

XH-T300

Plancha para tazas con
apertura automática
Brildor



Configuración del panel de control

 <p>Conecte el interruptor de alimentación. La pantalla del panel de control se ilumina como en la imagen.</p>	 <p>Pulse "SET" hasta "P-1". Ahora puede ajustar la TEMP. Con "▲" y "▼" seleccione la TEMP. deseada.</p>	 <p>Pulse "SET" hasta "P-2". Ahora puede ajustar el TIEMPO. Con "▲" y "▼" seleccione el TIEMPO deseado.</p>
---	---	---

 <p>Pulse "SET" hasta "P-3". Ahora puede configurar la unidad de TEMP. Con "▲" y "▼" seleccione la unidad deseada.</p>	 <p>Finalmente, pulse "SET" para completar la configuración. La plancha empezará a calentarse.</p>
---	--

Parámetros de referencia para transfer

Material transfer	Substrato	Temperatura	Tiempo	Presión	Modo espejo	Recorte
Papel de sublimación	Textiles 100% poliéster	200°C/400°F	30-50 s.	Media	Si	No
	30% algodón y 70% poliéster	200°C/400°F	30-50 s	Media	Si	No
	TST	200°C/ 400°F	30-50 s	Media	Si	No
	Productos con recubrimiento Orca	200°C/ 400°F	30-40 s	Media	Si	No
Papel transfer inkjet (colores claros)	Algodón, Poliéster o mezclas	175°C/ 350°F	20-25 s	Media	Si	No
Papel transfer inkjet (colores oscuros)	Algodón, Poliéster o mezclas	190°C/ 375°F	20-25 s	Media	No	No
Papel transfer láser (colores claros)	Algodón, Poliéster o mezclas	175°C/ 350°F	20-25 s	Media	Si	No
Papel transfer láser (colores oscuros)	Algodón, Poliéster o mezclas	190°C/375°F	20-25 s	Media	No	Si
Vinilo textil	Algodón, Poliéster o mezclas	155°C/ 310°F	10-15 s	Baja	No	Si
Imprimible	Algodón, Poliéster o mezclas	155°C/ 310°F	10-15 s	Baja	No	No
Etiquetas termotransferibles	Algodón, Poliéster o mezclas	190°C/ 375°F	15-20 s	Alta	No	No
Papel transfer Laser Light (No-Cut)	Algodón, Poliéster o mezclas	190°C/ 375°F	25-30 s	Alta	Si	No
Papel transfer Laser Dark (No-Cut)	Algodón, Poliéster o mezclas	Paso 1. 120°C/ 250°F+25-30 s Paso 2. 190°C/ 375°F+25-30 s		Alta	Si	No
Pedrería	Algodón, Poliéster o mezclas	165°C/ 330°F	15-20 s	Media	No	No

Solución de problemas

P. Cuando se plancha en la prenda el color del diseño se desvanece o los transfers no terminan de pegarse al sustrato.

R. Puede haber varias razones: la presión es demasiado baja, la temperatura no es lo suficientemente alta o el diseño no ha sido planchado el tiempo suficiente. Es posible que tenga que volver a intentarlo para encontrar la configuración apropiada de temperatura, tiempo y presión.

P. Los transfers se pegan al plato de la plancha.

R. Las transferencias con papel transfer inkjet para prendas oscuras podrían pegarse al plato. Utilice una hoja de Teflón y colóquela sobre el papel transfer.

P. El papel transfer es difícil de despegar.

R. Compruebe el tipo de pelado que requieren los transfers (caliente o frío) y retírelos según corresponda.

P. El panel de control LCD muestra "000"

R. Corresponde a la temperatura del sensor. La conexión está cortada o desconectada, contacte con el equipo de soporte para obtener ayuda.

P. Cómo conseguir una presión razonable.

R. Ajuste la presión con la rueda y trate de bajar el asa. Compruebe que haya poca resistencia.

P. Conecta la alimentación, pero la plancha no funciona.

R. Compruebe que el enchufe está bien conectado a la toma de corriente. Si no logra resolverlo, contacte con soporte técnico.

P. La rueda de presión es muy difícil de ajustar.

R. Añada un poco de aceite para suavizar el movimiento.

BRILDOR
todo para la personalización