verrouillage de la poignée de la machine HS-C-4 en position fermée est une indication d'une trop grande pression inter-platine. Pour éviter une pression excessive lors de la fermeture des vêtements épais, visser le plateau inférieur tout en bas. Le plateau inférieur qui est usée à l'utilisation peut provoquer une pression inter-platine insuffisante. Le plateau inférieur devrait être remplacée par pièce detachée SPA43941. Quand la pression est trop élevée, empêchant la machine pour ouvrir par lui-même, ce qui doit être fait manuellement. Après cela, éteindre la machine pendant 5 secondes et le remettre en marche, réinitialiser la machine.

4. Maintenance

4.1 Générale
Assurez-vous que le cycle de thermo scellage de la machine est terminé, avant de de travail sur la machine. Selon le travail planifié que vous souhaitez effectuer, la puissance peut être déconnecté.

Température:
La température du bloc chauffant peut être testée en utilisant régulièrement Thermo-labels ou un thermomètre infrarouge MiniTemp. Les deux peuvent être obtenus auprès de votre fournisseur de Thermopatch.

Couvert Téflon:
La couverture en Téflon du bloc chauffant doit toujours être propre pour éviter que les étiquettes ou les patches de s'y tenir ou souiller les produits dérivés du phoque de chaleur. Nettoyez le couvercle avec un chiffon sec, propre quand la machine est encore chaude. Répétez cette opération plusieurs fois par jour lors de l'utilisation intensive de la machine. Endommagés ou salis Téflon couvercles doivent être remplacé. Ceux-ci peuvent être obtenus auprès de votre fournisseur de Thermopatch.

Le plateau inférieur avec coussin de silicone:
Nettoyez le coussin de silicone pendant qu'il est encore chaud. Utilisez un chiffon propre et non pelucheux pour le nettoyer régulièrement. Ne thermo scelle pas sur les fermetures à glissière, agrafes, boutons etc. pour éviter les dommages causés par la perforation ou déchirer le coussin de scellement. Ne jamais utiliser de solvants pour nettoyer le coussin de scellement.

Remplacer la couverture du Téflon ou le coussin de silicone:
Le couvercle de Téflon ou le coussin silicone doivent, selon leur condition, être remplacé régulièrement. Lors de l'exécution le remplacement, assurez-vous que la machine a refroidi suffisamment. Décoller le couvercle de Téflon auto-adhésif (comme un pansement utilisé). Puis retirez soigneusement tout résidu de colle qui était laissé derrière. Assurez-vous que tous les résidus sont enlevés et la surface métallique est propre, avant de placer la nouvelle ouverture, sans bulles. Couvercles en téflon et des coussinets de silicones peuvent être obtenus auprès de votre fournisseur de Thermopatch.

Lubrication:
Normalement, la machine ne nécessite pas de lubrification. Toutefois, lorsque la poignée est lent à monter, lubrifier les pivots et les pièces en rotation aidera ça.

5. Pannes

5.1 Analyse et solutions possibles des pannes

Panne	Cause possible	Solutions
Pas de chaleur.	La machine est débranché ou source d'alimentation est défectueux. Interrupteur d'alimentation principal est pas "On". La fonction "Power Saver" est activé. Température affichée. Câbles débranchés Le capteur de chaleur est défectueux Le bloc chauffant est défectueux Relais est défectueux. Régulateur de chaleur est défectueux	Vérifier la prise et les fusibles. Vérifier Voir I. Introduction. Voir II. Installation. Vérifier Remplacer Remplacer Remplacer Circuit de retour de usine pour réparation.
Température trop élevée ou trop basse.	Contrôle de la chaleur nécessite l'ajustement. Affichage de la température est incorrect. La fonction d'économie d'énergie activé. Le capteur de chaleur est défectueux. Le bloc chauffant défectueux. Régulateur de chaleur est défectueuse.	Voir II. Installation à régler. Voir II. Installation pour vérifier. Voir I. Introduction Remplacer Remplacer Circuit de retour de usine pour réparation.
Manque de la minuiterie.	Câbles débranchés Minuiterie est défectueuse. Micro switch est défectueuse.	Vérifier Circuit de retour de usine pour réparation. Remplacer
Poignée ne reste pas vers le bas. Poignée ne retourne pas en fin de cycle.	Pression insuffisante Une pression excessive. Le moteur est défectueux. Le lien ou le gaz ressort est coigné ou cassé. Les ressorts de gaz sont faibles. Les liens sont cassés.	Voir Ch. 3 Voir Ch. 3 Remplacer Lubrifier, régler, remplacer Remplacer Remplacer
Adhérence ou transfert inadéquate.	Temps de scellage insuffisante. Pression insuffisante. Tempeature insuffisant. Coussin usés. Couvercle de Teflon souillés ou usés.	Augmenter le temps de deux secondes incréments et essai. Augmenter la pression par incréments de demi-tour et test. Voir II. Installation à régler. Remplacer Nettoyez ou remplacez.

5.2 Codes d'erreur

Error 1 = Capteur de température de court-circuit(0 Ohm)
Error 2 = Capteur de température défectueux
Error 3 = Erreur dans l'Eprom: le processeur n'a pas accès à la mémoire pour l'enregis-trement ou la lecture des informations.
Error 4 (HS-4-C only) = Moteur expiré, pas en place ou interrupteur du moteur erreur. La position correcte du bras Motor Cam ne peut pas être détectée. Tourner la came d'actionnement Arm Shaft Motor vérifier du commutateur de détection de moteur.
Aussi, vérifiez les branchements de fils sur le commutateur de détection du moteur.

