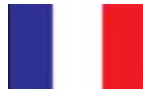


# ATLANTIC

## 1650

# MANUEL UTILISATEUR



## INTRODUCTION

---

Nous vous remercions d'avoir fait l'acquisition d'un lamineur Kala. Celui-ci a été conçu par nos ingénieurs pour une utilisation intensive avec l'assurance de résultats qualitatifs. Fabriqué avec les meilleurs matériaux et sous un contrôle qualité intense dans les différentes étapes de sa fabrication, ce lamineur a été produit dans nos ateliers pour vous apporter satisfaction durant de nombreuses années. Ce lamineur vous permettra d'effectuer efficacement :

- vos plastifications / encapsulations à chaud
- vos plastifications simple face, avec ou sans adhésivage simultané,
- vos contre collages sur panneau rigide,
- la pose de papier transfert.

Pour utiliser cette machine au maximum de ses performances et en tirer les meilleurs résultats, nous vous invitons à consulter ce manuel d'utilisation.

## SOMMAIRE

<b>1. Déclaration de conformité et garantie</b>	P 4
<b>2. La réception de votre laminateur</b>	P 5
2.1 La définition de votre zone de travail	
2.2 Le déballage de votre machine	
2.3 Manutention, transport, stockage	
<b>3. Précautions lors de son installation</b>	P 6
3.1 Alimentation réseau électrique	
3.2 Installation	
3.3 Informations de sécurité	
<b>4. Éléments de votre machine, panneau de commande</b>	P 7
4.1 Éléments de votre machine et accessoires	
4.2 Panneau de commande	P 8
<b>5. Réglages et recommandations</b>	P 9
5.1 Mise sous tension	
5.2 Activation de la chauffe et mise en mémoire	
5.3 Vitesse, avance et marche arrière	P 10
5.4 Réglage de l'écartement et pression	
5.5 Commande pédale	P 11
5.6 Réglage de la tension appliquée sur les bobines	
5.7 Sécurité utilisateur	
5.8 Mise hors tension	
<b>6. Utilisations</b>	P 12
6.1 Les emplacements et leur fonction	
6.2 Chargement d'une bobine de film, de média ou de papier perdu sur un axe autobloquant	P 15
6.3 Encapsulation à chaud	P 16
6.4 Pose d'application tape	P 17
6.5 Plastification simple face (Bobine avec film à l'extérieur)	P 18
6.6 Plastification simple face (Bobine avec protecteur à l'intérieur)	P 19
6.7 Plastification simple face et adhésivage simultané	P 20
6.8 Plastification simple face avec papier perdu	P 21
6.9 Plastification recto verso simultanée (encapsulation à froid)	P 22
6.10 Contre-collage sur panneau rigide	P 23
<b>7. Réglages</b>	P 24
7.1 Plastification à chaud	
7.2 Plastification à froid	
7.3 Contre collage sur plaque	
<b>8. Entretien</b>	P 24
<b>9. Incidents pouvant survenir</b>	P 25
<b>10. Caractéristiques techniques</b>	P 26
<b>11 Conditions d'environnement d'utilisation, manutention et stockage</b>	P 26
<b>12. Maintenance</b>	P 26
<b>13. Mise au rebut</b>	P 26
<b>14. Documentations techniques, schéma de principe électrique</b>	P 27

## 1. DECLARATION DE CONFORMITE ET GARANTIE

Kala S.A.S  
Parc de l'Ecotay  
35410 Nouvoitou  
FRANCE

Déclare que le produit suivant : modèle ATLANTIC 1650 est conforme aux exigences suivantes :

Voltage 230-240V 50-60hz :

- Directive machines 2006/42/CEE selon la norme EN 13849-1, EN 13849-2
- Directive basse tension 2006/95 CE selon la norme EN 60204-1 : 2006/A1 :2009
- Directive Compatibilité Electromagnétique 2004/108/CE selon la norme EN 61000-6-1 et EN 61000-6-3. Edition 2007.

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

### **Garantie :**

Votre lamineur ATLANTIC 1650 est garanti contre tous les défauts de matériaux et de fabrication pendant une période d'un an après la date d'achat.

En cas de défauts de matériaux ou de fabrication, la société ayant vendu l'appareil réparera celui-ci sur site ou dans ses ateliers. Il n'existe aucune garantie autre que celle qui vient d'être mentionnée ci-dessus.

Les rouleaux de votre lamineur sont soumis à usure lors de la lamination. Les seuls éléments garantis sur ceux-ci concernent des défauts de fabrication et en aucun cas des problèmes liés à l'usure de ces composants.

Cette garantie ne couvre pas les dommages particuliers ou résultants de causes indirectes, qu'ils soient prévisibles ou non prévisibles.

La garantie ne couvre pas les utilisations de la machine hors du cadre indiqué dans l'introduction.

La garantie du constructeur sera annulée dès lors que des modifications auront été apportées à la machine par des tiers non habilités pour le faire.

La garantie sur le matériel est délivrée par le constructeur à l'acquéreur d'origine de la machine et n'est pas transférable à un autre utilisateur en cas de cession du matériel.

## 2. LA RECEPTION DE VOTRE MACHINE

### 2.1 La définition de votre zone de travail

Avant de déballer votre laminateur, il est nécessaire de déterminer votre zone de travail : vous devez pouvoir accéder aisément à toutes les parties de la machine.

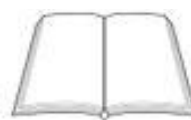
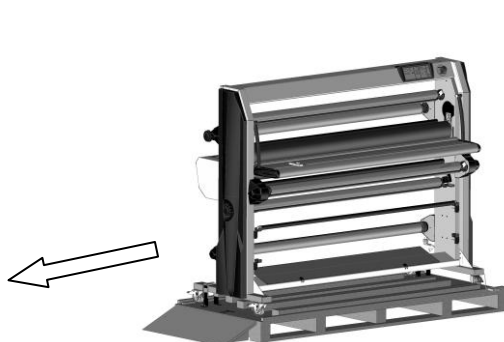
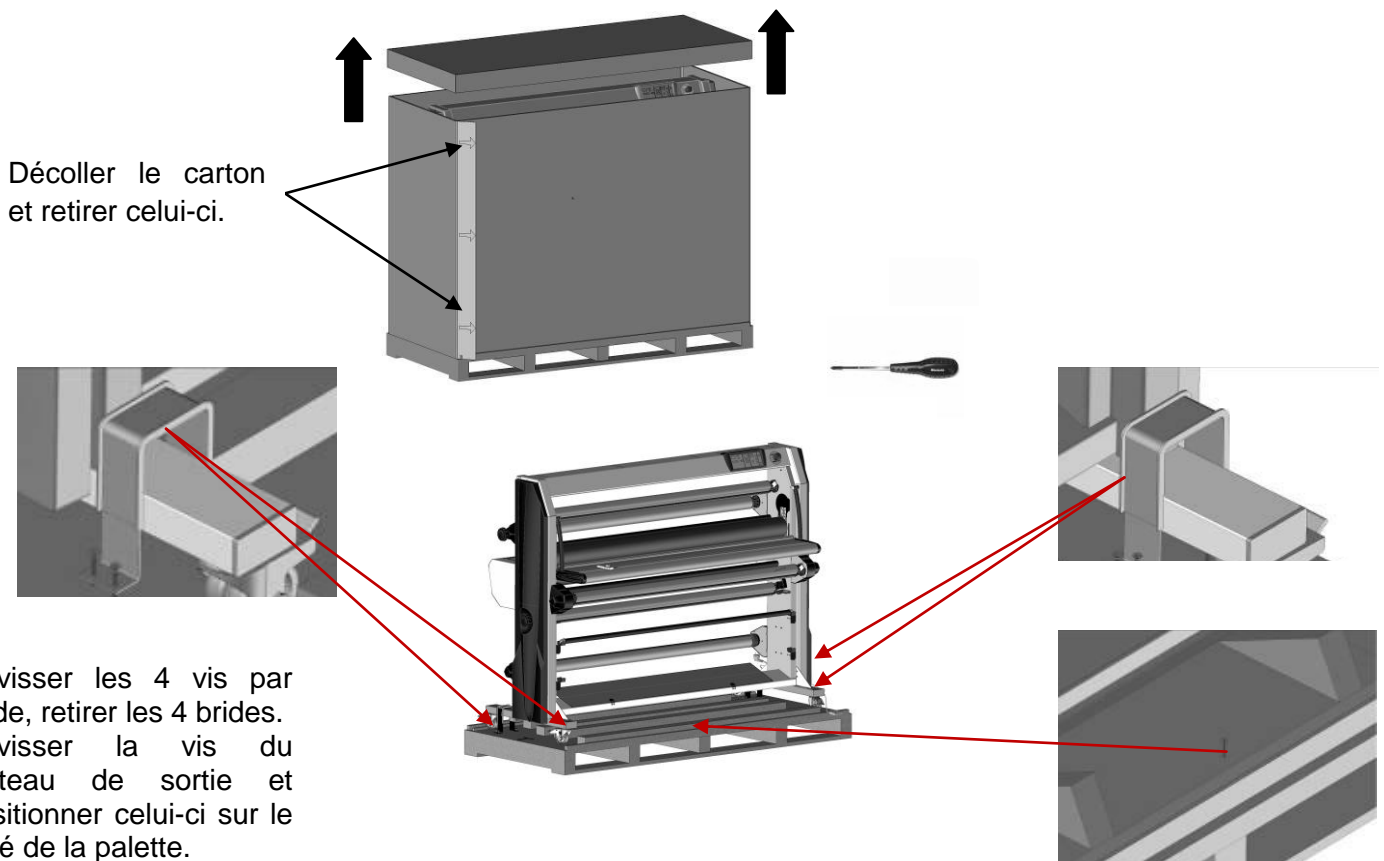
En cas de travail sur plaques rigides, veillez à disposer au minimum d'un mètre d'espace en plus de la longueur maximum des plaques utilisées devant et derrière votre laminateur.

