



9111

PHM01

PixMax Plate Press

PixMax

Try **Monster** - Buy **Monster** - Be **Monster**



English

Specification

Product Description

The PixMax Plate Press is an essential product for producing personalised gifts. It allows the user to press sublimation designs on to polymer coated ceramic plates, whether in an established business or as a part time hobby.

We understand this is a new and exciting purchase for most customers, although it's tempting to get stuck in please read these instructions before using the machine.

Product Specifics

PixMax Plate Press with 8 inch pressing attachment and 10 sheets of sublimation paper
Power cable with 13A UK plug

Technical Information

Voltage: 220V

Power:300W

Time Range: 0-999 seconds

Temperature Range: 200-430°F

Monster Guarantee

If you wish to return a product in perfect working order, we provide a 14 day returns policy as long as the item is unopened and in a resalable condition.

All heat press elements are classified as consumables items, therefore we only cover these parts with a 28 day guarantee. A 12 month warranty applies to all of our electrical products, we will cover labour, parts and delivery charges. Our policy is to try and fix the item before arranging an exchange or refund. For full terms and conditions contact our Support department via the details on the Contact page.

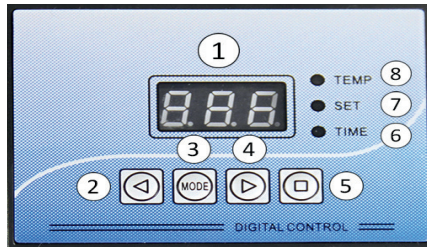
Product Features

- 1) Main Stand
- 2) Base Plate
- 3) 8 Inch Plate Press Element
- 4) Press Handle
- 5) Pressure Adjustment Knob
- 6) Control Unit Interface
- 7) ON/OFF Switch
- 8) Element Cable



Please Note: To prolong the life of the product, general maintenance is required. Every so often, add a few drops of light oil to any moving parts and linkages on the machine.

Control Unit Interface



- 1) LED display
- 2) Left arrow key - decreases value shown
- 3) MODE key - adjusts temperature and time menus
- 4) Right arrow key - increases value shown
- 5) SET (square) key - allows temperature to rise from the idle to the target temperature
- 6) Time indicator - solid light indicates you are changing the time
- light flashes when timer is counting down
- 7) Set indicator - indicates you are in a settings menu
- single light sets the idle temperature
- 8) Temperature indicator - indicates you are setting the target temperature

Set-Up Instructions

The temperature is displayed in Fahrenheit, any Celsius requirements will need to be converted prior to pressing.

- 1) Before plugging in the power lead ensure the element cable is attached into the socket on the control unit.
- 2) Attach the power lead to the rear of the control unit and turn the ON/OFF switch on.
- 3) First set the target temperature, this is the heat setting you wish to press at. Press the MODE button twice to enter the target temperature menu.

Use the arrow keys to adjust the temperature to the required level.

- 4) Press the MODE button once to confirm the target temperature and move into the time menu.

Use the arrow keys to adjust the time settings in seconds.

Once the time has been set press the MODE button again to exit all menus.

- 5) Now the idle temperature must be set, press the MODE button once.

This is not the working temperature, it provides a resting temperature for the press to drop down to when not in use, without going completely cold.

Use the arrow keys to adjust the temperature to the required level.

Note: the idle temperature should not be set any higher than the target temperature, for example - if the target is 365°F then the idle could be set at 362°F.

- 6) Finally press the MODE button three times to confirm this idle temperature.

The screen will show the current temperature which will begin to increase and reach your idle temperature.

Operation Instructions

- 1) Connect the element cable of the plate press to the control unit, make sure to screw the metal cap that surrounds the plug into place.
- 2) Set your idle temperature, target temperature and time settings on the control panel - see "Set-Up Instructions".
- 3) Prepare your design and plate for pressing - see "Printing & Design Instructions".
- 4) When the press reaches the idle temperature an alarm will sound to notify you.

Note: On first use the element will take a while to heat up and may produce some smoke.

- 5) Insert the prepared plate into the press and close the press handle so there is a tight pressure around the hat. Do not exert excessive pressure on the machine as it will cause damage.

Adjust the pressure if it is too tight or too loose. Unscrew the pressure knob to increase the height of the handle and loosen the pressure. Screw it down to decrease the height of the handle and increase the pressure.

- 6) Press the SET (square) key to allow the temperature to rise from the idle temperature to the target temperature. The temperature may drop to begin with due to contact with the colder plate.

- 7) When the press reaches the target temperature an alarm will sound to notify you, then the timer will automatically start and again sound an alarm when finished.

- 8) Release the lever and remove the plate from the press using heat proof gloves.

Press the SET (square) button and the element will drop back down to the idle temperature, ready to press another plate.

Allow time to cool before removing the design.

Note: Elements are classed as a consumable "wear and tear" item which can be overused until they stop working, similar to brake pads on a car. New elements can be purchased direct through our Sales team via the details on the Contact page.

Recommendations

Please read through the settings below. These are recommended settings for the temperature and time depending on your materials, that we believe give the best results from sublimation pressing. You may find alternative temperatures and times work for your personal requirements.

Idle temperature	362°F
Target temperature	365°F
Time	180 seconds

These temperatures and times may alter or change depending on the sublimation paper, sublimation inks or type of consumable you are looking to press. We advise you test out printing to achieve your ideal style before pressing onto your final item.

All of the following products are sold by Monster Doodles and can be purchased using the details on the [Contact Us page](#).

Sublimation paper can be used with sublimation printers or with ink jet printers that are compatible with sublimation inks.

Sublimation heat tape can be used to hold your designs in place when pressing with any of our sublimation heat presses.

Teflon heat pressing sheets are ideal for keeping your heat press machine clean, providing a barrier between the top platen and the design, as well as keeping your designs in place when pressing.

Print ready consumables including T-shirts, iPhone cases, mugs and jigsaw puzzles are available in a variety of affordable bundles.

Printing and Design Instructions

These instructions are based on the use of sublimation paper, sublimation ink and sublimation compatible printers.

It is important to ensure your designs are printed correctly before pressing. Please follow these step by step sublimation instructions.

- 1) Create the logo, literature or image that you wish to print onto your product. This can be done on any design or word processing software. Make sure the size of the image will fit the product you are printing onto.
- 2) Once you are ready to print, set the print option to mirror the design, this is essential to ensure your design sublimates onto the product correctly. This setting can often be found in the Printer Settings menu and under the Page Layout section.
- 3) Ensure the inks are fully functioning with your printer; a test print of your design can be done on regular plain paper however the colour depth may appear different. If you are happy with the quality of the print then move to the next step, if not check your printer maintenance options and try printing at a higher quality.
- 4) Load the PixMax sublimation paper into the ink jet printer with the whitest and brightest side facing to the front. This is important to make sure the design will transfer onto the product at the pressing stage.
- 5) Once the image has printed allow 45 minutes for the ink to dry as it will appear very wet and can smudge easily. Trim the sublimation paper around the design but be careful not to trim too close.
- 6) The design can now be attached to the item using heat resistant tape, ensure there are no creases in this paper as it may affect the final print.

In order to achieve the ideal print we advise testing your prints on unused products first, adjusting the controls to find the optimum temperature, pressure and time.

Troubleshooting

Resolution Guide

Please read through the guide below if you have any issues or faults with your press. The information covers and resolves the majority of frequently asked questions.

Q: When my plate press element heats up it begins to smoke.

A: This is quite common for the element to release a little white smoke when heating up, especially on the first couple of uses. This is simply residue and adhesive within the element burning off, it will not affect the heat press.

If the press begins to produce very excessive amounts of smoke from the element or cable or produces black smoke, switch off the press and remove the power cable. Do not attempt to switch it back on, call our Customer Support team via the details on the Contact page.

Q: When I press my design the ink is not transferring on to the plate.

A: Ensure you are using dye sublimation inks as this is the only kind of ink that will sublimate on to the plate. If you are using standard printing ink, pigment ink or another non-sublimation ink it will not work.

Check the ink has been printed on to the correct side of sublimation paper, you should print on the shiny/bright side.

Be sure that the plate is polymer coated, this is the only kind of material that will allow the sublimation inks to transfer across.

Finally, check the press to ensure it is heating up correctly, if the control unit is not reaching temperature or the element is cold please contact our Customer Support team via the details on the Contact page.

Q: When I press my plate the images fade out on the edges of the design.

A: Ensure the press is providing a strong pressure against the plate and the design is taped flat against the plate. There may be a deficiency in heat on the element - contact our Customer Support team via the details on the Contact page.

Q: When pressed onto the product the colour of the design is faded.

A: This can mean one of three things, the pressure is too low, the temperature is not hot enough or the design has not been pressed for enough time. You may want to experiment on unused plates until the optimum print is found. Ensure there is a firm even pressure on the product, increase the temperature by 10 °C and the time by 10 seconds until a clear print is achieved.

Q: When pressed onto the product the whole design is blurred or broken.

A: This can happen because the design has been pressed for too long. Decrease the time in 10 second increments until the print appears sharper.

Q: When pressed onto the product part of the design is blurred.

A: This means the heat is inconsistent across the design. Ensure the pressure is even on the product, the sublimation paper is entirely flat and the design is completely still whilst pressing.

Q: The sublimation paper is sticking to the product

A: This can happen because the temperature is too high or the surface of the product is not the right quality. Ensure the product is polymer coated and lower the temperature in 10 °C increments.

Q: There is brown/yellow staining on the product or around the image.

A: This means the heat is too high and the paper is burning. Reduce the temperature by 10 °C until the browning stops. If the image then looks blurry or faded increase the time by increments of 10 seconds.

Q: My sublimation paper is not drying after I have printed it.

A: The sublimation paper will require a period of time to dry after printing before applying to the plate. If you are experiencing a lot of wet ink on the surface of the paper then it may be due to the print quality settings - try reducing to standard or default and selecting normal paper, as this will reduce the amount of ink printed on to the paper.

Q: When I turn on the press the display shows "E2".

A: If the numbers on the display rise up and shows this message then the element may not be plugged in correctly. Ensure all the power is switched off and the power lead is not plugged into the press. Plug the element in properly and turn the press back on, if the problem persists there may be a faulty connection. Contact our Customer Support team via the details on the Contact page.

Q: The Teflon (white) cover on my press element has started to bubble and crease.

A: This is due to the adhesive evaporating in the element. Only some of the adhesive will evaporate so the Teflon sheet will still be attached to the element. This should not cause any issue with the quality of the printouts however if you feel that you are experiencing adverse affects due to this please contact the Customer Support team via the details on the Contact page.

Q: The temperature on my control unit is not rising and the element is cold.

A: There may be a fault with the control unit or element, please contact our Customer Support team via the details on the Contact page.

For all other issues please contact our Customer Support department via the details on the Contact page.

Safety Advice

Safe Working Practice

Please read through the safe working practice to ensure prevention of injury or damage to the device.

Do not operate the device in areas of high temperature or humidity as the machine may not function correctly.

Do not use the machine if the adaptor wire is frayed or damaged.

When the device is not in use ensure that the power plug is removed from the socket. This will prevent damage to the appliance through power surges.

If you need to detach any parts of the press, it is essential to remove the plug from the socket first and allow the elements time to cool down.

Use heat protective gloves when removing items from the press.