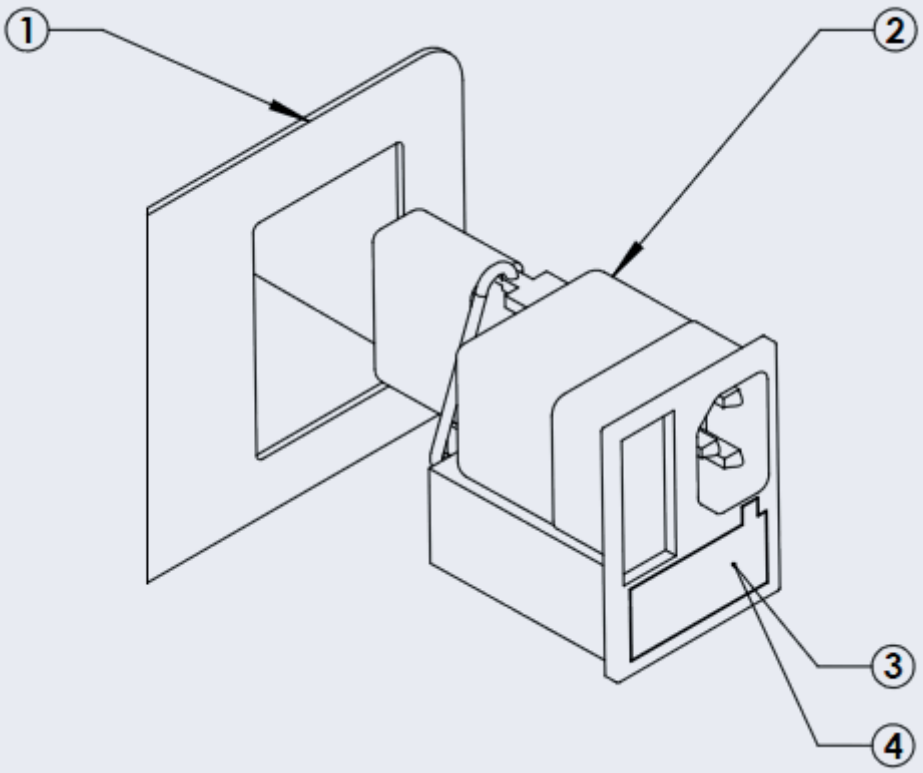
6. Annexes techniques

6.1 Pièces de rechange les plus utilisées

- Plaque en caoutchouc de thermofixation SPA43941
- TCouvercle en téflon, auto-adhésif, SPA9000
- Fusibles: 2x 20015-26 3,15 A