L'utilisation de tables mobiles dont la hauteur correspond à la hauteur de la table d'introduction de votre laminateur est recommandée.

Votre laminateur sera placé au centre de cette zone et l'utilisateur veillera à le sécuriser en bloquant l'ensemble de ses roulettes afin d'en prévenir tout mouvement lors de son utilisation.

### 2.2 Le déballage de votre laminateur

Oter le couvercle de la caisse carton.



### 2.3 Manutention, stockage, transport

- Saisir les cotés du châssis et bloquer les freins sur les roulettes. (ne pas saisir les capots latéraux). La machine doit être stockée dans un local tempéré et sec.

Pour le transport, la machine doit dans tous les cas, être positionnée comme défini dans le paragraphe 2.2

### 3. PRECAUTIONS LORS DE L'INSTALLATION

#### 3.1 Alimentation réseau électrique

Vérifier que :

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

#### 3.2 Installation

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

#### 3.3 Information de sécurité :

Indication des risques utilisateur sur le laminateur.

Conformément à la normalisation en vigueur et référencée précédemment (§1), les risques utilisateurs sont repérés et signalés sur la machine de la manière suivante :

##### Risque électrique :

Ce symbole indique la présence de composants électriques à l'intérieur de la machine. L'ouverture de cet espace doit être effectuée lorsque la machine est hors tension et non reliée au courant électrique par un technicien spécialisé.



##### Risque d'écrasement :

Ce symbole est apposé sur la table d'introduction et sur le capot des rouleaux laminateurs et alerte sur le risque d'écrasement des mains, vêtements, cheveux... lié aux rouleaux en rotation ou en translation verticale.



##### Rayonnement laser :

Une cellule laser : située sur le côté droit de la machine, elle détecte une main ou tout autre obstacle qui coupe le faisceau laser.

##### **ATTENTION :**

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



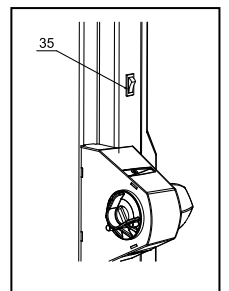
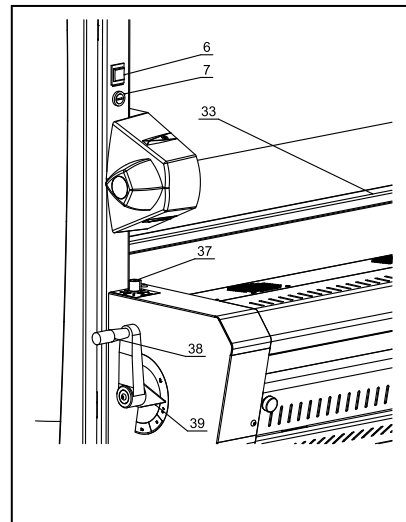
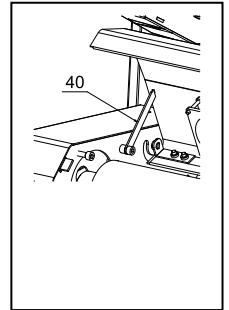
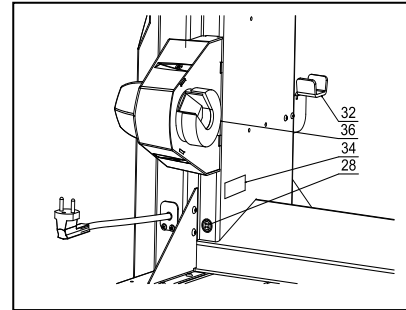
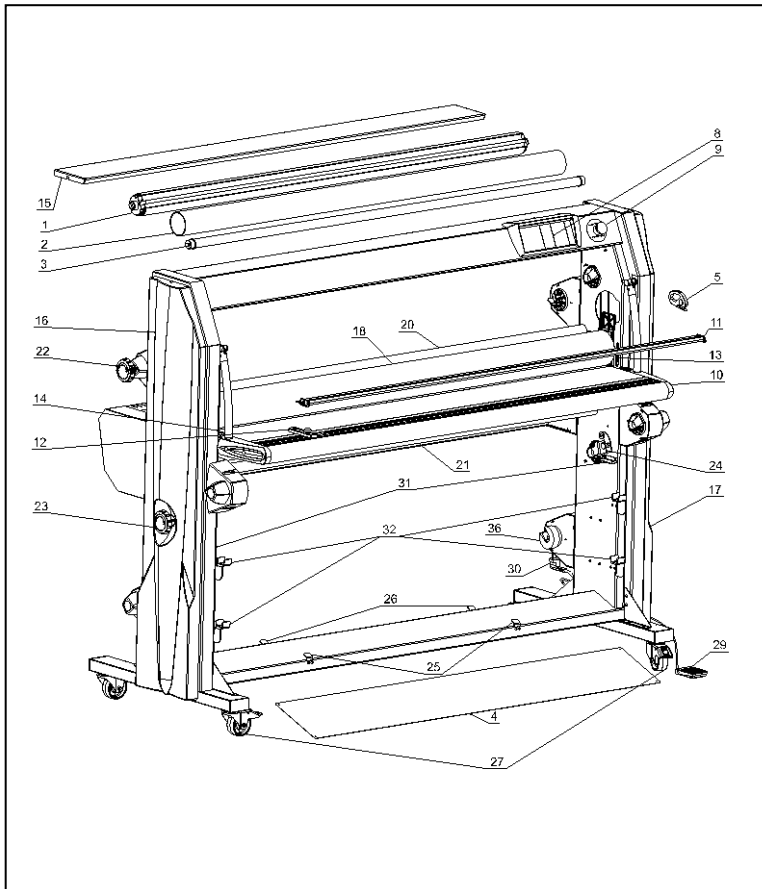
##### Risque de brûlure :

Ce symbole est apposé sur le côté gauche de la machine et alerte sur les risques de brûlure des mains liés à la température des rouleaux chauffants pouvant atteindre 140°C.