Turn off the heat press if you are not using it for a long period of time, this will help preserve the element.

Ensure the white Teflon heat pad covers are on the element during pressing to prevent any damage. If not you can wrap a Teflon sheet around the item when pressing.

Do not let children use the machine, regardless of supervision.

This press will get hot during operation, avoid touching the heating components to prevent burns.

Do not exceed the locking limits of the press handle as this will cause damage.



Français

Spécification

La presse à chaud PixMax est un produit essentiel pour la production de cadeaux personnalisés. Il permet à l'utilisateur de graver des motifs sublimes sur des plaques en céramique recouvert de polymère, que ce soit dans une entreprise établie ou comme un hobby à temps partiel.

Nous comprenons que ceci est un achat nouveau et excitant pour la plupart des clients, il est tentant de l'utiliser mais veuillez d'abord lire ces instructions avant d'utiliser la machine.

Spécificités du Produit

La presse à chaud PixMax avec graveur à pression de 8 pouces et 10 feuilles de papier de sublimation
Câble d'alimentation avec prise anglaise de 13A

Informations Techniques

Tension : 220V

Plage horaire : 0-999 secondes

Puissance : 300W

Plage de températures : 200-430° F

Garantie Monster

Si vous souhaitez retourner un produit en parfait état de marche, nous fournissons une politique de retour de 14 jours tant que l'article n'est pas ouvert et est dans un état de revente.

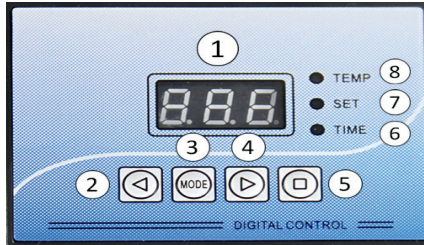
Tous les éléments de gravure au chaud sont classés en tant qu'éléments consommables, c'est pourquoi nous ne couvrons que ces pièces avec une garantie de 28 jours. Une garantie de 12 mois s'applique à tous nos produits électriques, nous allons couvrir les frais de travail, de pièces et de livraison. Notre politique est d'essayer de fixer l'élément avant d'organiser un échange ou un remboursement. Pour toutes les modalités et conditions, contactez notre Service d'aide via les détails sur la page Contact.

Caractéristiques du produit

- 1) Stand principal
- 2) Plaque de base
- 3) Élément de gravure sur plaque de 8 pouces
- 4) Poignée à pression
- 5) Bouton de réglage de pression
- 6) Interface d'unité de contrôle
- 7) Interrupteur MARCHÉ/ARRÊT
- 8) Câble de l'élément



Interfacé d'unité de contrôle



- 1) Affichage LED
- 2) Flèche gauche- diminue la valeur affichée
- 3) MODE- permet de régler la température et les menus de temps
- 4) Flèche droite- augmente la valeur affichée
- 5) SET (carré) – Permet à la température de monte de la température d'attente à la température de la cible
- 6) Voyant de temps- lumière solide indique que vous changez le temps
- le voyant clignote lorsque la minuterie de compte à rebours s'active
- 7) Voyant de paramètre- indique que vous êtes dans un menu de réglages
- Une lumière unique règle la température d'attente
- 8) Voyant de température- indique que vous définissez la température cible

Instructions de montage

La température est affichée en Fahrenheit, toutes exigences Celsius devront être converties avant pressurage.

- 1) Avant de brancher le cordon d'alimentation s'assurer que le câble de l'élément est branché dans la prise de l'unité de commande.
- 2) Fixez le câble d'alimentation à l'arrière de l'unité de commande et allumez l'interrupteur MARCHE/ARRÊT.
- 3) Réglez premièrement la température cible, ceci est le réglage de chaleur que vous souhaitez. Appuyez sur le bouton MODE deux fois pour accéder au menu de température cible.

Utilisez les flèches pour ajuster la température au niveau requis.

- 4) Appuyez sur le bouton MODE une fois pour confirmer la température cible et entrez dans le menu de temps.

Utilisez les flèches pour ajuster les paramètres de temps en secondes.

Après avoir réglé l'heure, appuyez sur la touche MODE pour quitter tous les menus.

- 5) maintenant la température d'attente doit être réglée, appuyez une fois sur le bouton MODE.

Ce n'est pas la température de chauffage, elle fournit une température au repos pour que la plaque ce refroidisse quand elle n'est pas en service, sans devenir complètement froid.

Utilisez les flèches pour ajuster la température au niveau requis.

Remarque : la température d'attente ne doit pas être réglée soit supérieure à la température de la cible, par exemple- si la cible est 365° F alors la température d'attente pourrait être fixée à 362° F.

- 6) Enfin Appuyez sur le bouton MODE trois fois pour confirmer cette température d'attente.

L'écran affiche la température actuelle qui va commencer à augmenter et atteindre votre température d'attente.

Instructions de montage

- 1) Connectez le câble de l'élément de la plaque à l'unité de commande, assurez-vous de visser le capuchon métallique qui entoure le bouchon en place.
- 2) Réglez votre température d'attente, température cible et l'heure du panneau de commande- voir « Instructions d'installation ».
- 3) Préparez votre conception et la plaque pour le pressurage- Voir « Instructions de conception et d'impression ».
- 4) lorsque la plaque atteint la température d'attente, une alarme retentira pour vous avertir.

Remarque : À la première utilisation, l'élément prendra un certain temps pour chauffer et peut produire une fumée.

- 5) Insérez la plaque préparée dans la plaque a pression et fermez le poignet a pression pour qu'il y a une pression forte autour du chapeau. N'exercez pas de pression excessive sur la machine, ce qui provoquerait des dommages.

Ajustez la pression si elle est trop serrée ou trop lâchée. Dévissez le bouton à pression pour augmenter la hauteur de la poignée et desserrer la pression. Dévissez pour réduire la hauteur de la poignée vissée et pour augmenter la pression.

- 6) Appuyez sur la touche SET (carrée) pour permettre à la température de monter de la température d'attente à la température cible. La température peut être tout d'abord chutée à cause du contact avec la plaque froide.

- 7) lorsque la plaque à pression atteint la température cible, une alarme retentira pour vous avertir, puis la minuterie démarrera automatiquement et une alarme sonnera lorsque vous aurez terminé.

- 8) Relâchez le levier et retirez la plaque de plaque la pression, à l'aide de gants résistant à la chaleur.

Appuyez sur la touche SET (carré) et l'élément va chuter à la température d'attente, prêt à appuyer sur une autre plaque.

Laisser refroidir avant de retirer la conception.

Remarque : Les éléments sont considérés comme élément consommable qui peut être galvaudé jusqu'à ce qu'elles cessent de travailler, semblables à des plaquettes de frein sur une voiture. Des nouveaux éléments peuvent être achetés directement par notre équipe de ventes via les détails sur la page Contact.

Recommandations

Veillez lire attentivement les paramètres ci-dessous. Ceux-ci sont des paramètres recommandés pour la température et l'heure selon votre matériel que nous pensons donnent les meilleurs résultats de pression de sublimation. Vous pouvez trouver d'autres températures et des durées pour vos besoins personnels.

Température d'attente	362°F
Temperature cible	365°F
Temps	180 seconds

Ces températures et durées peuvent être modifié ou changer selon le papier de sublimation, l'encre de sublimation ou le type de consommable, que vous voulez utiliser. Nous vous conseillons de que vous tester l'impression de réaliser votre modèle idéal avant de presser sur votre dernier point.

Tous les produits suivants sont vendus par Monster Doodles et peuvent être achetés en utilisant les coordonnées sur la page « Contactez-nous ».

Le papier de sublimation peut être utilisé avec les imprimantes à sublimation ou avec les imprimantes à jet d'encre compatibles avec les encres CISS et la sublimation.

Le ruban de sublimation thermique peut être utilisé pour maintenir vos conceptions en place lorsqu'on appuie avec n'importe lequel de nos plaques à pression à sublimation thermique.

Les Feuilles de pression thermique de téflon sont idéales pour garder votre machine thermique propre, fournissant une barrière entre le plateau supérieur et de la conception, ainsi qu'à garder vos conceptions en place lorsque vous appuyez.

Imprimer des consommables prêts y compris des T-shirts, étuis pour iPhone, des tasses et des puzzles sont disponibles dans une variété de forfaits abordables.

Instructions d'Impression et de Design

Ces instructions sont basées sur l'utilisation de papier de sublimation, d'encre de sublimation et une imprimante à jet d'encre Epson XP212, qui est compatible avec le CISS (système d'alimentation d'encre continu) qui détient les encres de sublimation.

Il est important de s'assurer que vos conceptions sont imprimées correctement avant de les presser. Veuillez suivre ces instructions de sublimation étape par étape.

1) Créer le logo, la littérature ou l'image que vous souhaitez imprimer sur votre produit. Cela peut être fait sur n'importe quel logiciel de dessin ou de traitement de texte. Assurez-vous que la taille de l'image s'adaptera au produit que vous imprimez dessus.

2) Une fois que vous êtes prêt à imprimer, définissez l'option impression en miroir, ceci est essentiel pour s'assurer que votre conception sublime sur le produit correctement. Ce paramètre peut souvent être trouvé dans le menu paramètres de l'imprimante et en sur la Page Disposition.

3) Assurez-vous que les encres sont pleinement fonctionnel avec votre imprimante ; un test d'impression de votre conception peut se faire sur du papier ordinaire cependant la profondeur de couleurs peut apparaître différente. Si vous êtes satisfait de la qualité de l'impression alors passer à l'étape suivante, sinon vérifiez les options de maintenance d'imprimante et essayez d'imprimer à une meilleure qualité.

4) Chargez le papier de sublimation de PixMax dans l'imprimante à jet d'encre avec le côté plus blanc et plus brillant vers l'avant. C'est important de s'assurer que la conception se transférera sur le produit en cours de pressage.

5) Une fois que l'image est imprimée, attendez 45 minutes pour que l'encre sèche car il apparaîtra très humide et peut tacher facilement. Découpez le papier de sublimation autour de la conception, mais veillez à ne pas tailler trop près.

6) la conception peut maintenant être fixé sur l'élément à l'aide de ruban adhésif résistant à la chaleur, assurez-vous qu'il n'y a pas de plis dans cet article, car il peut affecter l'impression finale.

Afin de réaliser l'impression idéale, nous vous conseillons de tester vos impressions sur des produits non utilisés en premier lieu, régler les commandes pour trouver la température, la pression et l'heure optimale.

Dépannage

Guide de Résolution

Q : lorsque mon élément de plaque a pression chauffe, elle commence à fumer.

R: c'est assez fréquent pour l'élément de libérer un peu de fumée blanc pour se réchauffer, surtout sur les deux premières utilisations. Il s'agit simplement de résidus et d'adhésif dans l'élément qui se brûle, cela n'affectera pas la pression thermique.

Si la plaque commence à produire des quantités très excessives de fumée venant de l'élément ou du câble ou produit des fumées noires, éteignez la plaque puis retirez le câble d'alimentation. Ne pas tenter de le rallumer, appelez notre équipe de Support client via les détails sur la page Contact.

Q : lorsque j'appuie sur ma conception, l'encre ne se transfère pas sur la plaque.