6.2 Identification des pièces et emplacement des composants par nom

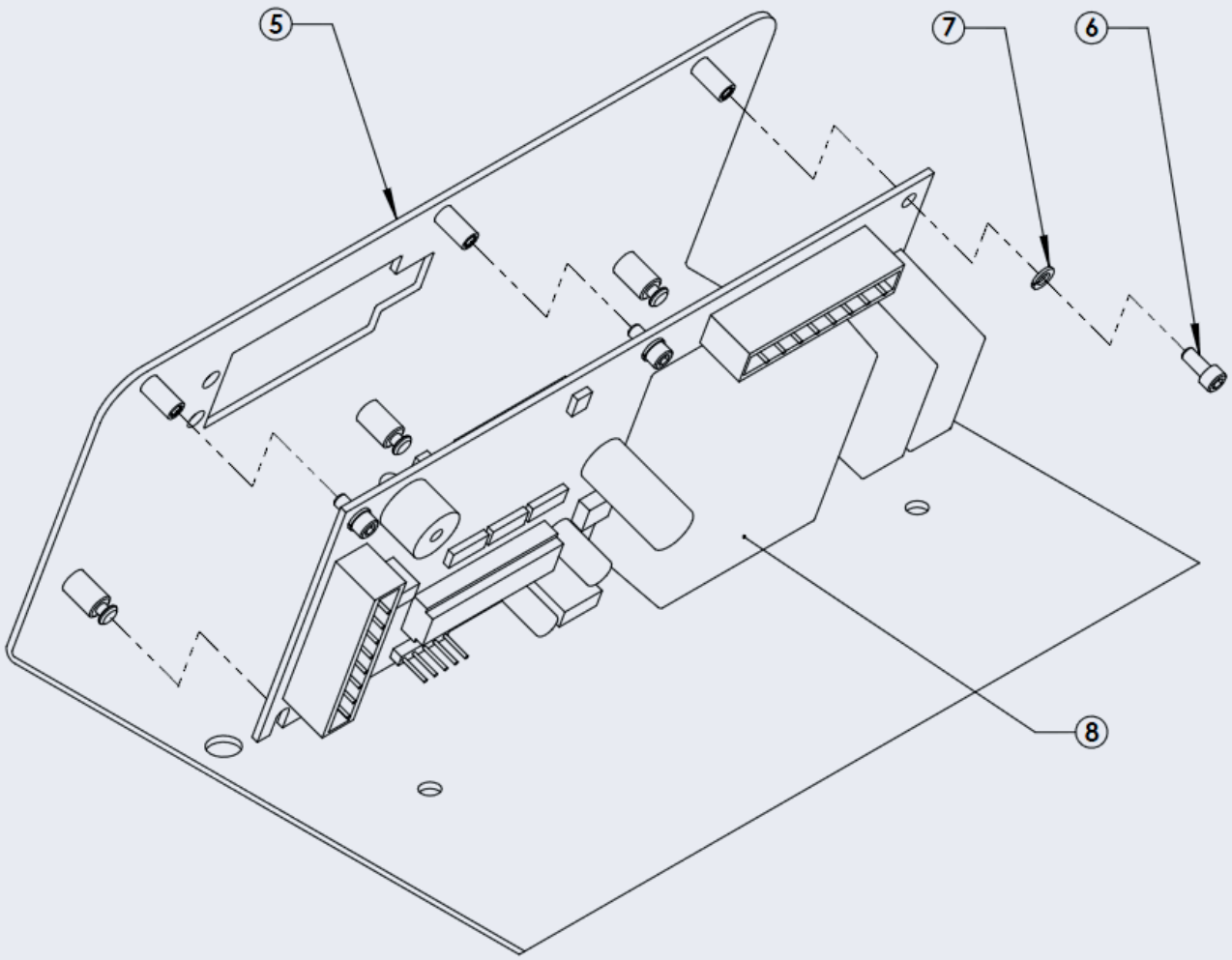
Power Entry Module



Item #	Description	QTY	Part Number
1	Electrical Chassis	1	46326
2	Power Entry Module Assembly (without fuses)	1	46453
3	Fuse Drawer	1	P/O 46453
4	230 VAC 3.15 AMP Fuses	2	20015-16

Figure 5 – Power Entry Module

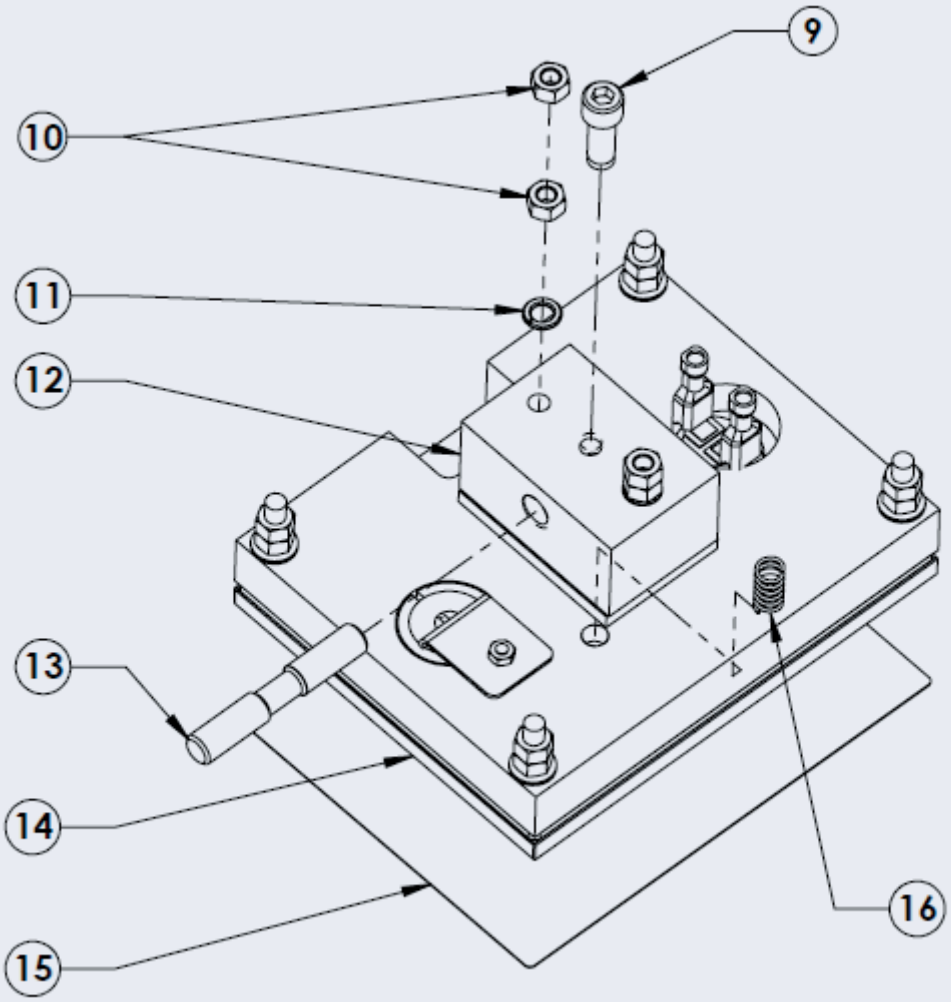
Controller Board



Item #	Description	QTY	Part Number
5	Electrical Chassis	1	46326
6	#4-40unc x ¼" Socket Hex Cap Screw	4	21063-02-C
7	#4 Spring Lockwasher	4	21031-03-C
8	Controller Board	1	46411

