

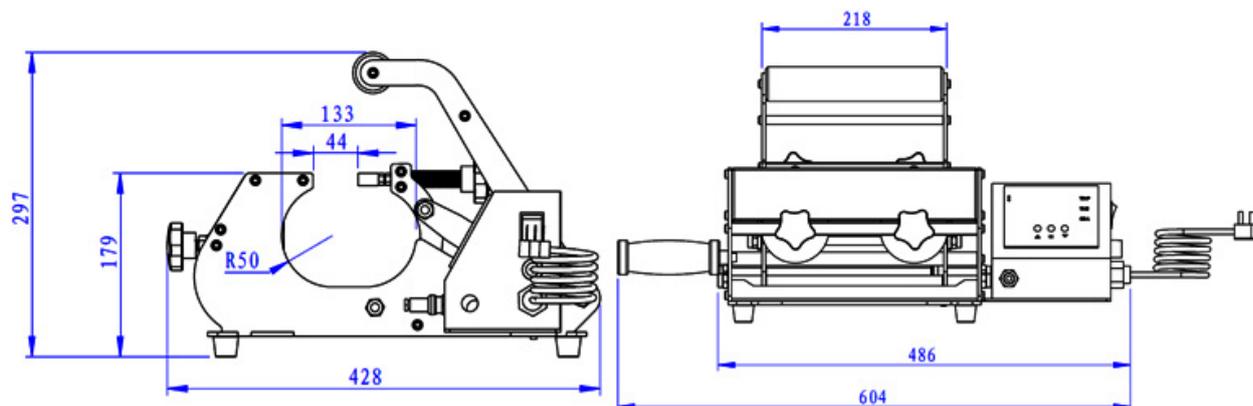
# PLANCHA

## para tazas

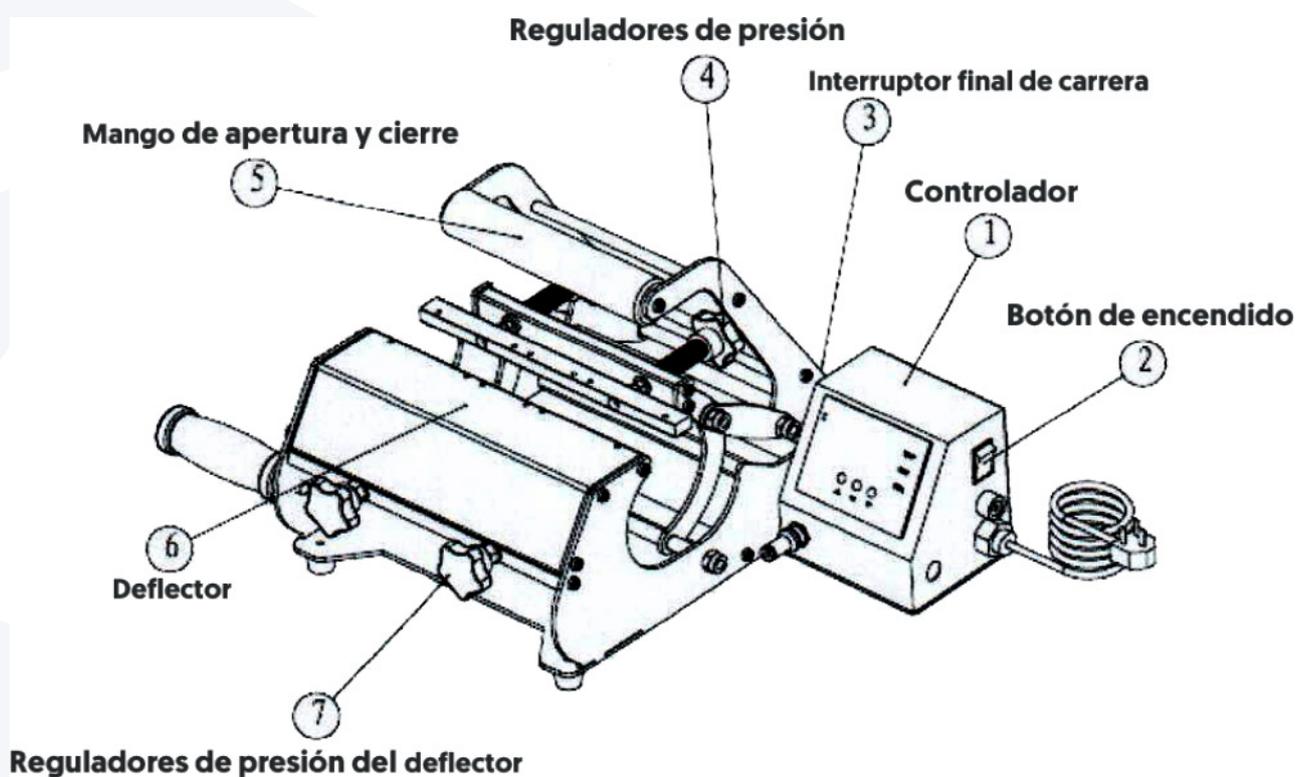
Con 6 resistencias



## MEDIDAS (MM)



## PARTES DE LA PLANCHA PARA TAZAS



## FUNCIONAMIENTO DEL CONTROLADOR DIGITAL GY-04

### 01. Encendido

Pulsa el interruptor para encender la plancha, y se iluminará el testigo de temperatura. La pantalla del controlador mostrará el mensaje *OFF*.



### 02.1 Ajustes de temperatura.

Pulsa el botón **OK**. La pantalla indicará la letra *C*, que hace referencia a grados centígrados. Pulsa las flechas **^** o **v** para seleccionar *C* para visualizar la temperatura en grados centígrados o *F* para visualizarla en Fahrenheit.



### 03.1 Ajustes de tiempo.

Después de ajustar la temperatura, pulsa el botón **OK** y se encenderá el piloto luminoso correspondiente al tiempo. Pulsa las flechas **^** o **v** para configurar el tiempo según las instrucciones del producto.



### 02.2 Ajustes de temperatura.

Al pulsar el botón **OK**, el piloto de temperatura se encenderá. Pulsa las flechas **^** o **v** para configurar la temperatura.

**NOTA:** La temperatura aparecerá indicada en el visualizador solo después de alcanzar los 100°C



### 03.2 Ajustes de tiempo.

Pulsa el botón **OK** después de ajustar el tiempo, y el visualizador mostrará cómo incrementa la temperatura. Pueden aparecer las leyendas *LO* o *0* indistintamente. El piloto luminoso correspondiente a **CD-L** indica la cuenta atrás del tiempo de planchado.



#### 04. Calibración de la plancha

Si la temperatura real del plato de la plancha y la temperatura indicada en el visualizador es diferente, puedes utilizar el **modo P5** para calibrar la plancha y compensar esa diferencia. Pulsa el botón **OK** durante 5 segundos para activarlo. Una vez activado el modo P5, pulsa **▲** o **▼**, según la temperatura real sea superior o inferior a la indicada en la pantalla, hasta alcanzar la diferencia de temperatura entre una y otra. A continuación vuelve a pulsar el botón **OK** durante 5 segundos para regresar al modo de funcionamiento normal.



## IMPRESIÓN

### Paso 1

Asegúrate de que el cable esté bien conectado a la toma de pared y coloca la taza en la resistencia con el papel transfer junto al diseño con la cara impresa sobre la taza. Se recomienda fijar con cinta termoadhesiva para una mejor sujeción y evitar el *efecto fantasma*. Ajusta los reguladores de presión y enciende la plancha del interruptor situado junto al controlador.

### Paso 2

Selecciona la temperatura y el tiempo en el controlador. Cuando la resistencia alcance la temperatura elegida, se emitirá un sonido. Mientras esté sonando, cierra la plancha para que comience la impresión.