Réponse : Assurez-vous que vous utilisez des encres de sublimation comme ceux-ci sont les seuls types d'encre qui sublimeront sur la plaque. Si vous utilisez l'encre d'imprimerie standard, l'encre pigmentée standard ou une autre encre de non-sublimation, il ne fonctionnera pas.

Vérifiez que l'encre a été imprimé sur le bon côté du papier de sublimation, vous devez imprimer le côté brillant/lumineux.

N'oubliez pas que la plaque est enduit de polymère, ceci est le seul type de matériel qui permettra aux encres de sublimation de se transférer à travers.

Enfin, vérifiez la plaque afin de s'assurer qu'il est chauffé correctement, si l'unité de commande n'arrive pas à la température ou si l'élément est froid, veuillez contacter notre équipe de Support client via les détails sur la page Contact.

Q : lorsque j'appuie sur ma plaque, les images se fanent sur les bords de la conception.

Réponse : Assurez-vous que la plaque à pression accorde une forte pression contre la plaque et que le dessin est collé à plat contre la plaque. Il peut y avoir une carence en chaleur sur l'élément- contactez notre équipe de Support client via les détails sur la page Contact.

Q : lorsque vous appuyez sur le produit, la couleur du dessin ou le modèle est fanée.

R: cela peut signifier une des trois choses suivantes, la pression est trop basse, la température n'est pas assez chaude ou la conception n'a pas été enfoncée pour assez de temps. Vous devriez expérimenter sur des plaques non utilisés jusqu'à ce que l'impression optimale se trouve. Assurez-vous qu'il y a une pression ferme sur le produit, augmenter la température de 10 °C et le temps de 10 secondes jusqu'à l'obtention d'une

impression claire.

Q : lorsque vous appuyez sur le produit toute la conception est floue ou cassée.

R : cela peut se produire parce que la conception a été appuyée pendant trop longtemps. Diminuer le temps en 10 incréments de secondes jusqu'à ce que l'impression apparaisse plus nette.

Q : lorsque vous appuyez sur la partie du produit de la conception, le design est flou.

R : cela signifie que la chaleur est incompatible dans l'ensemble de la conception. Assurez-vous que la pression est encore sur le produit, que le produit de sublimation est entièrement plat et que le design est complet encore tout en appuyant.

Q : le papier de sublimation s'accroche au produit

R : cela peut arriver parce que la température est trop élevée ou parce que la surface du produit n'est pas de bonne qualité. Assurez-vous que le produit est enduit de polymère et abaissez la température en incréments de 10 °C.

Q : Il y a du marquage marron/jaune sur le produit ou autour de l'image.

R : cela signifie que la chaleur est trop élevée et le papier brûle. Réduisez la température de 10 °C jusqu'à l'arrêt du brunissage. Si l'image semble alors plus floue ou décolorée, augmentez le temps par tranche de 10 secondes.

Q : mon papier de sublimation ne sèche pas après avoir imprimé.

R : le papier de sublimation nécessitera une période de temps pour sécher après l'impression avant de s'appliquer à la plaque. Si vous retrouvez beaucoup d'encre humide sur la surface du papier, alors cela peut être dû aux paramètres de qualité d'impression – essayez de réduire à standard ou par défaut et sélectionner papier normal, car cela permettra de réduire la quantité d'encre imprimée sur le papier.

Q : quand j'allume la plaque à pression, l'affichage indique "E2".

R : si les chiffres sur l'afficheur s'élèvent et montre ce message alors l'élément ne peut pas être branché correctement. Assurez-vous que toute l'alimentation électrique est coupée et que le câble d'alimentation n'est pas branché dans la plaque. Branchez l'élément correctement et rallumez la plaque, si le problème persiste il peut y avoir une mauvaise connexion. Contactez notre équipe de Support client via les détails sur la page Contact.

Q : la couverture Téflon (blanc) sur mon élément a commencé à faire des bulles et des plis.

R : C'est parce que l'adhésif s'évapore dans l'élément. Seulement une petite partie de l'adhésif va évaporer pour que la feuille de téflon soit toujours attachée à l'élément. Cela ne devrait poser un problème avec la qualité de l'impression toutefois si vous sentez que vous éprouvez des effets néfastes à cause de cela, veuillez contacter l'équipe de soutien à la clientèle via les détails sur la page Contact.

Q : la température de mon appareil de contrôle n'augmente pas et l'élément est froid.

R : il peut y avoir un problème avec l'unité de contrôle ou l'élément, veuillez contacter l'équipe de soutien à la clientèle via les détails sur la page Contact.

Pour toutes autres questions, veuillez contacter l'équipe de soutien à la clientèle via les détails sur la page Contact.

Conseils de Sécurité

Pratique de travail sécurisé

Veuillez lire à travers la pratique de travail sécurisé pour assurer la prévention des blessures ou des dommages de l'appareil.

N'utilisez pas l'appareil dans les zones de haute température ou l'humidité que la machine peut ne pas fonctionner correctement.

N'utilisez pas l'appareil si le câble de l'adaptateur est effiloché ou endommagé.

Lorsque l'appareil n'est pas en cours d'utilisation, Assurez-vous d'enlever la fiche d'alimentation de la prise. Cela évitera d'endommager l'appareil par le biais de coupures d'électricité.

Si vous devez démonter toutes les pièces de la plaque, il est indispensable de débrancher la fiche de la prise d'abord et laisser du temps pour que éléments refroidisse.

Utiliser des gants de protection lors de l'enlèvement de l'élément dans la plaque a pression.

Eteignez la chaleur si vous ne l'utilisez pas pendant une longue période de temps, cela aidera à préserver l'élément.

Assurez-vous que les coussins de chaleur téflon blancs sont sur l'élément durant le l'application de la pression pour éviter tout dommage. Si ce n'est pas le cas, vous pouvez encapsuler une feuille de téflon autour de l'élément lorsque vous appuyez dessus.

Ne laissez pas les enfants utiliser l'appareil, quelle que soit la supervision.

Cette plaque ne se chauffera pas au cours de l'opération, évitez de toucher les composants de chauffage pour éviter les brûlures.

Ne dépassez pas les limites de verrouillage de la poignée de la plaque à pression car cela provoquerait des dégâts.



Deutsche

Spezifikation

Produktbeschreibung

Die PixMax Plate Press ist ein essentielles Produkt, um persönliche Geschenke zu produzieren. Es ermöglicht dem Anwender, Sublimationsdesigns auf Kunststoff beschichteten Keramikplatten zu drücken, egal ob in einem etablierten Unternehmen oder als Hobby.

Wir verstehen, dass dies ein neuer und aufregender Kauf für die meisten Kunden ist, und auch wenn es verlockend ist, lesen Sie bitte diese Anweisungen, bevor Sie die Maschine benutzen.

Artikelinhalte

PixMax Plattenpresse mit 8 Zoll Druckbefestigung und 10 Blättern Sublimationspapier
Netz kabel mit 13A UK Stecker

Technische Informationen

Spannung: 220V Energie: 300W

Zeitbereich: 0-999 Sekunden Temperaturbereich: 200-430 ° F

Monster Garantie

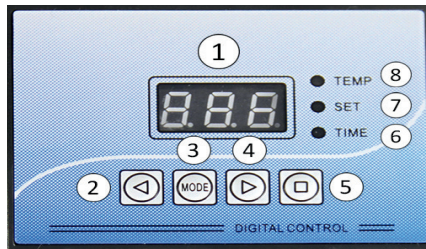
Wenn Sie ein Produkt in einwandfreiem Zustand zurückgeben möchten, bieten wir Ihnen ein 14 tages Rückgaberecht, solange das Produkt ungeöffnet und in einem wiederverwendbaren Zustand ist. Alle Hitzepresselemente sind als Verbrauchsmaterialien eingestuft, daher decken wir diese nur mit einer 28-tägigen Garantie ab. Eine 12-monatige Garantie gilt für alle unsere elektrischen Produkte, wir decken Arbeit, Teile und Versandkosten ab. Unsere Politik ist, zu versuchen und das Einzelteil zu regeln, bevor man einen Austausch oder eine Rückerstattung anordnet. Für die vollständigen Geschäftsbedingungen kontaktieren Sie unsere Support-Abteilung über die Details auf der Kontaktseite.

Produkteigenschaften

- 1) Hauptständer
- 2) Grundplatte
- 3) 8-Zoll-Platte Press Element
- 4) Drückknopf
- 5) Druck Einstellknopf
- 6) Steuerschnittstelle
- 7) Ein- / Ausschalter
- 8) Element Kabel



Betriebsanleitungen



- 1) LED display
- 2) Linke Pfeiltaste- verringert den angezeigten Wert
- 3) MODE-Taste- stellt die Temperatur- und Zeitmenüs ein
- 4) Rechte Pfeiltaste- erhöht den angezeigten Wert
- 5) SET (Quadrat)-Taste - lässt die Temperatur von der Leerlauftemperatur auf die Solltemperatur steigen
- 6) Zeitanzeige - festes Licht zeigt an, dass Sie die Zeit ändern
- Die LED blinkt, wenn der Timer heruntergezählt wird
- 7) Set-Anzeige - zeigt an, dass Sie sich in einem Einstellungs Menü befinden
- Einzelleuchte setzt die Leerlauftemperatur
- 8) Temperaturanzeige- zeigt an, dass Sie die Solltemperatur einstellen

Betriebsanleitungen

Die Temperatur wird in Fahrenheit angezeigt, alle Celsius-Anforderungen müssen vor dem Pressen konvertiert werden.

- 1) Vergewissern Sie sich vor dem Einstecken des Netzkabels, dass das Elementkabel in der Steckdose am Steuergerät eingesteckt ist.
- 2) Schließen Sie das Netzkabel an der Rückseite des Steuergeräts an und schalten Sie den Ein- / Ausschalter ein.
- 3) Stellen Sie zuerst die Zieltemperatur ein, das sind die Heieinstellungen, die Sie anwenden wollen. Drücken Sie zweimal die Taste MODE, um das Zieltemperaturmenü aufzurufen.

Stellen Sie mit den Pfeiltasten die gewünschte Temperatur ein.

- 4) Drücken Sie die Taste MODE einmal, um die Zieltemperatur zu bestätigen und in das Zeitmenü zu gelangen.

Verwenden Sie die Pfeiltasten, um die Zeiteinstellungen in Sekunden einzustellen.

Sobald die Zeit eingestellt ist, drücken Sie die MODE-Taste erneut, um alle Menüs zu verlassen.

- 5) Nun muss die Leerlauftemperatur eingestellt werden, drücken Sie einmal die MODE-Taste.

Diese ist nicht die Arbeitstemperatur, es bietet eine Ruhetemperatur an, damit die Presse fällt, wenn sie nicht in Gebrauch ist, ohne komplett kalt zu werden.

Stellen Sie mit den Pfeiltasten die gewünschte Temperatur ein.

Hinweis: Die Leerlauftemperatur sollte nicht höher als die Solltemperatur eingestellt werden, z. B. wenn das Ziel 365 ° F ist, kann der Leerlauf auf 362 ° F eingestellt werden.

- 6) Letztendlich drücken Sie die MODE Taste dreimal, um diese Leerlauftemperatur zu bestätigen.

Der Bildschirm zeigt die aktuelle Temperatur an, die anfängt zuzunehmen, um Ihre Leerlauftemperatur zu erreichen.