Figure 6 – Controller Board

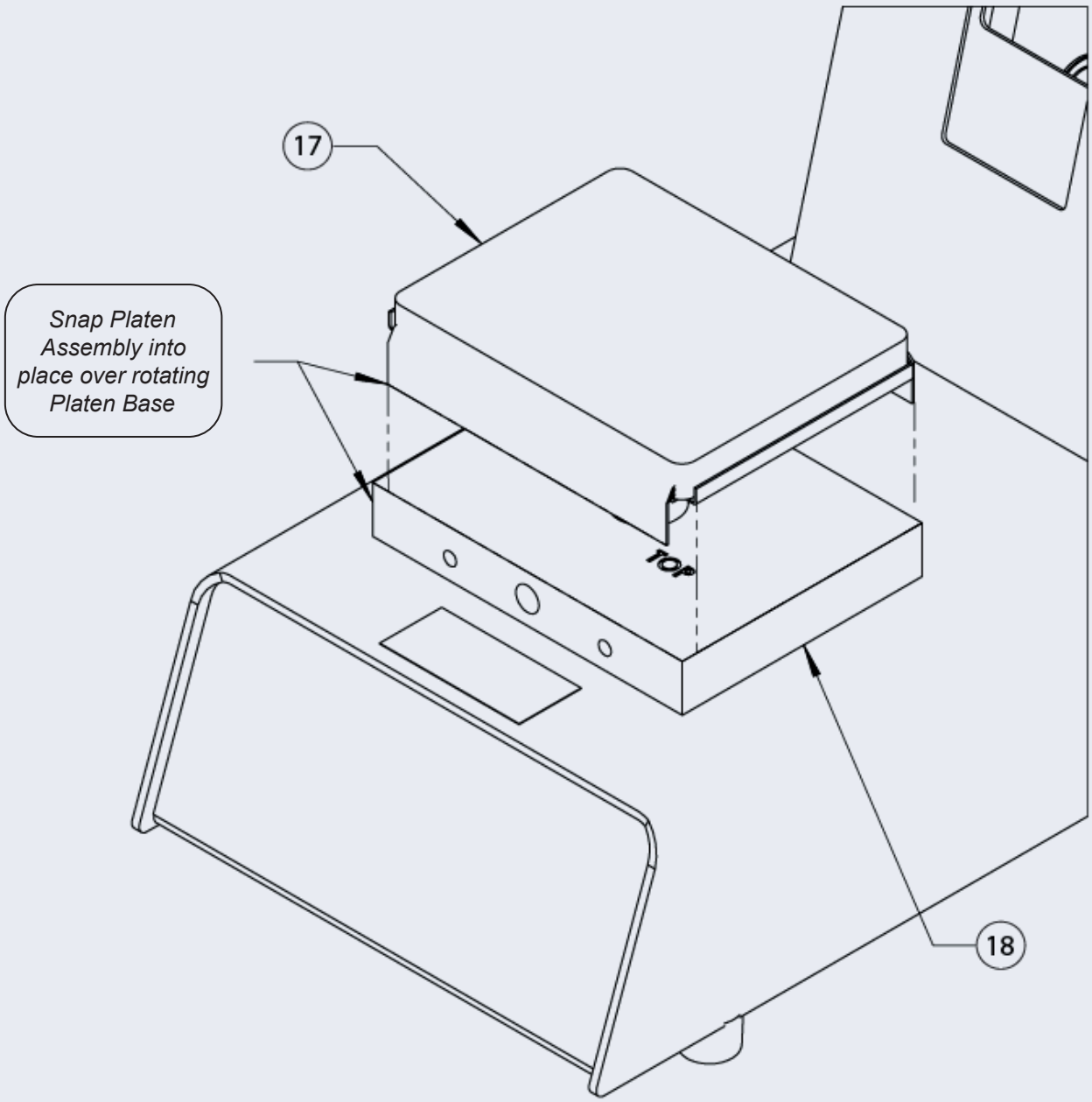
Heater Element



Item #	Description	QTY	Part Number
9	¼ 20unc x 5/8” Socket Hex Cap Screw	1	21063-05-K
10	M5 Hex Nut	4	21045-07-A
11	M5 Spring Lockwasher	2	21046-06
12	Pivot Block	1	46378
13	Pivot Block Pin	1	46379
14	Heater Unit Assembly	1	SPAHS40000
15	Teflon Cover	1	46375
16	Compression Spring	2	24075-36