### Paso 3

Cuando se alcance el tiempo, la transferencia se habrá completado. Abre la placha y recuerda retirarla con extremo cuidado, ya que estará a una temperatura muy elevada.

## RECOMENDACIONES

Para tazas cerámicas, se recomiendan los siguientes parámetros:

**Temperatura** 180°C

**Tiempo** 160 segundos

## PROBLEMAS HABITUALES

### **No hay ninguna actividad después de encender la plancha**

1. Comprobar si el enchufe está conectado correctamente o está dañado.
2. Revisar si el botón de encendido o el controlador digital están rotos.
2. Verificar si el fusible está quemado.
4. Si el botón de encendido está iluminado pero el controlador no muestra ningún dato, comprobar los cables del transformador. Si se está aflojando, el problema es la mala conexión. Si están conectados correctamente, el transformador está averiado.

### **La pantalla funciona pero la resistencia no se calienta**

1. Revisar que el termopar esté bien conectado al controlador. En caso de estar suelto, el controlador marcará 255°C y la plancha seguirá pitando.
2. Verificar si la luz del indicador del relé de estado sólido está encendida. Si no, comprobar si el relé o el controlador están averiados.
3. Si ya ha cambiado el relé de estado sólido pero la resistencia todavía no se calienta, comprobar si la resistencia está averiada o su cable está suelto. En el primer caso, será necesario cambiar la resistencia por una nueva.

### **El controlador muestra 255°C una vez encendida la plancha**

1. Comprobar si el termopar está bien conectado.
2. Si el termopar está bien conectado pero sigue mostrándose 255°C, el controlador está averiado.

### **La máquina se calienta entre 0 y 180°C, pero la pantalla salta a más de 200°C o 300°C de repente, o los números en pantalla saltan irregularmente**

1. Revisar si el termopar está conectado correctamente.
2. Si el termopar está bien, el controlador está averiado y debe ser reparado o cambiado por otro.

### **La temperatura real no coincide con la temperatura configurada**

1. El relé de estado sólido está averiado por lo que no puede regular la temperatura y necesita ser cambiado.
2. El controlador continúa enviando electricidad al relé por lo que debe repararse o sustituirse por otro.

### **El programador de temperatura y tiempo tiene un comportamiento anómalo tras cambiar una resistencia**

1. Reiniciar los ajustes de temperatura y tiempo como se hace durante el proceso manual.



## Otros consejos

1. Para alargar la vida útil de la plancha, lubricar regularmente las juntas.
2. Para conseguir una buena transferencia de calor, proteger adecuadamente las resistencias tanto al usarlas como cuando estén guardadas.
3. Guardar la plancha en un lugar seco.
4. Las resistencias son artículos consumibles, Necesitan ser reemplazadas después de un número de usos que puede variar en función de la intensidad de su uso, el número de transferencias y las condiciones en las que sean guardadas.
5. Los problemas eléctricos deben ser reparados por profesionales. Contacte con su proveedor para solicitar ayuda al soporte técnico.

## PROBLEMAS HABITUALES EN LA IMPRESIÓN

### 1. Si el color resultante es pálido

La temperatura es demasiado baja.

La presión es incorrecta.

El tiempo de transferencia no es el suficiente.

### 2. Si el color es oscuro o el papel está casi quemado

Reducir los parámetros de temperatura.

### 3. Si la impresión está borrosa

Demasiado tiempo de transferencia aumenta el riesgo de una imagen difuminada.

### 4. El color impreso es diferente o la transferencia no se ha realizado de manera homogénea

La presión es inadecuada, por exceso o por defecto.

El papel transfer es de muy baja calidad.

### 5. El papel transfer se ha pegado al objeto

La temperatura es demasiado alta.

La tinta es de muy baja calidad.

# CIRCUITO ELÉCTRICO DE LA PLANCHA