Betriebsanleitungen

- 1) Verbinden Sie das Elementkabel der Plattenpresse mit dem Steuergerät, so dass die Metallkappe, die den Stecker umgibt, verschraubt wird.
- 2) Leerlauftemperatur, Solltemperatur und Zeiteinstellungen am Bedienfeld einstellen- siehe "Inbetriebnahmeanleitung".
- 3) Bereiten Sie Ihre Konstruktion und Platte für das Pressen vor- siehe "Printing & Design Instructions".
- 4) Wenn die Presse die Leerlauftemperatur erreicht, ertönt ein Alarm, um Sie zu benachrichtigen. Anmerkung: Bei der ersten Benutzung dauert es eine Weile, bis es erhitzt ist und könnte etwas Rauch erzeugen.
- 5) Setzen Sie die vorbereitete Platte in die Presse und schließen Sie den Pressgriff, so dass es einen engen Druck um den Hut gibt. Üben Sie keinen übermäßigen Druck auf die Maschine aus, da dies zu Schäden führen kann. Stellen Sie den Druck ein, wenn er zu fest oder zu locker ist. Schrauben Sie den Druckknopf ab, um die Griffhöhe zu erhöhen und den Druck zu lockern. Schrauben Sie es nach unten, um die Höhe des Griffs zu verringern und den Druck zu erhöhen.
- 6) Drücken Sie die Taste SET (quadratisch), um die Temperatur von der Leerlauftemperatur auf die Solltemperatur zu erhöhen. Die Temperatur kann durch den Kontakt mit der kälteren Platte beginnen.
- 7) Wenn die Presse die Zieltemperatur erreicht, ertönt ein Alarm, um Sie zu benachrichtigen. Danach startet der Timer automatisch und ertönt einen Alarm, wenn er fertig ist.
- 8) Hebel lösen und Platte mit hitzebeständigen Handschuhen aus der Presse nehmen.

Drücken Sie die Taste SET (quadratisch) und das Element fällt zurück auf die Leerlauftemperatur, und macht sich bereit, eine andere Platte zu drucken.

Lassen Sie sie abkühlen, bevor Sie das Design entfernen.

Hinweis: Elemente werden als verschleißfester "Verschleiß" eingestuft, bis sie verbraucht sind aufhören zu funktionieren, ähnlich wie bei Bremsbelägen im Auto. Neue Elemente können direkt über unser Verkaufsteam mit Details auf der Kontaktseite gekauft werden.

Empfehlungen

Bitte lesen Sie die nachfolgenden Einstellungen durch. Dies sind empfohlene Einstellungen für die Temperatur und die Zeit in Abhängigkeit von Ihren Materialien, bei denen wir glauben, dass sie die besten Ergebnisse des Sublimationsdrucks liefern. Sie können alternative Temperaturen und Zeiten für Ihre persönlichen Anforderungen auswählen.

Leerlauftemperatur	362°F
Zieltemperatur	365°F
Zeit	180 seconds

Diese Temperaturen und Zeiten können sich je nach Sublimationspapier, Sublimationstinten oder Verbrauchsmaterialien, die Sie drucken möchten, ändern. Wir empfehlen Ihnen, das Drucken auszuprobieren, um Ihren idealen Stil zu erreichen, bevor Sie auf Ihr Endstück drucken.

Alle folgenden Produkte werden von Monster Doodles verkauft und können unter Verwendung der Details auf der Kontakt-Seite gekauft werden.

Sublimationspapier kann mit Sublimationsdruckern oder mit Tintenstrahldruckern verwendet werden, die mit CISS- und Sublimationstinten kompatibel sind.

Sublimation Heizband kann verwendet werden, um Ihre Entwürfe an Ort und Stelle zu halten, wenn Sie an einer unserer Sublimationshitzepressen arbeiten.

Teflon-Wärmepressplatten sind ideal, um Ihre Heizpresse sauber zu halten und bieten eine Barriere zwischen der oberen Platte und dem Design, sowie einen Halt der Entwürfe beim Drucken.

Verbrauchsmaterialien wie T-Shirts, iPhone Covers, Becher und Puzzlespiele sind in einer Vielzahl von preiswerten Packungen vorhanden.

Drucken und Designanweisungen

Diese Anleitungen basieren auf der Verwendung von Sublimationspapier, Sublimationstinte und einem Tintenstrahldrucker Epson XP212, der mit dem CISS (kontinuierliche Tintenzufuhrsystem) kompatibel ist, und welche Sublimationstinten enthalten.

Es ist wichtig, dass Ihre Designs vor dem Pressen korrekt gedruckt werden. Bitte folgen Sie diese Schritt für Schritt Sublimation Anweisungen.

- 1) Erstellen Sie das Logo, die Literatur oder das Bild, das Sie auf Ihr Produkt drucken möchten. Dies kann auf jeder Design oder Textverarbeitungs-Software erfolgen. Stellen Sie sicher, dass die Größe des Bildes zu dem Produkt passt, auf das Sie drucken.
- 2) Sobald Sie fertig zum Drucken sind, setzen Sie die Druckoption, um das Design zu spiegeln, dies ist wichtig, um sicherzustellen, dass Ihr Design richtig auf das Produkt sublimiert. Diese Einstellung finden Sie häufig im Menü Druckereinstellungen und im Bereich Seitenlayout.
- 3) Stellen Sie sicher, dass die Tinten mit Ihrem Drucker voll funktionsfähig sind; Ein Testdruck Ihres Designs kann auf normalem Druckpapier erfolgen, die Farbtiefe kann jedoch unterschiedlich aussehen. Wenn Sie mit der Qualität des Drucks zufrieden sind, gehen Sie zum nächsten Schritt, wenn nicht überprüfen Sie Ihre Druckerwartungsoptionen und versuchen Sie, mit einer höheren Qualität zu drucken.
- 4) Legen Sie das PixMax-Sublimationspapier in den Tintenstrahldrucker, wobei die weißeste und hellste Seite nach vorne weist. Dies ist wichtig, um sicherzustellen, dass das Design auf das Produkt auf der Pressestufe übertragen wird.
- 5) Sobald das Bild gedruckt hat, sollten Sie die Tinte 45 Minuten trocknen lassen, da sie sehr nass ist und leicht verschmieren kann. Trimmen Sie das Sublimationspapier um den Entwurf herum, aber seien Sie vorsichtig, nicht zu Nahe an dem Design zu trimmen.
- 6) Der Entwurf kann jetzt an dem Einzelteil mit hitzebeständigem Band angebracht werden, stellen Sie sicher, dass es keine Falten in diesem Papier gibt, da es den Enddruck beeinflussen kann.

Um den optimalen Druck zu erzielen, empfehlen wir Ihnen, Ihre Drucke zuerst auf unbenutzte Produkte zu testen, indem Sie die Bedienelemente anpassen, um die optimale Temperatur, Druck und Zeit zu finden.

Fehlerbehebung

Auflösungsanleitung

Bitte lesen Sie die untere Anleitung durch, falls Sie irgendwelche Probleme oder Fehler mit Ihrer Hitzepresse haben. Die Information beinhaltet und klärt die häufig gestellten Fragen.

F: Wenn mein Plattenelement heizt, beginnt es zu rauchen.

A: Es ist normal, dass das Heizelement weißen Rauch beim Erhitzen freigibt, vor allen bei den ersten paar Malen. Dies ist der Rückstand und Kleber innerhalb des Elementes, welches abbrennt und es wird keinen Einfluss auf die Wärmepresse haben.

Wenn die Presse anfängt, sehr viel Rauch von dem Element oder Kabel zu erzeugen oder schwarzen Rauch erzeugt, schalten Sie die Presse aus und entfernen Sie das Stromkabel. Versuchen Sie nicht, es wieder einzuschalten, rufen Sie unser Kundendienst-Team über die Details auf der Kontaktseite an.

F: Wenn ich meinen Entwurf drucke, wird die Tinte nicht auf die Platte übertragen.

A: Stellen Sie sicher, dass Sie Farbsublimationstinten verwenden, da dies die einzige Art von Tinte ist, die auf die Platte sublimieren wird. Wenn Sie Standard-Druckfarbe, Pigmenttinte oder eine andere nicht-sublimierende Tinte verwenden, wird es nicht funktionieren.

Prüfen Sie, ob die Tinte auf die richtige Seite des Sublimationspapiers gedruckt wurde, sollten Sie auf die glänzender / heller Seite drucken.

Achten Sie darauf, dass die Platte eine polymere Beschichtung hat, dies ist die einzige Art von Material, das die Sublimationstinten überträgt.

Überprüfen Sie die Presse, um sicherzustellen, dass sie ordnungsgemäß aufheizt, wenn das Steuergerät nicht die Temperatur erreicht oder das Element kalt ist, wenden Sie sich bitte an unser Kundendienst-Team über die Details auf der Kontaktseite.

F: Wenn ich meinen Teller drucke, werden die Bilder an den Rändern des Motivs ausgeblendet.

A: Stelle sicher, dass die Presse einen starken Druck auf die Platte ausübt und die Konstruktion flach gegen die Platte geklebt wird. Es kann ein Mangel an Wärme auf dem Element geben- kontaktieren Sie unser Kundenservice-Team über die Details auf der Kontaktseite.

F: Wenn ich ein Produkt drucke, verblasst die Farbe.

A: Dies kann eines von drei Dingen bedeuten, der Druck ist zu niedrig, die Temperatur ist nicht heiß genug oder das Design wurde nicht genug gedruckt. Sie können auf unbenutzten Platten experimentieren, bis der optimale Druck gefunden wird. Vergewissern Sie sich, dass ein gleichmäßiger Druck auf dem Produkt herrscht, erhöhen Sie die Temperatur um 10 °C und die Zeit um 10 Sekunden, bis ein klarer Druck erreicht ist.

F: Wenn das Design auf das Produkt gedruckt wird, ist das gesamte Design verschwommen oder gebrochen.

A: Dies kann passieren, weil das Design zu lange gedrückt wurde. Verringern Sie die Zeit in Schritten von 10 Sekunden, bis der Druck schärfer erscheint.

F: Wenn das Design auf das Produkt gedruckt wird, ist es unscharf.

A: Das bedeutet, dass die Hitze über das Design hinweg inkonsistent ist. Stellen Sie sicher, dass der Druck gleichmäßig auf dem Produkt ist, das Sublimationspapier vollständig flach aufliegt und das Design vollständig während des Pressens gedrückt wird.

F: Das Sublimationspapier haftet am Produkt

A: Dies kann passieren, weil die Temperatur zu hoch ist oder die Oberfläche des Produktes nicht die richtige Qualität ist. Stellen Sie sicher, dass das Produkt polymerbeschichtet ist und senken Sie die Temperatur in Schritten von 10 °C.

F: Es gibt braune / gelbe Färbungen auf dem Produkt oder um das Bild.

A: Das bedeutet, dass die Hitze zu hoch ist und das Papier brennt. Verringern Sie die Temperatur um 10 °C, bis die Bräunung stoppt. Wenn das Bild dann verschwommen aussieht oder verblasst, erhöhen Sie die Zeit in Schritten von 10 Sekunden.

F: Mein Sublimationspapier trocknet nicht, nachdem ich es gedruckt habe.