Figure 7 – Heater Element

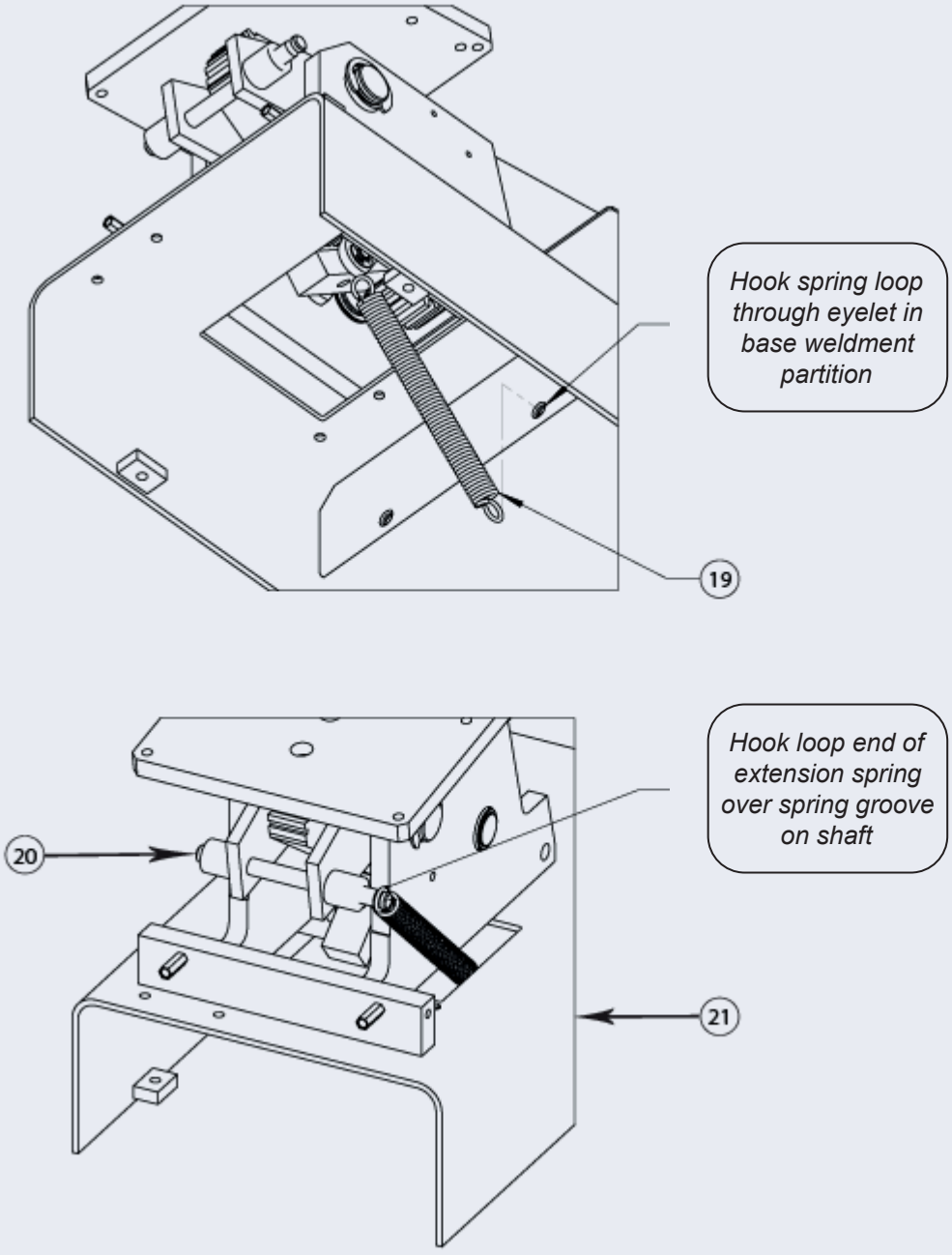
Platen Assembly



Item #	Description	QTY	Part Number
17	Platen Assembly	1	43941
18	Rotating Platen Base	1	43663