## 4. ELEMENTS DE VOTRE MACHINE, PANNEAU DE COMMANDE

### 4.1 Eléments de votre machine et accessoires

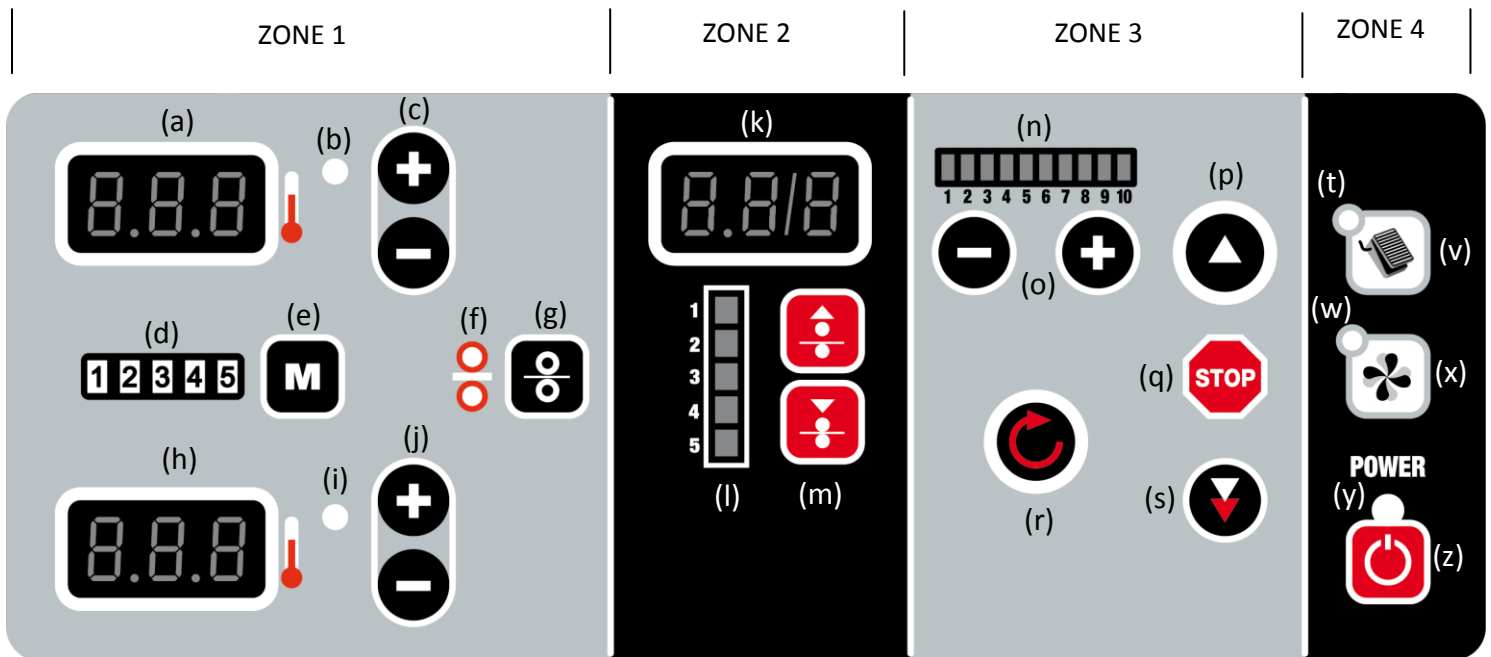


Composants du laminateur ATLANTIC

Rep	Désignation	Rep	Désignation
1	Axes autobloquants gradués X5	23	Molette inférieure de réglage de la tension
2	Mandrins carton (ø intérieur 76 mm ou 3") X3	24	Verrou indexé axe autobloquant matière inférieur
3	Barre d'alimentation des visuels imprimés	25	Emplacement de stockage plaque d'introduction
4	Plaque d'introduction (en tôle peinte)	26	Emplacement de stockage table de sortie
5	Cutter de sécurité magnétique	27	Roulettes avec frein X4
6	Interrupteur principal lumineux	28	Connecteur commande pédale
7	Porte fusible principal (voir paragraphe 12 pour le remplacement)	29	Commande pédale
8	Panneau de commande	30	Câble d'alimentation électrique
9	Boutons d'arrêt d'urgence X2	31	Guides de mise en place axe autobloquant matière
10	Table de travail pivotante avec graduations	32	Emplacements de stockage axes autobloquants et axe de défilement
11	Barre guide documents	33	Barre support de sonde infrarouge avec protection
12	Equerre latérale de calage	34	Sticker numéro de série
13	Faisceau laser de sécurité	35	Interrupteur enrouleur
14	Réflecteur faisceau laser (masqué)	36	Bague de blocage axe autobloquant enrouleur
15	Table de sortie amovible	37	Bouton de réglage des ventilateurs
16	Capot gauche	38	Poignée de mise en pression des rouleaux laminateurs
17	Capot droit	39	Index de réglage de mise en pression des rouleaux laminateurs
18	Rouleau chauffant supérieur	40	Support de capot ventilation supérieure
19	Rouleau inférieur (masqué)		
20	Barre de séparation supérieure		
21	Barre de séparation inférieure		
22	Molette supérieure de réglage de la tension		

**. ELEMENTS DE VOTRE MACHINE, PANNEAU DE COMMANDE**

**4.2 Panneau de commande**



<p>ZONE 1 (représentation de (a) à (j))</p> <p>a Affichage de la température désirée sur le rouleau supérieur (couleur rouge)</p> <p>b Voyant de température atteinte sur le rouleau chauffant supérieur (couleur verte)</p> <p>c Touche de réglage de la température sur le rouleau supérieur</p> <p>d Affichage de la mémoire active</p> <p>e Touche de sélection des mémoires</p> <p>f Voyants d'activation de la chauffe du ou des rouleaux chauffants</p> <p>g Touches d'activation / désactivation de la chauffe des rouleaux (couleur rouge)</p> <p>h Affichage de la température désirée sur le rouleau inférieur (couleur rouge)</p> <p>i Voyant de température atteinte sur le rouleau chauffant inférieur (couleur verte)</p> <p>j Touche de réglage de la température sur le rouleau inférieur</p> <p>ZONE 2 (représentation de (k) à (m))</p> <p>k Affichage en mm de l'élévation du rouleau supérieur (couleur orange)</p> <p>l Barre-graphe d'affichage de la pression</p> <p>m Touche de montée ou descente du rouleau supérieur et de réduction ou augmentation de pression entre les rouleaux</p>	<p>ZONE 3 (représentation de (n) à (s))</p> <p>n Barre-graphe d'affichage de la vitesse</p> <p>o Touche de réglage de la vitesse de travail</p> <p>p Touche d'avance continue intégrant des voyants lumineux de couleur verte</p> <p>q Touche STOP, arrêt de l'avance continu</p> <p>r Touche de réinitialisation des sécurités (reset) intégrant des voyants lumineux de couleur rouge</p> <p>s Touche de marche arrière (touche à pression maintenue)</p> <p>ZONE 4 (représentation de (t) à (z))</p> <p>t Voyant d'activation de la commande pédale</p> <p>v Touche d'activation de la commande pédale</p> <p>w Voyant d'activation de la ventilation</p> <p>x Touche d'activation de la ventilation</p> <p>y Voyant de mise sous tension</p> <p>z Touche de mise en marche / mise en veille</p>
---	---



## 5. REGLAGES ET RECOMMANDATIONS

### 5.1 MISE SOUS TENSION

Mettre la machine sous tension à l'aide de l'interrupteur (Rep. 6) situé à l'arrière de la machine. Le panneau de commande se met en veille (voyant Rep. y). Appuyer sur « power » (Rep. z).

### 5.2 ACTIVATION DE LA CHAUFFE ET MISE EN MÉMOIRE DE LA VALEUR:

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

**Attention: lors des déplacements de votre machine, prenez des précautions afin de ne pas lui faire subir de secousses violentes, celles ci pourraient endommager les résistances chauffantes.**

Par défaut certaines valeurs sont paramétrées en usine, cependant les mémoires 1 à 5 sont programmables par les utilisateurs. Le dernier réglage effectué est conservé aussi bien pour la consigne de température de chauffe du ou des rouleaux mais aussi pour la vitesse d'avance des rouleaux indiquée en ZONE 3 sur le barre-graphe (n). Pour sélectionner une mémoire, appuyer successivement sur la touche M (e) jusqu'à ce que le voyant correspondant à la mémoire désirée s'allume.

**Mise en veille automatique** de votre laminateur ATLANTIC : la mémoire 5 ne peut recevoir une consigne de température maximale de 80°C. Cette mémoire sera activée automatiquement lorsque la rotation des rouleaux n'aura pas été activée pendant 90min (paramètre usine par défaut, réglable de 1 à 90 ou pouvant être inhibé). Le rouleau s'élèvera automatiquement de quelques millimètres avant de passer en mode veille. La machine conservera la température des rouleaux définie dans ce mode de mise en veille.

Lorsqu'aucune température de chauffe n'est sélectionnée, les afficheurs (a) et (h) indique --. Afin de changer cet état, effectuez un appui sur la touche (g), une valeur comprise entre 30 et 140 apparait en (a) et / ou en (h). Ces chiffres correspondent à des températures exprimées en degré Celsius. Les touches + et - (c) et (j) définissent par appui successif la température de chauffe que vous souhaitez donner aux rouleaux de 30 à 140 par incrément de 1°. L'icône (f) représentant les rouleaux du laminateur vous confirme, avec l'allumage d'un voyant rouge dans la partie haute et / ou basse de l'activation de la mise en chauffe d'un ou des deux rouleaux. Suivant la température demandée et la température ambiante de votre local de travail, cela prendra généralement environ 10 minutes (consigne à 50°C) et environ 40minutes pour une consigne de 100°C. Les voyants (b) et (i) s'allumeront en vert dès la température teinte.

Rappel: en mémoire 5, les afficheurs (a) et (i) indiqueront une valeur maximum de 80°C car cette mémoire ne peut être paramétrée avec une valeur de chauffe supérieure.

La lecture réelle de la température pour chaque rouleau peut être visualisée en appuyant simultanément sur les touches de réglage de température + et - (c) et (j)

## 5. REGLAGES ET RECOMMANDATIONS

### 5.3 REGLAGE DE LA VITESSE DES ROULEAUX

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

### 5.4 RÉGLAGE DE L'ÉCARTEMENT DES ROULEAUX ET DE LA PRESSION

L'ensemble de ces fonctions est regroupé en ZONE 2 du panneau de commande. L'Atlantic 1650 est équipé d'un dispositif de réglage d'écartement et de mise en pression des rouleaux. Ce dispositif affiche la mesure de cette valeur en millimètre ou lorsque les rouleaux sont en pression, une pression relative de 1 à 5. Ce dispositif permet l'utilisation de supports épais (Epaisseur maximale : 50 mm) mais aussi d'utiliser une pression différente en fonction du type de support utilisé.

#### Réglage de l'écartement des rouleaux

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

#### Réglage de la pression

La mise en pression débute lorsque le rouleau supérieur rencontre soit une plaque, soit le rouleau inférieur. A partir de ce moment, les moteurs d'élévation vont pousser le rouleau supérieur vers le rouleau inférieur ou vers une plaque disposée entre ceux-ci. Maintenir appuyer sur (m) jusqu'à l'allumage sur le barre-graphe vertical (l) de la pression désirée. Si vous dépassez la valeur cherchée, en appuyant sur le bouton écartement, les moteurs agissent dans l'autre sens. Attention pour le réglage de la pression sur plaque, une pression de 2 doit être considérée comme maximum. Une valeur supérieure pourrait suivant la matière de la plaque engendrer un manque de pression sur la partie centrale de la laize de celle-ci. Lors de l'utilisation de plaques, celles-ci doivent être ébavurées de toutes arêtes tranchantes résultant de leur coupe ou de leur manipulation. Car, malgré la grande qualité des rouleaux de nos produits, la garantie ne peut prendre en compte des dommages résultant d'une mauvaise utilisation. Il est également conseillé de dégraisser ces plaques avant de venir y appliquer vos impressions ou matières. Veuillez vous rapprocher de votre fournisseur de plaques afin de connaître les produits recommandés pour cet usage.

#### Réglage de la pression en cours de plastification.

Celui-ci est possible, en pressant les boutons en (m). Cependant si un mauvais réglage a entraîné la formation de vagues au niveau de la table de travail pivotante, il peut être préférable d'entrouvrir les rouleaux afin de régler de nouveau la valeur de pression désirée.

## 5. REGLAGES ET RECOMMANDATIONS

### 5.5 COMMANDE PEDALE:

Appuyer sur la touche (v). Le voyant (t) s'allume indiquant que la rotation des rouleaux peut être commandée par la pédale. Appuyez sur la pédale pour activer la rotation des rouleaux. Vos deux mains restent libres pour guider le document à plastifier ou à contre-coller.

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

Vous pouvez passer du mode pédale au mode automatique en appuyant sur la touche (p) sans provoquer d'arrêt moteur. Dès l'activation sur la touche (p), vous pouvez relâcher l'appui sur la pédale. Dès le relâchement sur la pédale, la sécurité du laser est réactivée.