A: Das Sublimationspapier benötigt eine Zeit zum Trocknen nach dem Drucken, bevor es auf die Platte aufgetragen wird. Wenn Sie eine große Menge nasser Tinte auf der Oberfläche des Papiers sehen, kann es an den Druckqualitäts-einstellungen liegen- versuchen Sie sie, auf Standard- oder Standardeinstellungen zu reduzieren und normales Papier auszuwählen, da dadurch die auf das Papier gedruckte Tintenmenge reduziert wird .

F: Wenn ich die Presse einschalte, zeigt das Display "E2" an.

A: Wenn die Zahlen auf dem Display aufgehen und diese Meldung anzeigen, ist das Element eventuell nicht richtig eingesteckt. Stellen Sie sicher, dass die Stromversorgung ausgeschaltet ist und das Netzkabel nicht in die Presse eingesteckt ist. Schließen Sie das Element ordnungsgemäß und drehen Sie die Presse wieder auf, wenn das Problem weiterhin besteht, kann es eine fehlerhafte Verbindung sein. Kontaktieren Sie unser Kundendienst-Team über die Details auf der Kontaktseite.

F: Die Teflon-Abdeckung (weiß) auf dem Pressenelement beginnt zu Blasen zu bilden und zu falten.

A: Dies liegt daran, dass der Klebstoff in dem Element verdampft. Nur ein Teil des Klebstoffs verdampft, so dass das Teflonblatt noch am Element befestigt wird. Dies sollte jedoch kein Problem mit der Qualität der Ausdrücke verursachen. Wenn Sie jedoch feststellen, dass Sie hiervon betroffen sind, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.

F: Die Temperatur auf meinem Steuergerät steigt nicht und das Element ist kalt.

A: Möglicherweise liegt ein Fehler des Steuergeräts oder -elements vor, wenden Sie sich bitte an unser Kundendienst-Team über die Details auf der Kontaktseite.

Für alle anderen Fragen kontaktieren Sie bitte unseren Kundendienst über die Details auf der Kontaktseite.

Sicherheitshinweis

Sicheres Arbeiten

Bitte lesen Sie sich die sichere Arbeitsweise durch, um Verletzungen oder Schäden am Gerät zu vermeiden.

Betreiben Sie das Gerät nicht in Bereichen hoher Temperatur oder Feuchtigkeit, da das Gerät da nicht richtig funktioniert.

Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn der Adapterkabel ausgefranst oder beschädigt ist.

Wenn das Gerät nicht benutzt wird, muss der Netzstecker aus der Steckdose gezogen werden. Dadurch wird eine Beschädigung des Gerätes durch Überspannungen vermieden.

Wenn Sie irgendwelche Teile der Presse lösen müssen, ist es wichtig, zuerst den Stecker aus der Steckdose zu entfernen und den Elementen die Zeit zum Abkühlen zu lassen.

Verwenden Sie hitzebeständige Handschuhe, wenn Sie Gegenstände aus der Presse entfernen.

Schalten Sie die Heizpresse aus, wenn Sie sie für eine lange Zeit nicht verwenden, dies wird dazu beitragen, das Element zu schützen.

Stellen Sie sicher, dass sich die weißen Teflon-Heizkissenabdeckungen während des Pressens auf dem Element befinden, um Beschädigungen zu vermeiden. Wenn nicht, können Sie ein Teflonblatt um das Einzelteil wickeln, wenn Sie drücken.

Lassen Sie Kinder das Gerät nicht unbeaufsichtigt benutzen.

Diese Presse wird während des Betriebes heiß, vermeiden Sie, die Heizkomponenten zu berühren, um Verbrennungen zu verhindern.

Überschreiten Sie die Sperrgrenzen des Pressgriffes nicht, da dies zu Beschädigungen führen kann.



Español

Especificaciones

Descripción del Producto

La Prensa De Placas PixMax es un producto esencial para producir regalos personalizados. Permite al usuario presionar diseños de sublimación sobre placas de cerámica recubiertas de polímero, ya sea en un negocio establecido o como un hobby a tiempo parcial.

Entendemos que esta es una compra nueva y emocionante para la mayoría de los clientes, aunque es tentador empezar a usarla inmediatamente, por favor lea estas instrucciones antes de usar la máquina.

Especificaciones del producto

La Prensa de placas PixMax con un accesorio de presión de 8 pulgadas y 10 hojas de papel de sublimación
Cable de alimentación con enchufe de 13A UK

Información técnica

Voltaje: 220V

Rango de tiempo: 0-999 segundos

Energía: 300W

Rango de temperatura: 200-430 ° F

Garantía Monster

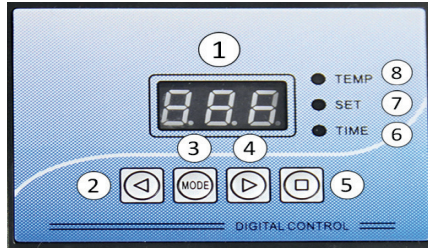
Si desea regresar un producto en perfecto estado de funcionamiento, le ofrecemos una política de devoluciones de 14 días siempre y cuando el artículo no esté abierto y en condiciones de reventa.

Todos los elementos de prensa de calor se clasifican como artículos de consumo, por lo tanto, sólo cubrimos estas piezas con una garantía de 28 días. Una garantía de 12 meses se aplica a todos nuestros productos eléctricos, cubriremos mano de obra, piezas y gastos de envío. Nuestra política es intentar y arreglar el artículo antes de arreglar un intercambio o un reembolso. Para obtener los términos y condiciones completos, póngase en contacto con nuestro departamento de Soporte a través de los detalles en la página de contacto.

Características del producto

- 1) Monitor LED
- 2) Placa base
- 3) Elemento de prensa de plancha de 8 pulgadas
- 4) Manilla de la prensa
- 5) Perilla de ajuste de presión
- 6) Interfaz de la unidad de control
- 7) Interruptor de encendido / apagado
- 8) Cable del elemento





- 1) Pantalla LED
- 2) Tecla de flecha izquierda- disminuye el valor mostrado
- 3) MODO Tecla- ajusta los menús de temperatura y tiempo
- 4) Tecla de flecha derecha- aumenta el valor mostrado
- 5) Tecla SET (cuadrada): permite que la temperatura aumente desde la temperatura inactiva a la temperatura objetivo
- 6) Indicador de tiempo- luz continua indica que está cambiando el tiempo
- la luz parpadea cuando el temporizador está en cuenta regresiva
- 7) Indicador de ajuste: indica que se encuentra en un menú de configuración
- Una sola luz ajusta la temperatura de ralenti
- 8) Indicador de temperatura- indica que está ajustando la temperatura objetivo

Instrucciones de preparación

La temperatura se muestra en Fahrenheit, cualquier requisito de Celsius necesitará ser convertido antes de presionar.

1) Antes de enchufar el cable de alimentación, asegúrese de que el cable del elemento esté conectado al enchufe de la unidad de control.

2) Conecte el cable de alimentación a la parte posterior de la unidad de control y encienda el interruptor ENCENDIDO / APAGADO.

3) Primero ajuste la temperatura deseada, este es el ajuste de calor que desea presionar. Pulse el botón MODO dos veces para entrar en el menú de temperatura objetivo.

Utilice las teclas de flecha para ajustar la temperatura al nivel deseado.

4) Pulse el botón MODO una vez para confirmar la temperatura deseada y pasar al menú de tiempo.

Use las teclas de flecha para ajustar los ajustes de tiempo en segundos.

Una vez ajustada la hora, pulse de nuevo el botón MODO para salir de todos los menús.

5) Ahora debe ajustarse la temperatura de reposo, presione el botón MODO una vez.

Esta no es la temperatura de trabajo, proporciona una temperatura de reposo para que la prensa reduzca el calor hasta cuando no esté en uso, sin ir completamente en frío.

Utilice las teclas de flecha para ajustar la temperatura al nivel deseado.

Nota: la temperatura de ralenti no debe ser mayor que la temperatura objetivo, por ejemplo- si el objetivo es 365 ° F entonces el ralenti podría ser ajustado a 362 ° F.

6) Finalmente presione el botón MODO tres veces para confirmar esta temperatura en reposo.

La pantalla mostrará la temperatura actual que comenzará a aumentar y alcanzará su temperatura de reposo.

Instrucciones de preparación

1) Conecte el cable del elemento de la prensa de la placa a la unidad de control, asegúrese de atornillar la tapa de metal que rodea el enchufe en su lugar.

2) Ajuste la temperatura de reposo, la temperatura objetivo y los ajustes de tiempo en el panel de control-vea "Instrucciones de configuración".

3) Prepare el diseño y la placa para el prensado- vea "Instrucciones de impresión y diseño".

4) Cuando la prensa alcance la temperatura de reposo, sonará una alarma para notificarle.

Nota: En el primer uso el elemento tomará un tiempo para calentar y puede producir algo de humo.

5) Inserte la placa preparada en la prensa y cierre la manija de la prensa para que haya una presión apretada alrededor del sombrero. No ejerza presión excesiva sobre la máquina, ya que podría causar daños.

Ajuste la presión si está demasiado ajustada o demasiado suelta. Desenrosque la perilla de presión para aumentar la altura del mango y aflojar la presión. Atornille para disminuir la altura del mango y aumentar la presión.

6) Presione la tecla SET (cuadrada) para permitir que la temperatura suba de la temperatura de reposo a la temperatura objetivo. La temperatura puede caer al principio debido al contacto con la placa más fría.

7) Cuando la prensa alcance la temperatura deseada, una alarma sonará para notificarle, entonces el temporizador comenzará automáticamente y otra vez sonará una alarma cuando termine.

8) Suelte la palanca y retire la placa de la prensa con guantes a prueba de calor.

Presione el botón SET (cuadrado) y el elemento bajará a la temperatura de reposo, listo para presionar otra placa.

Deje enfriar el tiempo antes de quitar el diseño.

Nota: Los elementos se clasifican como un artículo de desgaste que se puede usar en exceso hasta que dejen de funcionar, similar a las pastillas de freno de un automóvil. Los nuevos elementos se pueden adquirir directamente a través de nuestro equipo de ventas a través de los detalles en la página de contacto.

Recomendaciones

Por favor, lea los ajustes a continuación. Estos son los ajustes recomendados para la temperatura y el tiempo dependiendo de los materiales que creemos dar los mejores resultados de la sublimación de prensado. Usted puede encontrar temperaturas alternativas y tiempos de trabajo para sus necesidades personales.

Temperatura inactiva	362°F
Temperatura objetivo	365°F
Tiempo	180 segundos

Estas temperaturas y tiempos pueden variar o cambiar dependiendo del papel de sublimación, las tintas de sublimación o el tipo de consumible que usted está buscando presionar. Le recomendamos que pruebe la impresión para lograr su estilo ideal antes de presionar sobre su artículo final.

Todos los siguientes productos son vendidos por Monster Doodles y se pueden comprar usando los detalles en la página de contacto.

El papel de sublimación se puede utilizar con impresoras de sublimación o con impresoras de chorro de tinta compatibles con las tintas de sublimación y CISS.

Cinta de calor de sublimación se puede utilizar para mantener sus diseños en su lugar al presionar con cualquiera de nuestras prensas de calor de sublimación.

Las láminas de presión de teflón son ideales para mantener su máquina de prensado de calor limpia, pro-

porcionando una barrera entre el plato superior y el diseño, así como mantener sus diseños en su lugar al presionar.