Figure 8 – Platen Assembly

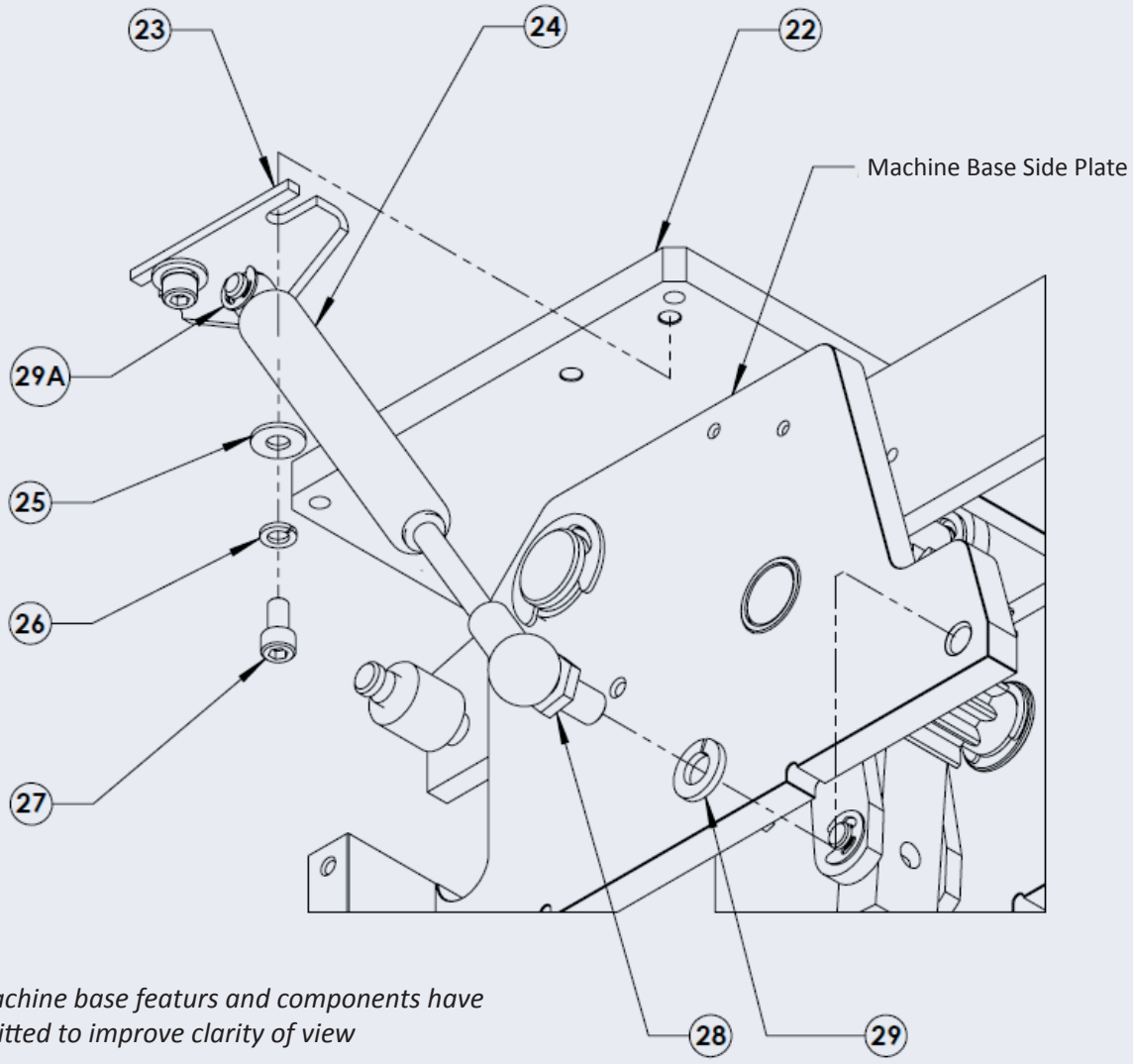
Extension Spring Assembly



Item #	Description	QTY	Part Number
19	Extension Spring	1	24080-35
20	Bumper	2	24091-44
21	Base Frame Assembly	1	47263

Figure 9 – Extension Spring Assembly

Gas Spring Mounting

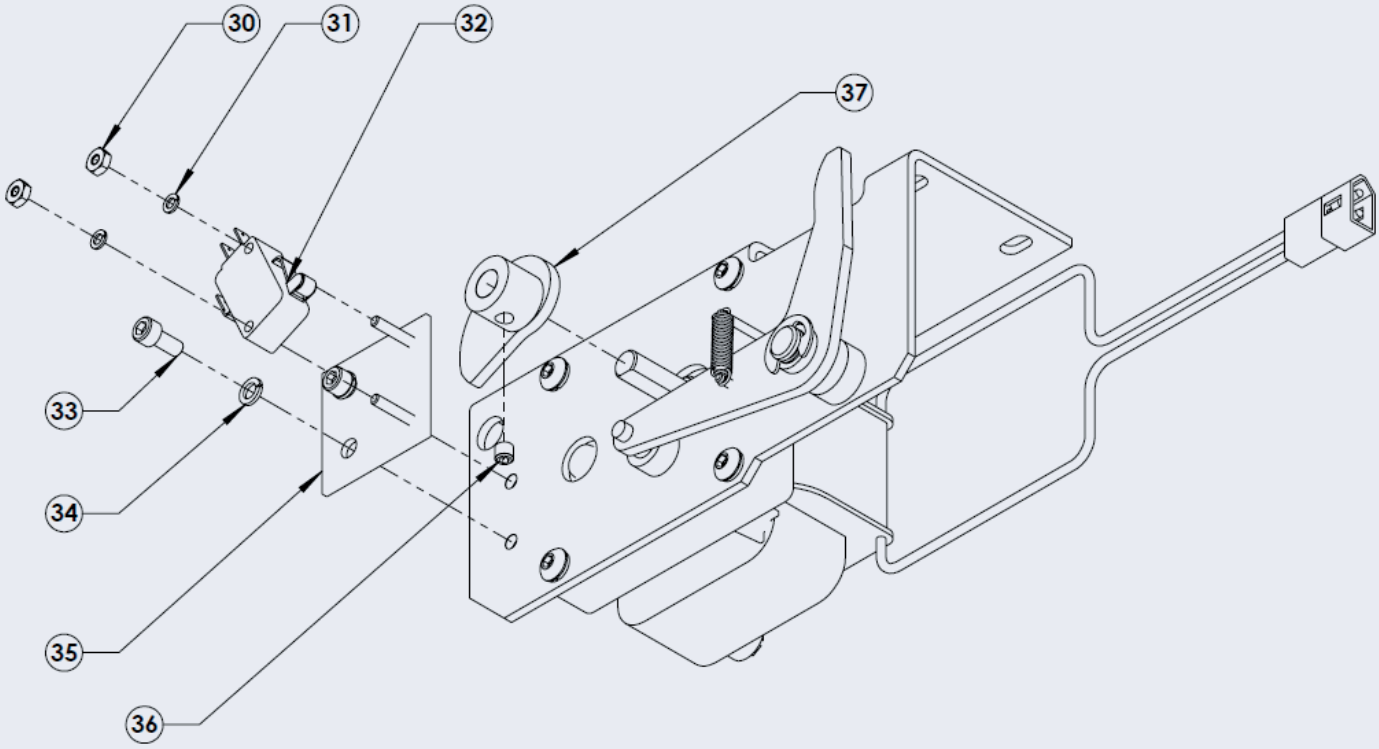


NOTE:
Some machine base featurs and components have been omitted to improve clarity of view

Item #	Description	QTY	Part Number
22	Top Cover Mounting Plate	1	46312
23	Gas Spring Bracket	1	46374
24	Gas Spring	1	24091-48
25	#10 Flat Washer	1	21023-01
26	#10 Spring Lockwasher	1	21012-07-C
27	#10-32unc x 3/8” Socket Hex Cap Screw	1	21063-03-J
28	Gas Spring Ball Joint	1	24901-77
29	5/16” Spring Lockwasher	1	21021-10-C
29A	Retaining Ring	1	D-9706