Fonction arrêt : Lors de travaux en mode automatique (activation du moteur par la touche (p)), vous avez la possibilité d'arrêter l'avance en appuyant sur la pédale.

### 5.6 Réglage de la tension appliquée sur les bobines

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

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

### 5.7 Sécurité utilisateur

Le laminateur ATLANTIC 1650 est doté de 3 éléments de sécurité qui déclenchent l'arrêt immédiat de la rotation des cylindres :

- une cellule laser (13) : située sur le côté droit de la machine, elle détecte une main ou tout autre obstacle qui coupe le faisceau laser.

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

- deux boutons d'arrêt d'urgence "coup de poing" (9): très accessibles, ils sont disposés à droite de la machine, en façade, et à gauche à l'arrière de la machine.

- la table de travail (10) : la sécurité est activée lorsqu'elle est soulevée.

#### **Utilisation du bouton de réarmement des sécurités :**

Si l'une des sécurités a été actionnée, appuyer sur le bouton (n) pour réarmer le circuit de sécurité.

### 5.8 Mise hors tension



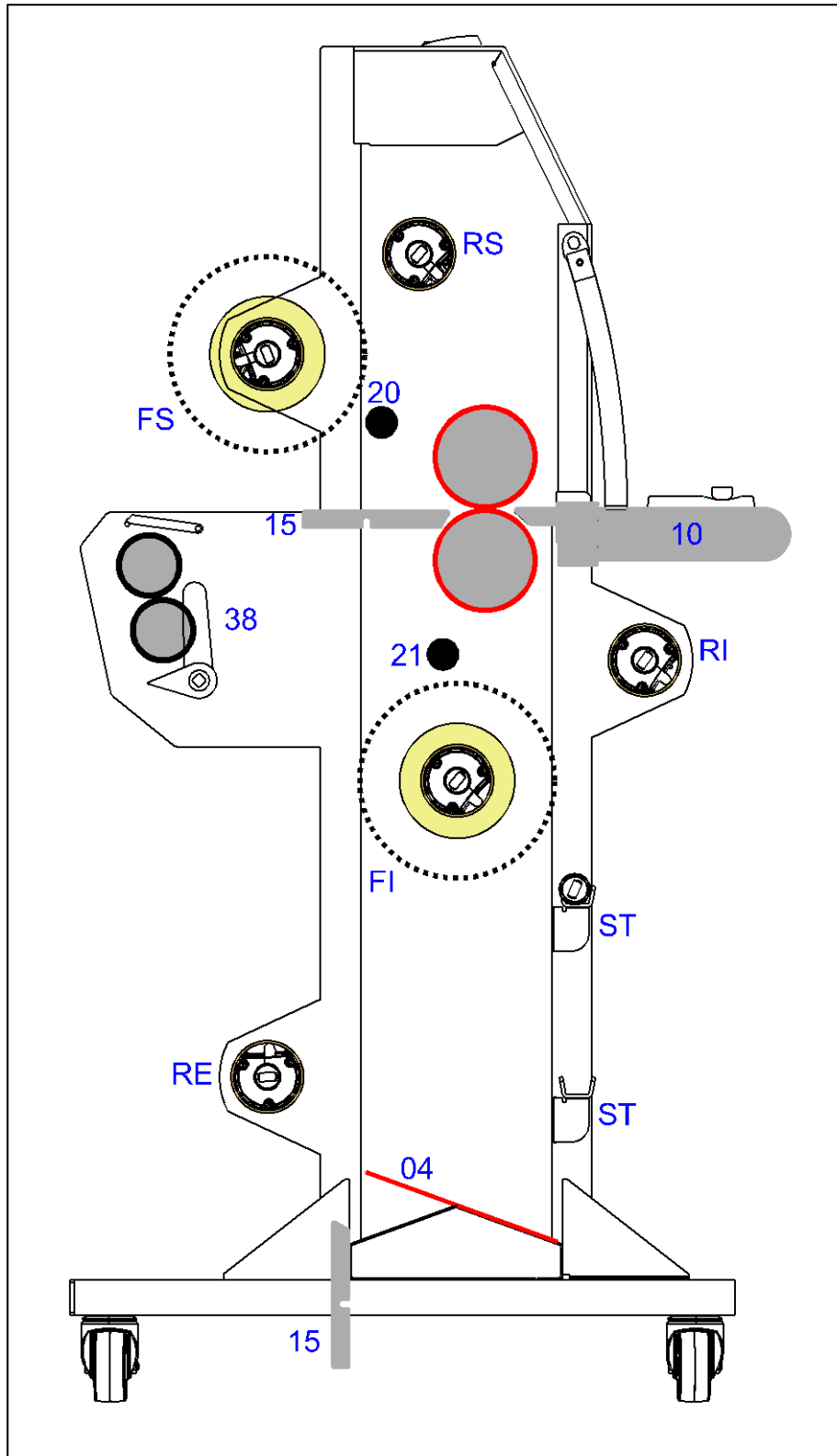
**Couper le panneau de commande à l'aide de la touche (t), les rouleaux vont remonter légèrement. Coupez ensuite l'alimentation générale de la machine avec l'interrupteur (6).**

Les rouleaux sont les pièces majeures de la machine et leur préservation vous assurera de longues années de travail.

## 6. UTILISATIONS

### 6.1 Les emplacements et leur fonction

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



## 6. UTILISATIONS

### RS récupération supérieure

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

Attention, le sens de rotation dépend du sens de bobinage de votre matière.

### FS film supérieur

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

### RE rembobinage

Emplacement motorisé réceptionnant vos travaux finis sur un axe avec un mandrin carton. Enclenchez l'interrupteur pour que le moteur d'enroulement démarre. Cet axe tournera dans le sens antihoraire.

### RI récupération inférieur

Si vous utilisez une bobine de film disposant d'un papier siliconé ou un protecteur, ou un liner de protection, c'est à cet emplacement motorisé par l'avance d'un axe en FI que vous devez mettre en place un mandrin carton de 76mm de diamètre interne sur un axe afin de pouvoir enrouler le protecteur de votre film au fur et à mesure de l'avance de la matière adhésive.

Ce cas reste rare mais est possible avec votre lamineur Atlantic. Attention, comme pour RS, le sens de rotation dépend du sens de bobinage de votre matière en FI. Il peut aussi recevoir la barre d'alimentation visuels imprimés (3) sur laquelle on positionnera des travaux bobinés sur des mandrins carton de diamètre moindre, classiquement 57 mm. Ou aussi des impressions enroulées sur elles-mêmes sans mandrin carton.

### FI film inférieur

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

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

## 6. UTILISATIONS

### ST stockages (2 au total)

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

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

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

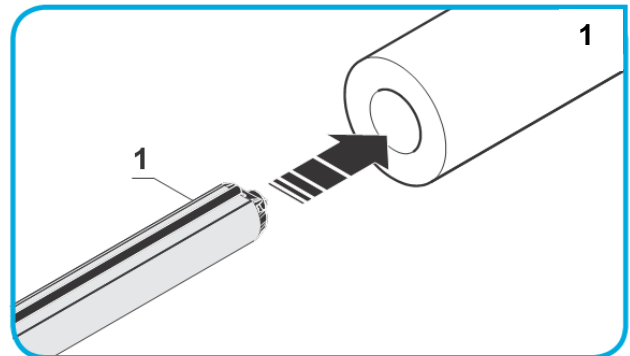
*La plaque d'introduction (4) à son emplacement de stockage (25)* posée sur la traverse inférieure.

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

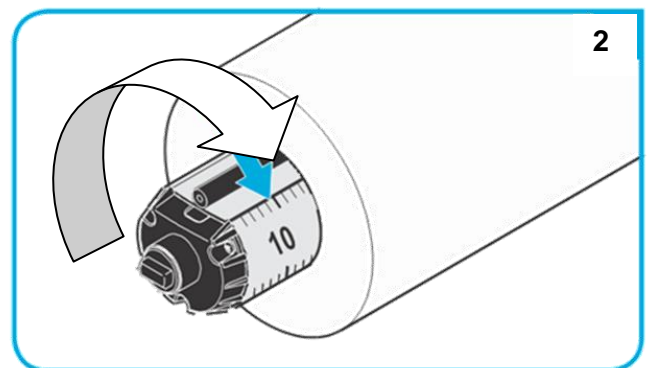
## 6. UTILISATIONS

### 6.2 CHARGEMENT D'UNE BOBINE SUR UN AXE AUTOBLOQUANT.

1 - Placez l'axe autobloquant à l'intérieur du mandrin carton.