Los consumibles listos para imprimir, incluyendo camisetas, fundas de iPhone, tazas y rompecabezas están disponibles en una variedad de paquetes asequibles.

Instrucciones de Impresión y Diseño

Estas instrucciones se basan en el uso de papel de sublimación, tinta de sublimación y una impresora de inyección de tinta Epson XP212, que es compatible con el CISS (sistema de suministro de tinta continua) que contiene las tintas de sublimación.

Es importante asegurarse de que sus diseños se imprimen correctamente antes de presionar. Siga estas instrucciones de sublimación paso a paso.

- 1) Cree el logotipo, la literatura o la imagen que desea imprimir en su producto. Esto se puede hacer en cualquier diseño o software de procesamiento de textos. Asegúrese de que el tamaño de la imagen se ajuste al producto en el que está imprimiendo.
- 2) Una vez que esté listo para imprimir, establezca la opción de impresión para reflejar el diseño, esto es esencial para asegurar que su diseño se sublima en el producto correctamente. Esta configuración se puede encontrar a menudo en el menú Configuración de impresora y en la sección Diseño de página.
- 3) Asegúrese de que las tintas funcionen completamente con la impresora; Una prueba de impresión de su diseño se puede hacer en papel normal, sin embargo, la profundidad de color puede parecer diferente. Si está satisfecho con la calidad de la impresión, vaya al paso siguiente, si no compruebe las opciones de mantenimiento de la impresora e intente imprimir con una calidad superior.
- 4) Cargue el papel de sublimación PixMax en la impresora de chorro de tinta con el lado más blanco y brillante hacia el frente. Esto es importante para asegurarse de que el diseño se transferirá al producto en la etapa de prensado.
- 5) Una vez que la imagen se ha impreso deje 45 minutos para que la tinta se seque ya que esta parecerá muy mojada y puede mancharse fácilmente. Recorte el papel de sublimación alrededor del diseño, pero tenga cuidado de no ajustar demasiado cerca.
- 6) El diseño ahora se puede atar al artículo usando la cinta resistente al calor, asegúrese de que no haya pliegues en este papel pues puede afectar la impresión final.

Para conseguir la impresión ideal, aconsejamos probar primero las impresiones de los productos no utilizados, ajustando los controles para encontrar la temperatura, la presión y el tiempo óptimos.

Solución de problemas

Guía de resolución

Por favor lee la siguiente guía si tienes algún problema o fallos con tu prensa de calor. La información trata y resuelve la mayoría de las preguntas frecuentes.

P: Cuando mi elemento de prensado se calienta empieza a fumar.

R: Esto es bastante común para que el elemento libere un poco de humo blanco cuando se calienta, especialmente en el primer par de usos. Esto es simplemente residuo y adhesivo dentro del elemento que se quema, no afectará a la prensa de calor.

Si la prensa comienza a producir cantidades excesivas de humo del elemento o cable o produce humo negro, apague la prensa y retire el cable de alimentación. No intente encenderlo de nuevo, llame a nuestro equipo de atención al cliente a través de los detalles en la página de contacto.

P: Cuando presiono mi diseño la tinta no se transfiere a la placa.

R: Asegúrese de que está utilizando tintas de sublimación de tintura, ya que este es el único tipo de tinta que se sublimará en la placa. Si utiliza tinta de impresión estándar, tinta de pigmento u otra tinta que no sea de sublimación, no funcionará.

Compruebe que la tinta ha sido impresa en el lado correcto del papel de sublimación, debe imprimir en el lado brillante / radiante.

Asegúrese de que la placa está recubierta de polímero, este es el único tipo de material que permitirá la transferencia de las tintas de sublimación.

Por último, compruebe que la prensa se caliente correctamente, si la unidad de control no alcanza la temperatura o si el elemento está frío, póngase en contacto con nuestro equipo de atención al cliente a través de los detalles en la página de contacto.

P: Cuando presiono mi plato, las imágenes se desvanecen en los bordes del diseño.

R: Asegúrese de que la prensa esté proporcionando una fuerte presión contra la placa y el diseño está pegado con cinta adhesiva contra la placa. Puede haber una deficiencia de calor en el elemento- póngase en contacto con nuestro equipo de atención al cliente a través de los detalles en la página de contacto.

P: Cuando se presiona el producto, el color del diseño se desvanece.

R: Esto puede significar una de tres cosas, la presión es demasiado baja, la temperatura no es lo suficientemente caliente o el diseño no ha sido presionado por el tiempo suficiente. Es posible que desee experimentar en placas no utilizadas hasta que encuentre la impresión óptima. Asegúrese de que haya una presión uniforme sobre el producto, aumente la temperatura en 10°C y el tiempo en 10 segundos hasta que se logre una impresión clara.

P: Cuando se presiona el producto, todo el diseño está borroso o roto.

R: Esto puede suceder porque el diseño ha sido presionado durante demasiado tiempo. Disminuya el tiempo en incrementos de 10 segundos hasta que la impresión aparezca más nítida.

P: Cuando se presiona sobre la parte del producto del diseño se borra.

R: Esto significa que el calor es inconsistente en todo el diseño. Asegúrese de que la presión esté uniforme en el producto, el papel de sublimación sea completamente plano y el diseño esté completamente quieto mientras se presiona.

P: El papel de sublimación se adhiere al producto

R: Esto puede suceder porque la temperatura es demasiado alta o la superficie del producto no es la adecuada. Asegúrese de que el producto esté recubierto de polímero y baje la temperatura en incrementos de 10 °C.

P: Hay manchas marrones / amarillas en el producto o alrededor de la imagen.

R: Esto significa que el calor es demasiado alto y el papel está ardiendo. Reduzca la temperatura en 10 °C hasta que se detengan las manchas. Si la imagen se ve borrosa o desvanecida, aumente el tiempo en incrementos de 10 segundos.

P: Mi papel de sublimación no se está secando después de haberlo impreso.

R: El papel de sublimación requerirá un período de tiempo para secar después de la impresión antes de aplicarlo a la placa. Si experimenta mucha tinta húmeda en la superficie del papel, es posible que se deba a los ajustes de calidad de impresión: trate de reducir a estándar o predeterminado y seleccione papel normal, ya que esto reducirá la cantidad de tinta impresa en el papel.

P: Al encender la prensa, la pantalla muestra "E2".

R: Si los números de la pantalla se elevan y muestra este mensaje, es posible que el elemento no esté enchufado correctamente. Asegúrese de que toda la alimentación esté desconectada y el cable de alimentación no esté enchufado a la prensa. Enchufe el elemento correctamente y vuelva a encender la prensa, si el problema persiste puede haber una conexión defectuosa. Póngase en contacto con nuestro equipo de atención al cliente a través de los detalles en la página de contacto.

P: La cubierta de Teflón (blanco) de mi elemento de presión ha comenzado a burbujear y plegarse.

R: Esto se debe a que el adhesivo se evapora en el elemento. Sólo parte del adhesivo se evapora de modo que la lámina de Teflón se siga uniendo al elemento. Esto no debe causar ningún problema con la calidad de las impresiones, sin embargo, si usted siente que está experimentando efectos adversos debido a esto, póngase en contacto con el equipo de atención al cliente a través de los detalles en la página de contacto.

P: La temperatura en mi unidad de control no está subiendo y el elemento está frío.

R: Puede haber un fallo en la unidad de control o en el elemento, comuníquese con nuestro equipo de asistencia al cliente a través de los detalles en la página de contacto.

Para cualquier otro problema, póngase en contacto con nuestro departamento de Atención al Cliente a través de los detalles en la página de Contacto.

Consejo de Seguridad

Práctica de trabajo seguro

Por favor, lea la práctica de trabajo segura para garantizar la prevención de lesiones o daños en el dispositivo.

No utilice el dispositivo en áreas de alta temperatura o humedad, ya que la máquina puede no funcionar correctamente.

No utilice la máquina si el cable adaptador está desgastado o dañado.

Cuando el dispositivo no esté en uso, asegúrese de que el enchufe de alimentación se ha retirado del zócalo. Esto evitará dañar el aparato a través de sobretensiones.

Si necesita desmontar cualquier parte de la prensa, es esencial quitar primero el enchufe de la toma y dejar que los elementos se enfríen.

Utilice guantes de protección contra el calor cuando retire artículos de la prensa.

Apague la prensa de calor si no lo está utilizando durante un largo período de tiempo, esto le ayudará a conservar el elemento.

Asegúrese de que las cubiertas de la almohadilla de calor de teflón están en el elemento durante el prensado para evitar daños. Si no puede envolver una hoja de Teflón alrededor del artículo al presionar.

No deje que los niños usen la máquina, independientemente de la supervisión.

Esta prensa se calentará durante el funcionamiento, evite tocar los componentes de calefacción para evitar quemaduras.

No exceda los límites de bloqueo de la manija de la prensa, ya que esto podría causar daños.



Italiano

Scheda Tecnica

Descrizione del Prodotto

La pressa a caldo PixMax è un prodotto essenziale per la creazione di regali personalizzati. Consente all'utente di imprimere disegni tramite sublimazione grazie ai piatti di ceramica rivestiti in polimero, sia per imprese del settore che per gli hobbisti.

Sappiamo che questo è un acquisto nuovo ed eccitante per la maggior parte dei clienti, si prega quindi di leggere queste istruzioni prima di utilizzare il macchinario.

Specifiche del Prodotto

Pressa a caldo PixMax con piastra da 20cm e 10 fogli di carta per sublimazione
Cavo di alimentazione con spina 13A UK

Tensione: 220V

Potenza: 300W

Intervallo: 0-999 secondi

Temperatura: 200-430 °C

Garanzia Monster

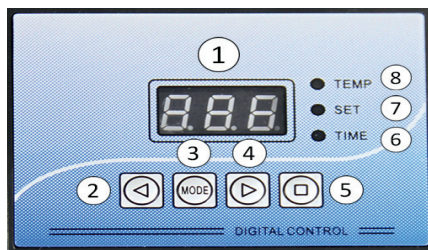
Se desideri restituire un prodotto (non guasto), forniamo una garanzia di 14 giorni fintanto che l'articolo non sia stato aperto e sia in una condizione di possibile nuova vendita.

Tutti gli elementi della pressa sono classificati come oggetti di consumo, quindi copriamo solo queste parti con una garanzia di 28 giorni. Una garanzia di 12 mesi si applica a tutti i nostri prodotti elettrici, ci occuperemo del lavoro, parti e le spese di spedizione. La nostra politica è quella di cercare di risolvere eventuali problemi tecnici prima di effettuare un rimborso. Per i termini e le condizioni contattare il nostro ufficio di supporto tramite i dettagli nella pagina di contatto.

Caratteristiche del prodotto

- 1) Supporto principale
- 2) Piastra di base
- 3) Piastra con pressa da 20cm
- 4) Maniglia della pressa
- 5) Manopola di regolazione della pressione
- 6) Interfaccia dell'unità di controllo
- 7) ON/OFF
- 8) Cavo





- 1) Display LED
- 2) Tasto freccia sinistra- diminuisce il valore indicato
- 3) Tasto MODE- regola i menu temperatura e tempo
- 4) Tasto freccia destra – aumenta il valore mostrato
- 5) Tasto SET (quadrato)- consente di aumentare la temperatura fino alla temperatura desiderata
- 6) Indicatore Tempo- luce fissa indica che si sta modificando il tempo
 - lampeggia quando il timer sta eseguendo il conto alla rovescia
- 7) Indicatore Impostazioni- indica che ci si trova nel menu impostazioni
 - Luce singola imposta la temperatura di inattività
- 8) Indicatore Temperatura- indica che si sta impostando la temperatura desiderata

Istruzioni di configurazione

La temperatura viene visualizzata in gradi Fahrenheit, che dovranno essere convertiti prima di effettuare qualsiasi lavoro.