Figure 10 – Gas Spring Mounting

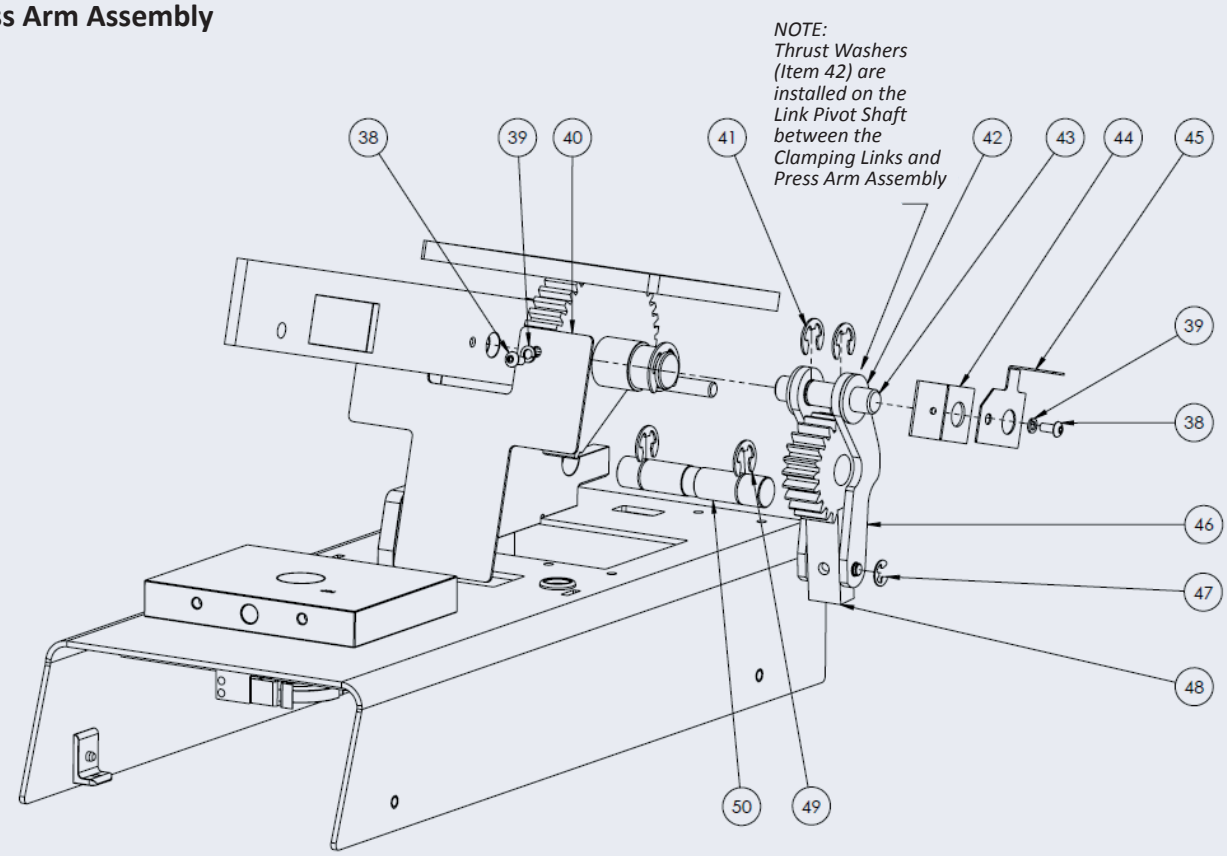
Seal Arm Release Mechanism



Item #	Description	QTY	Part Number
30	#4-40unc Hex Nut	2	21051-03-A
31	#4-40 Spring Lockwasher	2	21021-03-C
32	CAM Release Arm Switch	1	20055-62
33	#8-32unc x 3/8” Hex Socket Cap Screw	2	21063-03-G
34	#8 Spring Lockwasher	2	21021-06-C
35	Cam Arm Switch Bracket	1	47187
36	#10-32unf x 3/16” Set Screw, Socket Hex Cup Point	1	21011-04-K
37	Cam Release Lobe	1	46408

Figure 11 – Seal Arm Release Mechanism

Press Arm Assembly



NOTE: Item No. 42 is installed on machines manufactured after July 2014.

Item #	Description	QTY	Part Number
38	#8-32unc x 3/8” Button Head Socket Screw	1	21029-48
39	#8 Spring Lockwasher	1	21021-06-C
40	Close Out Cover	1	46363
41	E Style ½” Diameter Retaining Ring	2	21025-26
42	Thrust Washer OD= 1”, ID= 0.5”	2	21022-13
43	Link Arm Pivot Shaft	1	46328
44	Close Out Cover Bracket	1	46364
45	Switch Actuator	1	46334
46	Clamping Link Arm	2	46307
47	E Style ¼ ” Diameter Retaining Ring	1	D-9702
48	24 Tooth Gear Assembly	1	46493
49	E Style 5/8” Diameter Retaining Ring	2	21025-28
50	24 Tooth Gear Pivot Shaft	1	46492