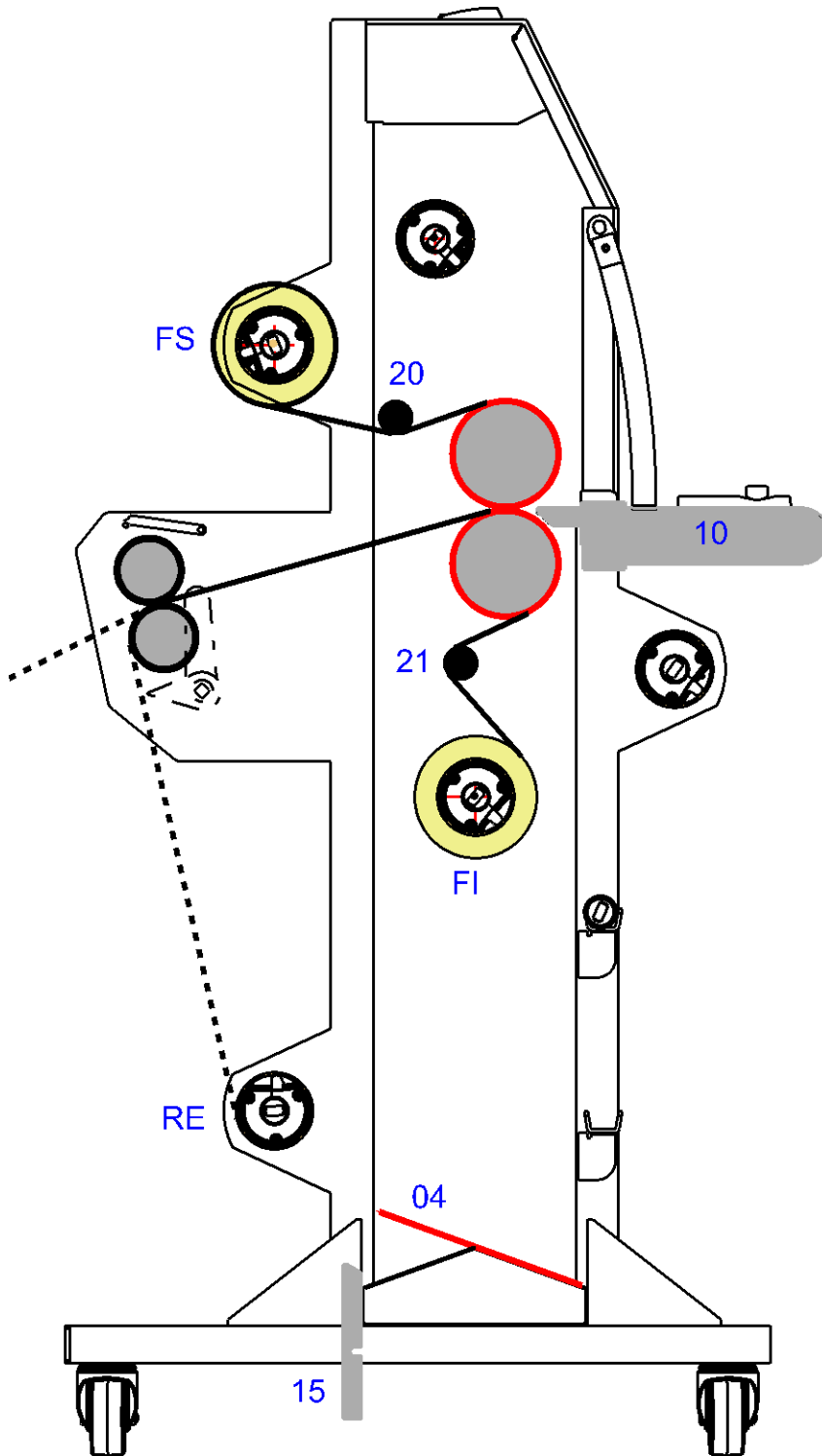


2 - Centrez la bobine en vous aidant des règles graduées présentes sur l'axe puis bloquer par rotation le mandrin carton à l'aide du profil caoutchouc.



## 6. UTILISATIONS

### 6.3 ENCAPSULATION A CHAUD



Retirer impérativement la table de sortie 15 de sa position sur la machine et la stocker à son emplacement.  
Ouvrez le rouleau laminateur supérieur (rouleau noir à l'arrière de la machine).  
Lorsque la machine a atteint la température désirée pour vos films :

Mettre en place en **FS** un axe autobloquant sur lequel aura été insérée votre bobine de film. Le film passe sous **la barre de séparation supérieure (20)**  
Mettre en place en **FI** un axe autobloquant sur lequel aura été insérée votre bobine de film. Le film passe derrière **la barre de séparation supérieure (21)**

Aligner les films et les coller l'un sur l'autre.  
Lever le rouleau supérieur légèrement.  
Insérer la plaque d'introduction entre les rouleaux.  
Actionner les rouleaux ((p) ou avance pédale)

Laisser la plaque d'introduction descendre entre les rouleaux laminateurs.  
Arrêtez l'avance lorsque la plaque est sortie.  
Réglez la pression sur les rouleaux laminateurs.

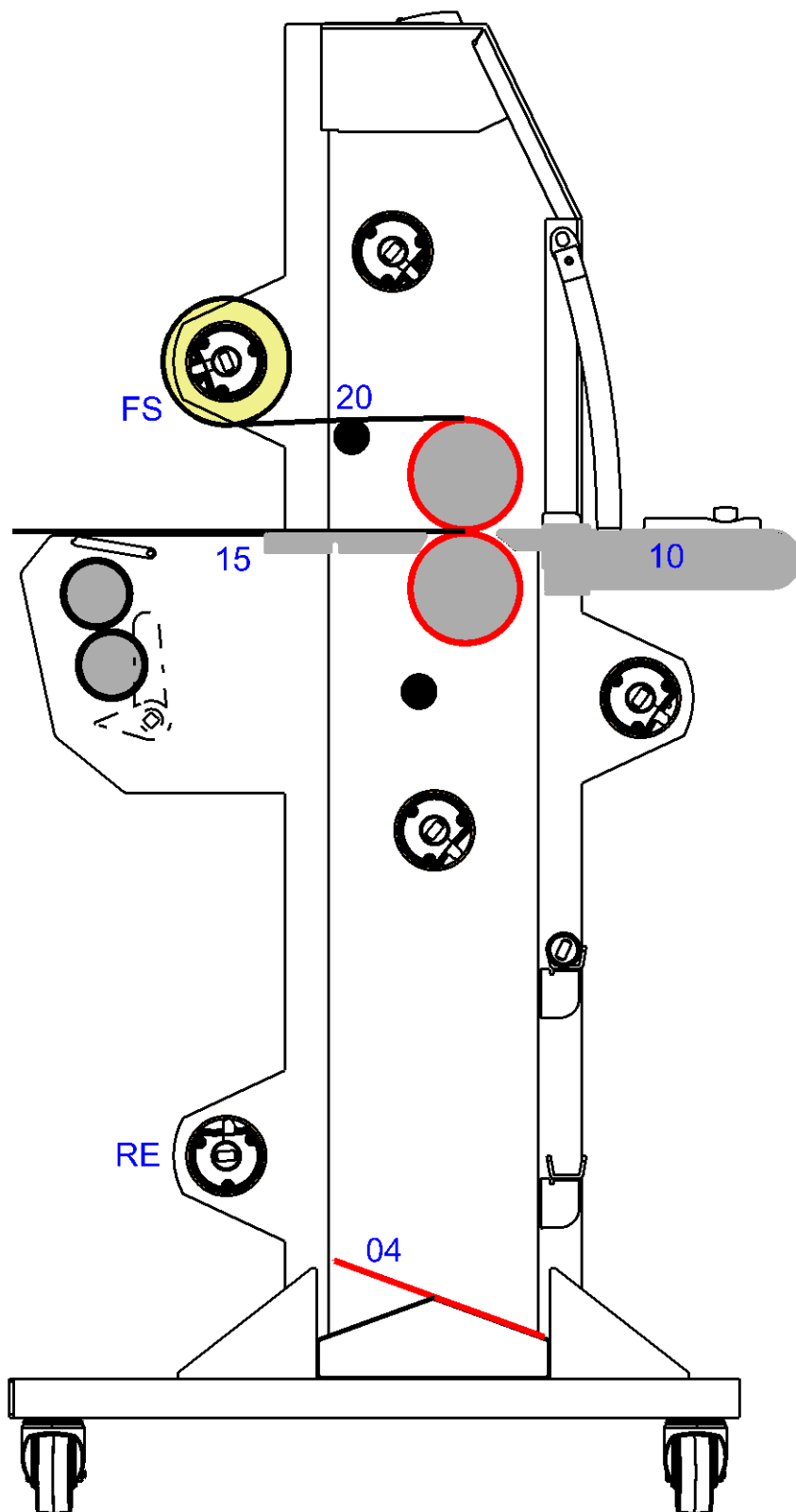
Précautions d'usage:  
Respecter le sens de présentation du film suivant son encollage.  
Il est important de bien centrer les deux bobines de film l'une par rapport à l'autre et qu'elles soient de laizes identiques.

**Régler la pression des rouleaux chauffants et laminateurs suivant l'application (cf. §7 réglages - recommandations)**



## 6. UTILISATIONS

### 6.4 POSE D'APPLICATION TAPE



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

Il s'agit d'un des rares cas pour lequel l'application passe au dessus de **la barre de séparation supérieure (20)**

Suivant le tack de votre tape ajuster le réglage de **la molette de réglage de la tension (23)** afin de réduire les sautes au défilement de la matière.

Il est parfois nécessaire de disposer d'une référence dont le tack est moindre pour l'utilisation sur votre Atlantic. Seuls des essais pourront vous le confirmer.