- 1) Prima di collegare il cavo di alimentazione assicurarsi che il cavo sia collegato alla presa dell'unità di controllo.
- 2) Collegare il cavo di alimentazione nella parte posteriore dell'unità di controllo e accendere l'interruttore ON / OFF.
- 3) Impostare la temperatura desiderata, questa è l'impostazione con la quale si desidera effettuare il lavoro. Premere il tasto MODE due volte per accedere al menu temperatura. Utilizzare i tasti freccia per regolare la temperatura al livello richiesto.
- 4) Premere il tasto MODE una volta per confermare la temperatura e per spostarsi quindi nel menu del tempo. Utilizzare i tasti freccia per regolare le impostazioni del tempo in secondi. Una volta che il tempo è stato impostato premere il tasto MODE di nuovo per uscire da tutti i menu.
- 5) A questo punto la temperatura di inattività deve essere impostata, premere una volta il tasto MODE. Questa non è la temperatura di esercizio, bensì una temperatura di riposo per la pressa quando non in uso, senza che diventi completamente fredda. Utilizzare i tasti freccia per regolare la temperatura al livello richiesto.

Nota: la temperatura di inattività non dovrebbe essere impostata al di sopra della desiderata temperatura di esercizio, per esempio- se l'obiettivo è di 365°F allora il minimo potrebbe essere fissato a 362 ° F.

- 6) Infine premere il tasto MODE tre volte per confermare questa temperatura di inattività. Lo schermo mostrerà la temperatura corrente che inizierà ad aumentare fino a raggiungere la temperatura di inattività.

Istruzioni per l'uso

- 1) Collegare il cavo della piastra alla centralina, assicurandosi di avvitare il tappo di metallo che circonda la spina al suo posto.
- 2) Impostare le temperature di inattività, temperatura di esercizio ed il tempo di esercizio sul pannello di controllo- vedi "Istruzioni per il setup".
- 3) Preparare il disegno e la piastra per la pressatura- vedi "Istruzioni di stampa e design".
- 4) Quando la stampa raggiunge la temperatura di inattività verrà emesso un segnale acustico.

Nota: Al primo utilizzo dell'elemento ci vorrà un po' per riscaldare la piastra e questo potrebbe produrre un po' di fumo.

- 5) Inserire la piastra preparata nella pressa e chiudere la maniglia per far sì che ci sia una forte pressione intorno al cappello. Non esercitare una pressione eccessiva sulla macchina in quanto potrebbe causare danni.

Regolare la pressione in caso sia troppo stretta o troppo lenta. Svitare la manopola della pressione per aumentare l'altezza del manico e allentare la pressione. Avvitarlo per diminuire l'altezza della maniglia e aumentare la pressione.

- 6) Premere il tasto SET (quadrato) per consentire un aumento della temperatura dalla temperatura di inattività alla temperatura di esercizio. La temperatura potrebbe inizialmente scendere a causa del contatto con la piastra fredda.
- 7) Quando la stampa raggiunge la temperatura impostata verrà emesso un allarme sonoro, quindi il timer si avvierà automaticamente e suonerà nuovamente a lavoro completato.
- 8) Rilasciare la leva e rimuovere la piastra dalla pressa utilizzando guanti ignifughi.

Premere il pulsante SET (quadrato) e l'elemento tornerà alla temperatura di inattività, pronto a lavorare nuovamente.

Lasciare il tempo di raffreddarsi prima di rimuovere il disegno.

Nota: Gli elementi sono classificati come materiale di consumo, ovvero elementi che possono essere utilizzati fino a quando smettono di funzionare, simile alle pastiglie dei freni su un'auto. Nuovi elementi possono essere acquistati direttamente attraverso il nostro team di vendita tramite i dettagli nella pagina di contatto.

Raccomandazioni

Si prega di leggere le seguenti impostazioni. Queste sono le impostazioni raccomandate per temperatura e tempo che riteniamo diano i migliori risultati di sublimazione. Si possono trovare temperature e tempi alternativi per le vostre esigenze personali.

Temperatura di inattività	362°F
Temperatura di esercizio	365°F
Tempo	180 secondi

Queste temperature e tempi possono modificare o cambiare a seconda della carta di sublimazione, inchiostri di sublimazione o il tipo di materiale che si utilizza. Si consiglia di testare la stampa per raggiungere il tuo stile ideale prima di lavorare sul articolo finale.

Tutti i seguenti prodotti sono venduti da Monster Doodles e possono essere acquistati utilizzando i dettagli sulla pagina dei contatti.

La carta di sublimazione può essere utilizzata con stampanti a sublimazione o con stampanti a getto d'inchiostro che sono compatibili con CISS e inchiostri a sublimazione.

Il nastro di calore a sublimazione può essere utilizzato per tenere i vostri disegni fermi durante la pressione con una qualsiasi delle nostre presse di calore sublimazione.

I fogli di Teflon sono l'ideale per mantenere la vostra pressa pulita, creando una barriera tra la piastra superiore e il disegno, oltre a mantenere i vostri disegni fermi durante la pressione.

Prodotti già stampati tra cui magliette, porta iPhone, tazze e puzzle sono disponibili a prezzi accessibili.

Istruzioni di design e stampa

Queste istruzioni si basano sull'uso della carta di sublimazione, inchiostro per sublimazione e una stampante a getto d'inchiostro Epson XP212, che è compatibile con il CISS (sistema di rifornimento continuo) che contiene gli inchiostri sublimatici.

È importante assicurarsi che i vostri disegni siano stampati in modo corretto prima di eseguire il lavoro finale. Si prega di seguire passo passo queste istruzioni per la sublimazione.

- 1) Crea il logo o l'immagine che si desidera stampare sul prodotto. Questo passo può essere fatto con qualsiasi software di elaborazione grafica. Verificare che le dimensioni dell'immagine siano giuste.
- 2) Una volta pronti per la stampa, impostare l'opzione di stampa per riportare il disegno sullo schermo, questo è essenziale per garantire che il disegno venga sublimato correttamente sul prodotto. Questa impostazione può essere trovata nel menu delle impostazioni della stampante e nella sezione Layout di pagina.
- 3) Assicurarsi che gli inchiostri siano completamente funzionanti; una stampa di prova del vostro disegno può essere fatta su regolare carta comune però la profondità di colore potrebbe apparire diversa. Se si è soddisfatti della qualità della stampa passare alla fase successiva, in caso negativo controllare le opzioni di manutenzione della stampante e provare a stampare con una qualità superiore.
- 4) Caricare la carta di sublimazione PixMax nella stampante a getto d'inchiostro con il lato più bianco e più brillante sulla parte anteriore. Questo è importante per assicurarsi che il disegno si trasferisca sul prodotto in fase di pressatura.
- 5) Una volta che l'immagine è stampata lasciar seccare l'inchiostro per 45 minuti poiché apparirà molto umido e si potrà sporcare facilmente. Tagliare la carta di sublimazione intorno al disegno facendo attenzione a non tagliare troppo vicino.
- 6) Il disegno può quindi essere attaccato all'oggetto con del nastro resistente al calore, per garantire che non ci siano pieghe che possano incidere nella stampa finale.

Per ottenere la stampa ideale si consiglia di testare inizialmente le stampe su prodotti inutilizzati, regolando i controlli per trovare temperatura, pressione e tempo ottimali.

Risoluzione Problemi

Guida alla risoluzione

Leggete attentamente la guida sotto riportata in caso di problemi con la termopressa. Le informazioni rispondono alla maggior parte delle domande più frequenti.

D: Quando la mia piastra si riscalda comincia a fumare.

R: E' abbastanza comune che l'elemento sul quale si lavora rilasci un po' di fumo bianco quando si riscalda, in particolare durante i primi utilizzi. Sono residui e adesivi all'interno dell'elemento che bruciano, non pregiudicando però il lavoro finale.

Se la stampa inizia a produrre quantità eccessive di fumo dall'elemento sul quale si sta lavorando o dal cavo o produce fumo nero, spegnere la stampa e rimuovere il cavo di alimentazione. Non tentare di riaccenderlo, chiamare il nostro team di assistenza clienti tramite i dettagli nella pagina di contatto.

D: Quando premo il mio disegno la pressa l'inchiostro non si trasferisce sulla piastra.

R: Assicurarsi che si stiano utilizzando inchiostri a sublimazione in quanto questo è l'unico tipo di inchiostro che sublima sulla piastra. Se si utilizza l'inchiostro di stampa standard, inchiostro a pigmenti o altro inchiostro non a sublimazione non funzionerà.

Controllare che l'inchiostro sia stato stampato sul lato corretto della carta di sublimazione, è necessario stampare sul lato lucido/brillante.

Assicurarsi che la piastra sia rivestita di polimero, questo è l'unico tipo di materiale che permetterà agli inchiostri sublimatici di essere trasferiti.

Infine, controllare che la pressa si sia riscaldata in modo corretto, se l'unità di controllo non raggiunge la temperatura o l'elemento è freddo si prega di contattare il nostro team di assistenza clienti tramite i dettagli nella pagina di contatto.

D: Quando eseguo una lavorazione le immagini dissolvono sui bordi del disegno.

R: Assicurarsi che la pressa fornisca una forte pressione contro la piastra e che il disegno sia tutto all'interno della superficie piana della piastra. Ci potrebbe essere una carenza di calore sull'elemento- contattare il nostro team di assistenza clienti tramite i dettagli nella pagina di contatto.

D: Quando eseguo una lavorazione il colore del disegno è sbiadito.

R: Questo può significare una delle tre seguenti cose, la pressione è troppo bassa, la temperatura non è abbastanza calda o il disegno non è stato premuto per un tempo sufficiente. Si consiglia di sperimentare su lastre non utilizzate fino a trovare i parametri di stampa ottimale. Assicurarsi che ci sia una pressione decisa sul prodotto, aumentare la temperatura di 10 ° C e il tempo di 10 secondi, fino ad ottenere una stampa chiara.

D: Quando eseguo una lavorazione l'intero design è sfocato o a pezzi.

R: Questo può accadere perché il disegno è stato premuto per troppo tempo. Diminuire il tempo con decrementi di 10 secondi fino a quando la stampa appare più nitida.

D: Quando eseguo una lavorazione una parte del disegno è offuscata.

R: Questo significa che il calore non è uniforme in tutto il disegno. Assicurarsi che la pressione sia uniforme sul prodotto, la carta di sublimazione sia completamente piatta e il design completamente immobile durante la pressatura.

D: La carta di sublimazione si attacca al prodotto

R: Questo può succedere perché la temperatura è troppo elevata o la superficie del prodotto non è della giusta qualità. Assicurarsi che il prodotto sia in polimero rivestito e abbassare la temperatura con decrementi di 10 ° C.

Q: Ci sono delle macchie marroni/gialle sul prodotto o intorno all'immagine.