Figure 12 – Press Arm Assembly

Electrical Wiring Schematic HS4C

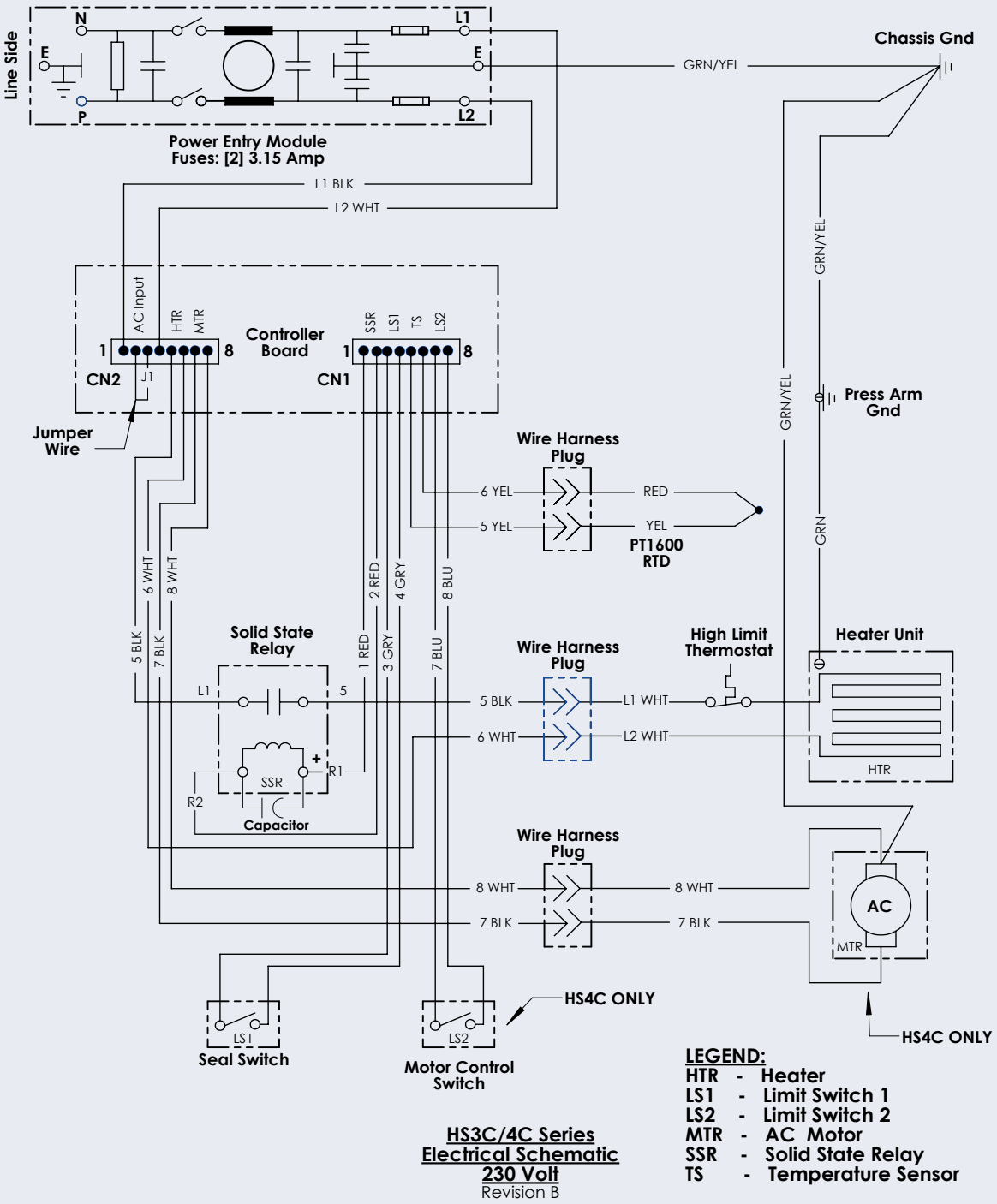


Figure 13 – Schematic

7. Fin de vie

Lors de la mise au rebut de la machine en fin de vie, choisissez un traitement responsable.

- Les machines électriques, les accessoires et les emballages doivent être recyclés autant que possible dans le respect de l'environnement.
- Démonter la machine en groupes: pièces en acier / composants pneumatiques / composants électriques
- Ceux-ci peuvent être remis séparément et réutilisés.

8. EC-Déclaration de Conformité

CE

Nous, soussignés,
Thermopatch BV
Draaibrugweg 14
1332 Almere
Les Pays Bas

déclarons que l'appareil désignée ci-après:
Thermopatch HS-4-C, à laquelle la présente déclaration se rapporte, est conforme aux dispositions de la ou des Directives suivantes:

2014/35/EG	(La Directive de la basse tension)
2014/30/EG	(La Directive de CEM)

Les Pays Bas, Almere, 30-05-2021

THERMOPATCH BV
P.O. BOX 50052
1305 AB ALMERE
THE NETHERLANDS

Jan Bausch,
Directeur

9. Déni de responsabilité

Les informations contenues dans ce document sont confidentielles, privilégiées et sont destinées uniquement à l'information du destinataire prévu. Vous pouvez sans le consentement écrit préalable de Thermopatch BV non utilisé, publié ou redistribué.
Les opinions exprimées sont de bonne foi et bien que tout le soin ait été apporté à la préparation de ces documents, Thermopatch BV ne fait aucune représentation et ne donne aucune garantie concernant ces documents, y compris, mais sans s'y limiter, l'exactitude ou l'exhaustivité de toute information. faits et / ou opinions qui y sont contenus.
Thermopatch BV, ses filiales, administrateurs, employés et agents ne peuvent être tenus responsables de l'utilisation ou de la confiance accordée aux opinions et aux résultats contenus dans ce document.
Pour chaque garantie, Thermopatch BV aux conditions générales.
Nous pouvons confirmer que les machines que nous livrons sont conformes CE dans la configuration standard.
L'utilisation de caoutchouc de silicone dans un format autre que le format standard fourni avec la machine peut annuler la déclaration CE.
Thermopatch n'assume aucune responsabilité pour les dommages ou blessures pouvant résulter d'éventuels écarts.
Il est de la responsabilité du client de sélectionner une configuration autre que celle par défaut.

Thermopatch BV

Draaibrugweg 14

1332 AD Almere

Pays-Bas

T +31 36 549 11 11

sales@thermopatch.nl

www.thermopatch.com

Thermopatch
Since 1934