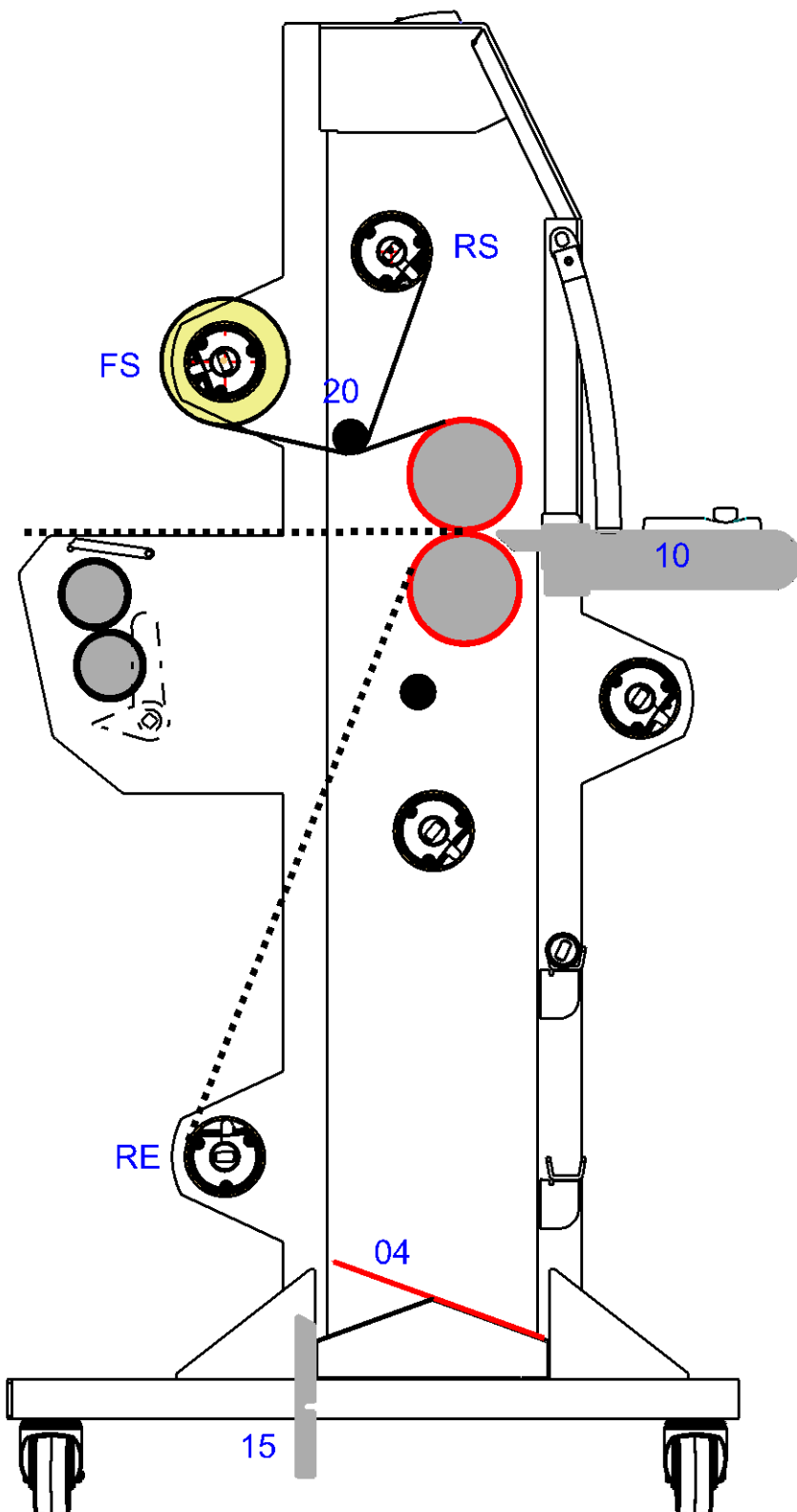
Il est possible de travailler sans **la table de sortie (15)**, cela viendra de vos propres méthodes et habitudes de travaille.

Précautions d'usage:  
Assurez-vous que votre tape est de dimension inférieure ou égale à celle de vos vinyles échenillés.

Avec la pratique il sera possible de travailler avec les vitesses les plus élevées de votre Atlantic.

## 6. UTILISATIONS

### 6.5 PLASTIFICATION SIMPLE FACE (BOBINE AVEC FILM A L'EXTERIEUR)



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

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

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

Lorsque vous êtes face à la machine et défilez de la matière vers vous, veillez à noter le sens de rotation de l'axe en **RS**. Ce sens de rotation dépend du type de bobinage de la bobine de film.

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

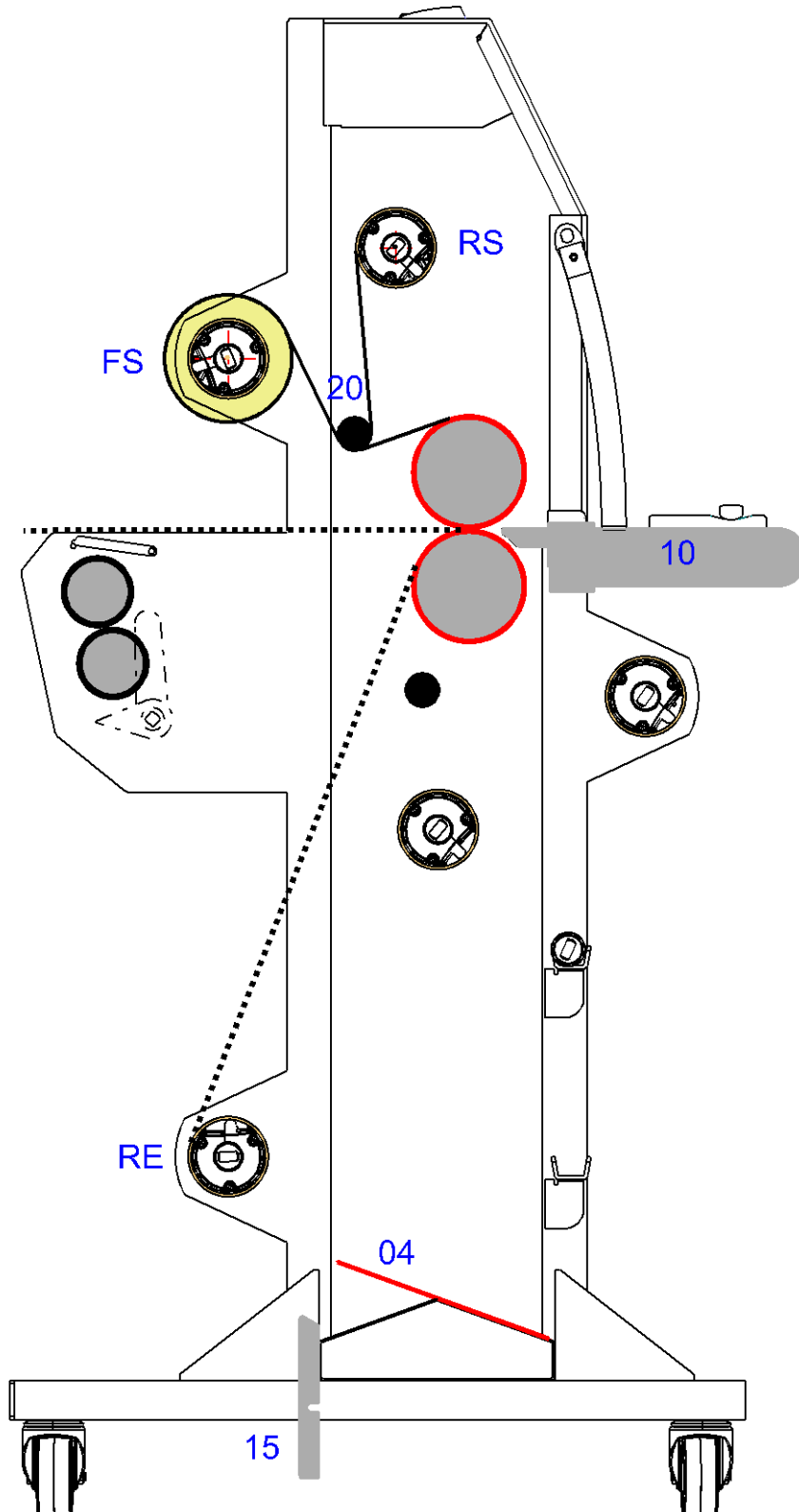
Précautions d'usage:  
Assurez-vous que votre film est de dimension inférieure ou égale à celle de vos éléments à plastifier.

Si vous ne souhaitez pas utiliser la plaque d'introduction lors de la mise en place de la matière, stockez-la sur son support 04.

Si vous ne souhaitez pas utiliser la table de sortie amovible à l'arrière de votre machine, stockez-la sur son support en 15.

## 6. UTILISATIONS

### 6.6 PLASTIFICATION SIMPLE FACE (BOBINE AVEC PROTECTEUR A L'INTERIEUR)



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

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

Lorsque vous êtes face à la machine et défilez de la matière vers vous, veillez à noter le sens de rotation de l'axe en **RS**. Ce sens de rotation dépend du type de bobinage de la bobine de film.