R: Questo significa che il calore è troppo alto e la carta brucia. Ridurre la temperatura da 10 ° C fino a quando il fenomeno non si ripete. Se l'immagine appare sfocata o sbiadita aumentare il tempo con incrementi di 10 secondi.

D: La mia carta di sublimazione non si asciuga dopo aver stampato.

R: La carta sublimazione richiede un periodo di tempo per asciugarsi dopo la stampa prima di essere applicata alla piastra. Se si verifica un sacco di inchiostro umido sulla superficie della carta allora può essere dovuto alle impostazioni relative alla qualità di stampa- provare a ridurre lo standard o di default e selezionare la carta normale, in modo da ridurre la quantità di inchiostro stampato su carta.

D: Quando accendo la pressa il display visualizza "E2".

R: Se i numeri sul display mostrano questo messaggio, allora l'elemento non può essere collegato in modo corretto. Assicurarsi che tutto sia spento e che il cavo di alimentazione non sia inserito. Inserire quindi l'elemento in modo corretto e accendere nuovamente la pressa, se il problema persiste allora potrebbe esserci un collegamento difettoso. Contattate il nostro team di assistenza clienti tramite i dettagli nella pagina di contatto.

D: La copertura in Teflon (bianco) ha iniziato a fare bolle e si piega.

R: Ciò è dovuto all'evaporazione dell'adesivo nell'elemento. Solo parte dell'adesivo evapora quindi il foglio di teflon sarà ancora attaccato all'elemento. Questo non dovrebbe causare alcun problema sulla qualità delle stampe, tuttavia se si verificano effetti avversi a causa di ciò, si prega di contattare il team di assistenza clienti tramite i dettagli nella pagina di contatto.

D: La temperatura sulla mia unità di controllo non aumenta e l'elemento è freddo.

R: Può esserci un difetto con l'unità di controllo o con l'elemento. Si prega di contattare il nostro team di assistenza clienti tramite i dettagli nella pagina di contatto.

Per tutte le altre domande si prega di contattare il nostro ufficio Assistenza Clienti tramite i dettagli sulla pagina dei contatti.

Consigli per la sicurezza Pratica Di Lavoro Sicura

Leggete i consigli per la sicurezza per prevenire infortuni o danni del dispositivo.

Non utilizzare il dispositivo in temperatura o umidità alte, poiché la macchina potrebbe non funzionare correttamente.

Non utilizzare il dispositivo se il filo dell'adattatore è sfilacciato o danneggiato.

Quando il macchinario non viene utilizzato, assicurarsi che la spina sia rimossa dalla presa della corrente. Ciò eviterà danni alla macchina a causa di sovraccarico di corrente.

Questa macchina include una pressa standard per tazze da 11oz, non utilizzare l'elemento per tazze da 11oz per pressare tazze di altre misure in quanto ciò rovinerà il supporto e rimuoverà la garanzia.

Quando si devono scollegare e riagganciare le diverse piastre per la pressatura, scollegare il macchinario e lasciare che si raffreddi.

Utilizzare guanti termoresistenti quando si rimuovono i prodotti finiti, in quanto saranno molto caldi.

Spegnere la pressa se non la si utilizza per un certo periodo di tempo, ciò aiuterà a conservare in ottime condizioni gli elementi.

Assicurarsi che le coperture in Teflon bianche per i cuscinetti della pressa siano su ogni elemento, per prevenire danni al macchinario. Essi sono inclusi, ma è possibile avvolgere dei fogli extra in Teflon intorno agli oggetti durante la pressatura per una maggiore sicurezza.

Non lasciare che i bambini utilizzino la macchina, neanche sotto supervisione.

La pressa diventerà molto calda durante le operazioni: utilizzare guanti protettivi anticalore per evitare scottature.

Non superare i limiti di blocco del manico della pressa, in quanto ciò potrebbe causare danni al macchinario.

Contact US

Sales Department

For information regarding this device or other products from our Monster divisions please use the following details below.

Tel: +44 (0)1347 878888

Email: hello@monstershop.co.uk

Support Department

If this item arrives damaged, with missing pieces or you have not opened the racking and want to return it please use the following details below.

Tel: +44 (0)1347 878887

Email: help@monstershop.co.uk

Website

To view our product range and fantastic offers in the Monster Racking division please visit our website.

www.monstershop.co.uk

Address

To visit our office Monster House and view our products, send postal correspondence or return items our address is provided below.

Monster House, Alan Farnaby Way, Sheriff Hutton Industrial Estate, Sheriff Hutton, York YO60 6PG

Contactez Nous

Département Commercial

Pour plus d'informations concernant cet appareil ou d'autres produits de nos divisions de Monster veuillez utiliser les détails suivants ci-dessous.

Tél: +44 (0)1347 878888
Email: hello@monstershop.co.uk

Département de Soutien

Pour les interrogations concernant cet appareil, la garantie, les retours ou les défauts de déclaration veuillez utiliser les détails suivants ci-dessous.

Tél: +44 (0)1347 878887
Email: help@monstershop.co.uk

Site Web

Pour consulter notre gamme de produits et nos offres fantastiques dans les divisions Monster veuillez visitez notre site Web.

www.monstershop.co.uk

Adresse

Pour visiter notre bureau Monster House et voir nos produits, envoyez du corrier postal ou retournez les articles à notre adresse est fournie ci-dessous.

Monster House, Alan Farnaby Way, Sheriff Hutton Industrial Estate, Sheriff Hutton, York YO60 6PG

Kontaktieren Sie Uns

Verkaufsabteilung

Für Informationen bezüglich dieses Geräts oder anderer produkte aus unserer Monster-Abteilung, benutzen sie die folgenden unten aufgeführten angaben.

Tel: +44 (0)1347 878888
Email: hello@monstershop.co.uk

Support-Abteilung

Für fragen über dieses gerät, die garantie, rückgaben oder bei störungen, benutzen sie die folgenden unten aufgeführten angaben.

Tel: +44 (0)1347 878887
Email: help@monstershop.co.uk

Webseite

Um unser sortiment und unsere fantastischen angebote in den Monster-Abteilungen anzuschauen, besuchen sie bitte unsere webseite.

www.monstershop.co.uk

Adresse

Um unseren Monster Hauptsitz zu besuchen und unsere produkte anzuschauen, briefsendungen zu verschicken oder auch artikel zurück zu versenden, ist unsere adresse unten bereitgestellt.

Monster House, Alan Farnaby Way, Sheriff Hutton Industrial Estate, Sheriff Hutton, York YO60 6PG

Contáctanos

Departamento de Ventas

Para información sobre este dispositivo u otros productos de nuestras divisiones de Monster por favor use los siguientes detalles.

Teléfono: +44 (0)1347 878888
Correo electrónico: hello@monstershop.co.uk

Departamento de Soporte

Para consultas sobre este dispositivo, la garantía, devoluciones o denuncias de fallos por favor use los siguientes detalles.

Teléfono: +44 (0)1347 878887
Correo electrónico: help@monstershop.co.uk

Página Web

Para ver nuestra gama de productos y ofertas fantásticas en las divisiones de Monster por favor visite nuestra página web.

www.monstershop.co.uk

Dirección

Para visitar nuestra oficina Monster House y ver nuestros productos, enviar correspondencia o devolver productos que suministramos nuestra dirección está abajo.

Monster House, Alan Farnaby Way, Sheriff Hutton Industrial Estate, Sheriff Hutton, York YO60 6PG

Contattaci

Dipartimento Vendite

Per informazioni riguardanti questo dispositivo o altri prodotti dalle categorie Monster utilizzare i dettagli sotto riportati.

Tel: +44 (0)1347 878888
Email: hello@monstershop.co.uk

Dipartimento Supporto

Per domande riguardo dispositivo, garanzia, reso o per riferire di guasti, utilizzare i dettagli sotto riportati.

Tel: +44 (0)1347 878887
Email: help@monstershop.co.uk

Sito Web

Per vedere la nostra gamma di prodotti e fantastiche offerte fra le categorie Monster, visitare il nostro sito web.

www.monstershop.co.uk

Indirizzo

Per visitare il nostro ufficio Monster House e vedere i nostri prodotti, inviare corrispondenze postali o rendere un prodotto fare riferimento all'indirizzo sotto riportato.

Monster House, Alan Farnaby Way, Sheriff Hutton Industrial Estate, Sheriff Hutton, York YO60 6PG



Monster Group (UK) is one of the UK's fastest growing online retailers. We supply a diverse range of products which offer exceptional value for money. We strive to provide the best possible customer experience with free UK delivery across all our products and a Monster Guarantee for 100% satisfaction.

Our dedicated customer service team will be more than happy to help with any questions you may have.

Home & Garden
Storage Shelving
Sign & Digital
Retail & Hospitality
Commercial Equipment

Groupe de Monster (Royaume-Uni) est l'un des détaillants en ligne les plus dynamiques du Royaume-Uni. Nous fournissons une gamme diversifiée de produits qui offrent une valeur exceptionnelle pour l'argent. Nous cherchons à fournir la meilleure expérience client possible avec livraison gratuite au Royaume-Uni à travers l'ensemble de nos produits et une garantie de Monster pour 100% de satisfaction.

Notre équipe du service clientèle seront plus qu'heureux de vous aider avec n'importe quelle question que vous pourriez avoir.

Maison et Jardin
Étagères de stockage
Signe et numérique
Vente au détail et hospitalité
Équipement commercial

Monster Group (UK) ist eines der schnellwachsenden Online-Anbieter Großbritanniens. Wir bieten ein breit gefächertes Sortiment an, das über außerordentlich preiswerte Angebote verfügt. Wir sind bestrebt, die bestmögliche Kundenzufriedenheit zusätzlich kostenloser UK Lieferung auf alle unsere Produkte und einer Monster Garantie für 100% Zufriedenheit bereitzustellen.

Unser freundliches Kundenservice-Team ist gerne bereit, Ihnen bei jeglichen Fragen behilflich zu sein.

Haus & Garten
Lagerregale
Grafik & Design
Lösungen für Einzelhandel & Gastronomie
Lösungen für kommerzielle Zwecke

Monster Group (UK) è uno dei rivenditori online dalla crescita più rapida nel Regno Unito. Forniamo un vasto range di prodotti, i quali offrono un valore economico eccezionale. Ci sforziamo nel procurare la migliore esperienza al cliente, con spedizioni gratis in tutto il Regno Unito per tutti i nostri prodotti ed una Garanzia Monster per il 100% della soddisfazione.

Il nostro team attento e scrupoloso sarà più che felice di aiutarvi con qualsiasi domanda voi abbiate.

Casa & Giardino
Scaffali per Magazzini
Cartelli & Digitale
Commercio al dettaglio & Ospitalità
Attrezzatura commerciale

Monster Group (UK) es uno de los minoristas con un crecimiento más rápido del Reino Unido. Disponemos de una amplia gama de productos que ofrecen un valor excepcional por su precio. Nos esforzamos para dar la mejor experiencia posible a nuestros clientes con envío gratuito al Reino Unido para todos nuestros productos y una garantía Monster para el 100% de satisfacción.

Nuestro equipo de atención al cliente estará encantado de ayudarle con cualquier duda que tenga.

Casa y jardín
Estanterías de almacenamiento
Signo y digital
Venta al por menor y hospitalidad
Equipamiento comercial