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

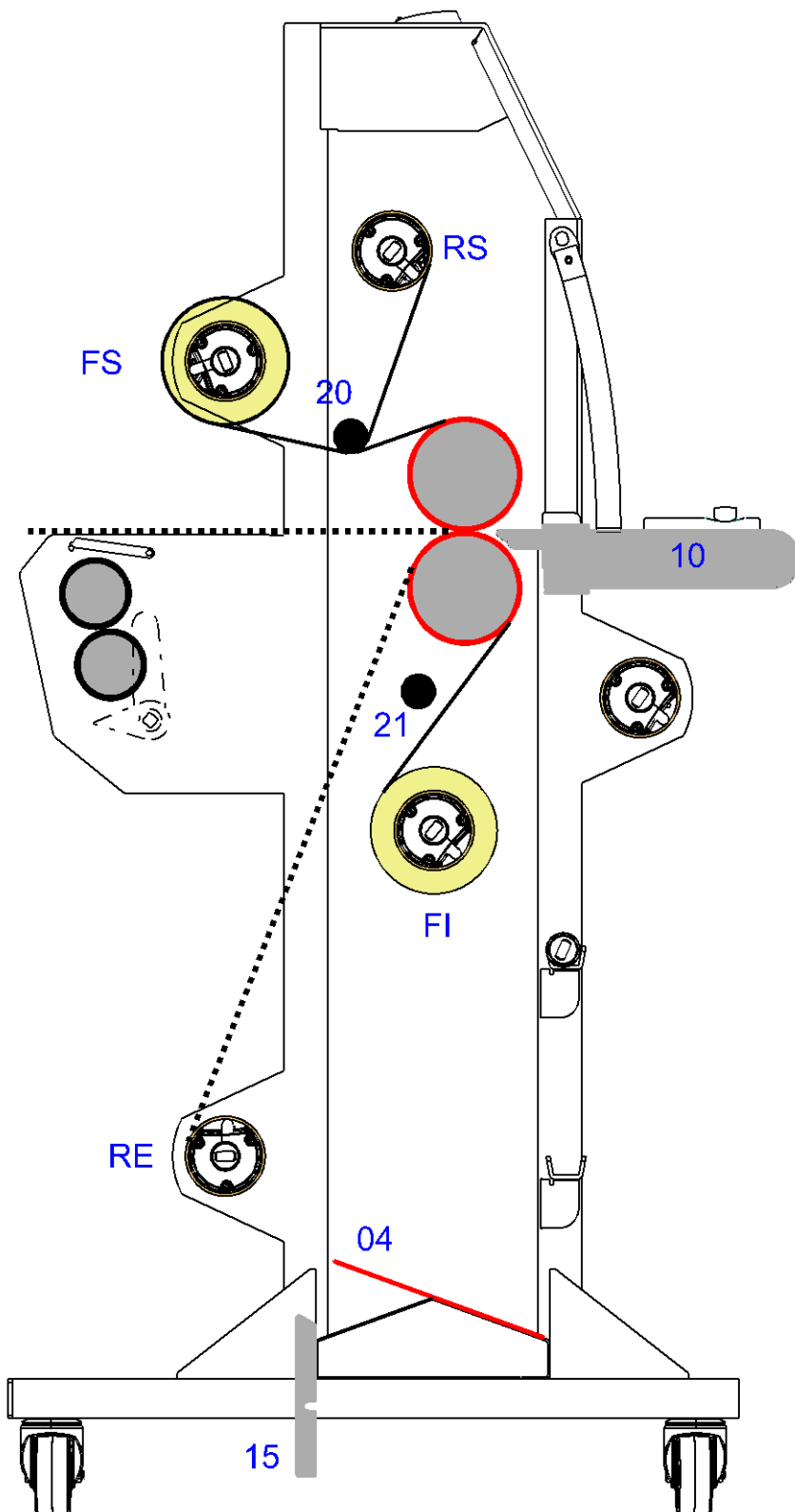
Précautions d'usage:  
Assurez-vous que votre film est de dimension inférieure ou égale à celle de vos éléments à plastifier.

Si vous ne souhaitez pas utiliser la plaque d'introduction lors de la mise en place de la matière, stockez-la sur son support 04.

Si vous ne souhaitez pas utiliser la table de sortie amovible à l'arrière de votre machine, stockez-la sur son support en 15.

## 6. UTILISATIONS

### 6.7 PLASTIFICATION SIMPLE FACE ET ADHESIVAGE SIMULTANE



La partie haute est identique au cas 6.5, merci de vous y référer.

Pour le chargement en partie basse de la machine (sous la table d'introduction). Mettre en place en **FI** un axe autobloquant sur lequel aura été insérée votre bobine de double face.

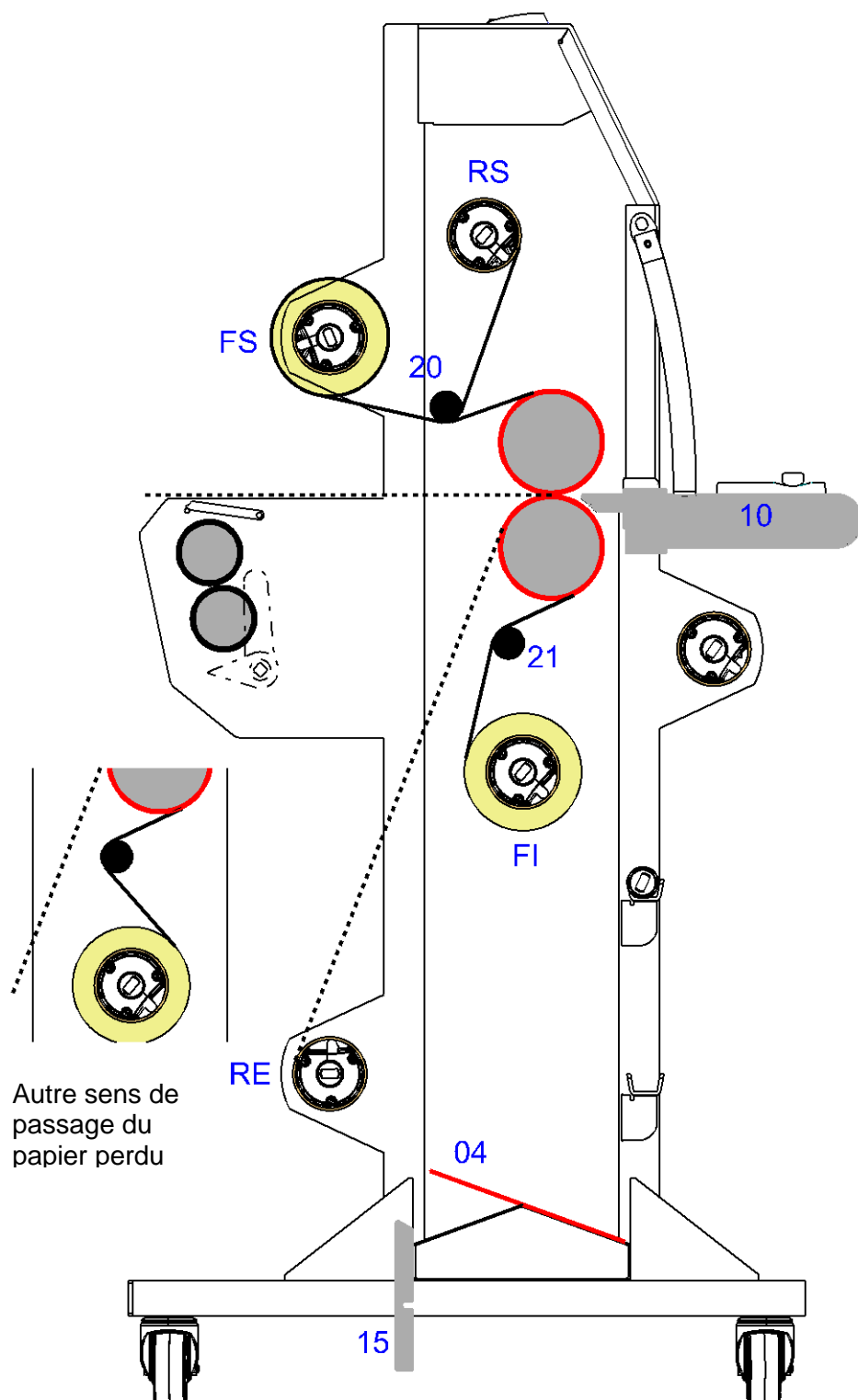
Lorsque vous êtes face à la machine et défilez de la matière vers vous, le passer devant **la barre de séparation supérieure (21)** avec le côté adhésif à l'opposé du rouleau inférieur.

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

Lors de la mise en place de vos matières, il est recommandé de créer une résistance plus importante par le serrage de **la molette de réglage de la tension inférieure (23)**  
Dès la vérification du bon déroulement de la plastification, cette tension devra être réduite pour éviter de trop contraindre le double face par rapport au film en **FS**.

## 6. UTILISATIONS

### 6.8 PLASTIFICATION SIMPLE FACE AVEC PAPIER PERDU



La partie haute est identique au cas 6.5, merci de vous y référer.

Pour le chargement en partie basse de la machine (sous la table d'introduction). Mettre en place en **FI** un axe autobloquant sur lequel aura été insérée votre bobine de papier perdu. Le sens du papier perdu importe peu.

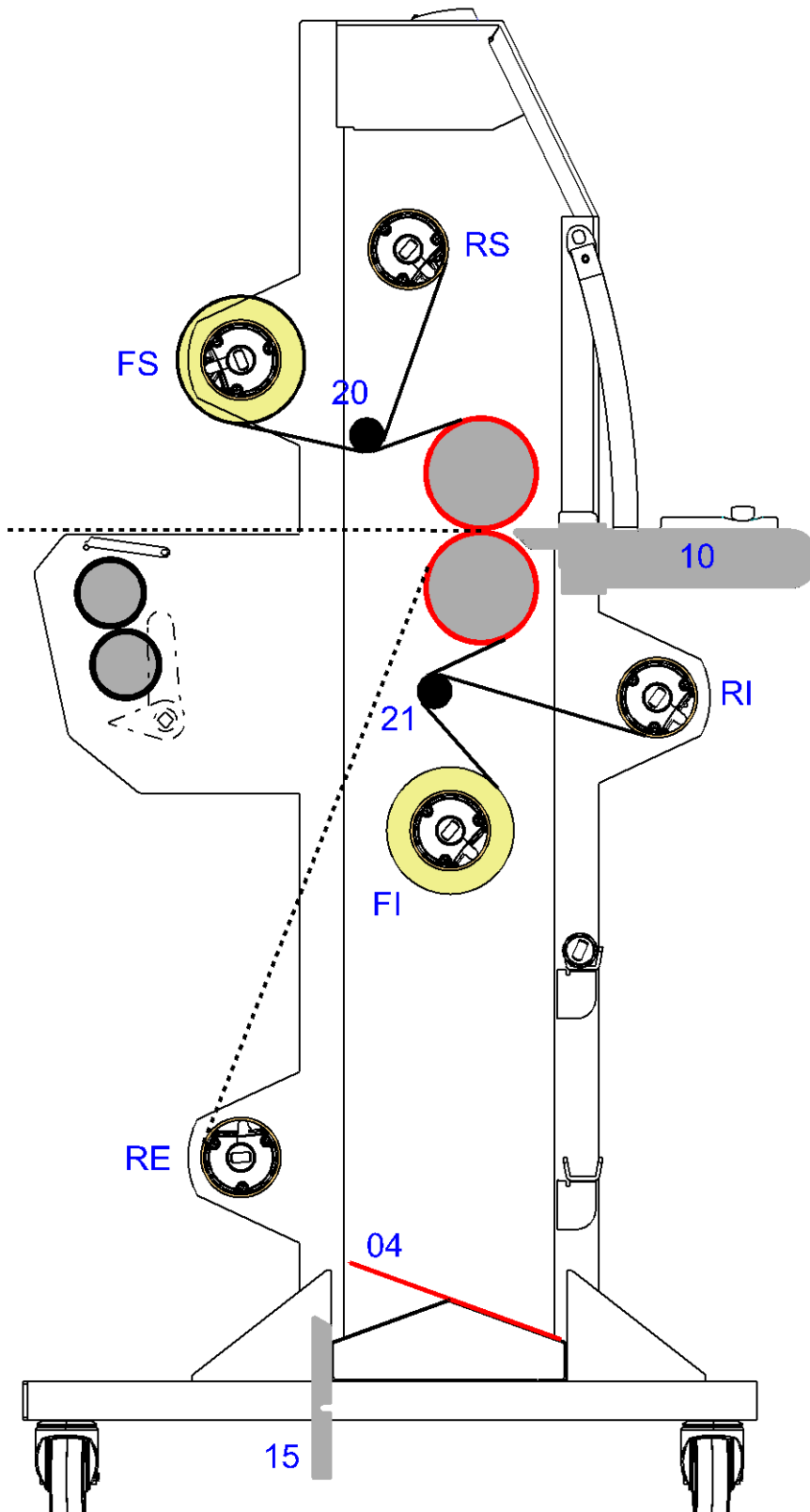
Afin d'optimiser la zone de contact du papier perdu sur le rouleau inférieur, le passer derrière **la barre de séparation supérieure (21)**

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

Lors de la mise en place de vos matières, il est recommandé de créer une résistance plus importante par le serrage de **la molette de réglage de la tension inférieure (23)**  
Dès la vérification du bon déroulement de la plastification, cette tension devra être réduite pour éviter de trop contraindre le papier par rapport au film en **FS**

## 6. UTILISATIONS

### 6.9 PLASTIFICATION RECTO VERSO SIMULTANEE (ENCAPSULATION A FROID)



La partie haute est identique au cas 6.5, merci de vous y référer.

Mettre en place en **FI** un axe autobloquant sur lequel aura été insérée votre bobine de film. Il est impératif que le **verrou (24)** soit en position fermée afin de palier à toute sortie accidentelle de l'axe de son emplacement. Le film passe derrière **la barre de séparation supérieure (21)**.

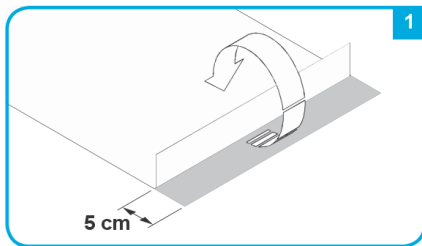
Séparez le film de son protecteur. Le protecteur devra être fixé à l'aide de bandes adhésives sur un axe autobloquant équipé d'un mandarin carton en **RI**.

Lorsque vous êtes face à la machine, défilez de la matière vers vous et veillez à noter le sens de rotation de l'axe en **RI**. Ce sens de rotation dépend du type de bobinage de la bobine de film. Dans ce cas, le film se trouve sur la face interne de la bobine, la récupération en **RI** se fera en sens antihoraire (du bas vers le haut).

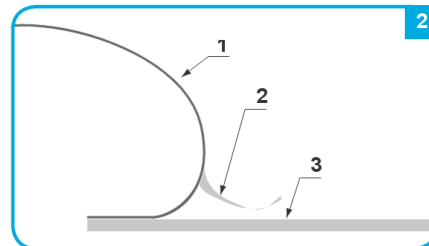
Précautions d'usage:  
Il est important de bien centrer les deux bobines de film l'une par rapport à l'autre et qu'elles soient de dimensions identiques.

## 6. UTILISATIONS

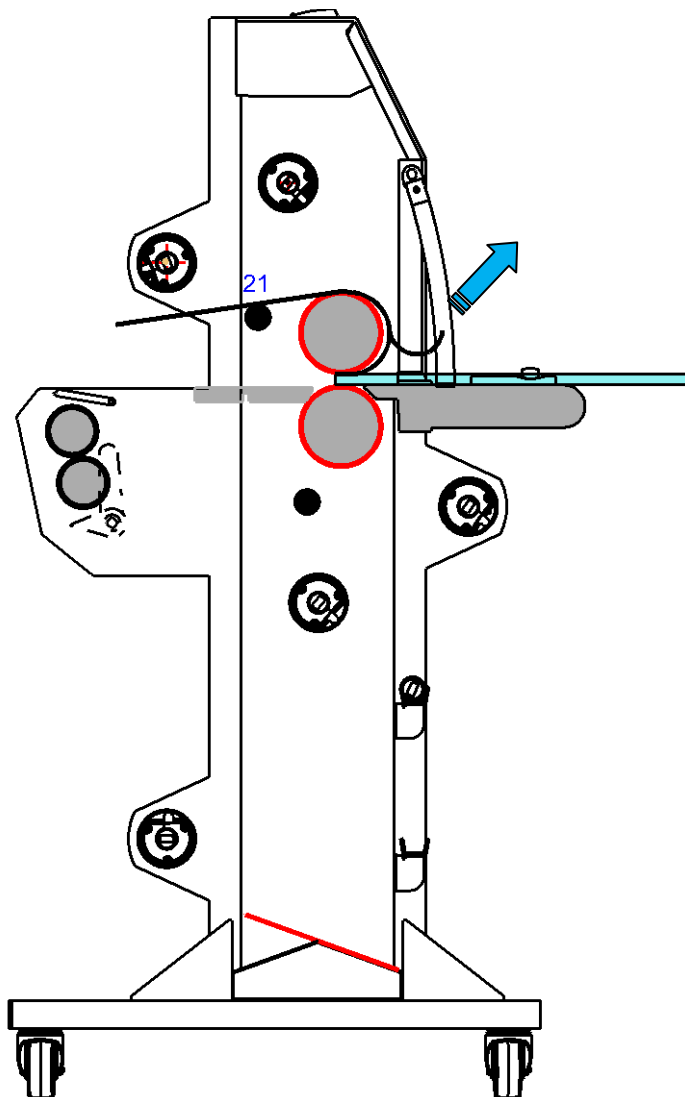
### 6.10 CONTRE COLLAGE SUR PANNEAU RIGIDE



1. Sur le document adhésif, décoller une bande de papier protecteur du film d'environ 5 cm et le plier.



2. Positionner le document (Rep.1) et le coller manuellement sur le support (Rep.3). Ecarter le papier protecteur (Rep.2).



Écarter les rouleaux suffisamment en fonction de l'épaisseur de la plaque.

Présenter l'ensemble à adhérer sur la table de travail entre les rouleaux.

Régler les rouleaux sur une position de pression suivant votre laize et nos recommandations (voir §7.3) tout en plaquant le visuel sur le rouleau supérieur.

Retirer le papier protecteur du visuel jusqu'en haut du rouleau supérieur.

Retirer manuellement le papier protecteur au fur et à mesure de la progression de la plaque entre les rouleaux en essayant de garder le visuel en contact avec la plus grande partie possible du rouleau supérieur.

## 7. REGLAGES - RECOMMANDATIONS

### 7.1 Encapsulation à chaud

**Nota** : les rouleaux chauffants ont besoin de temps pour atteindre leur température de consigne (par exemple pour passer de la température ambiante à une température de 100°C, il faut environ 40 minutes). Il est recommandé de faire tourner la machine à vitesse réduite, pour éviter un chauffage irrégulier.

Le réglage de température dépend du type de film utilisé et des consignes du fabricant.

La pression des rouleaux chauffants sera comprise entre 3 et 5 sur le barre-graphe (rep. I) selon les supports et leur laize.

La pression des rouleaux lamineurs sera réglée entre les zones orange et rouge du sticker (rep39).

La vitesse sera entre 1 à 4 (rep. K) suivant les épaisseurs de film utilisées.

### 7.2 Plastification à froid

Il est possible de chauffer indépendamment les rouleaux à une température comprise entre 30 et 60°C de façon à accélérer la polymérisation de l'adhésif.

Le réglage de pression des rouleaux dans tous les cas doit être de 4 à 5 sur le barre-graphe (rep. I).

### 7.3 Contre collage / lamination sur plaque

Le réglage de pression des rouleaux doit être au maximum de 2 à 3 sur le barre-graphe (rep. I).

## 8. ENTRETIEN

La machine doit être nettoyée régulièrement. Les poussières auront une influence négative sur le résultat de plastification.

**ATTENTION : la machine doit être déconnectée du réseau électrique avant toute intervention**  
**Ne pas utiliser de matériaux abrasifs pour nettoyer la machine. Ceci peut endommager les surfaces peintes ou les caoutchoucs qui recouvrent les cylindres.**

**ATTENTION : S'assurer que de l'eau ou de l'alcool ne rentre pas en contact avec les éléments électriques. Ceci peut endommager les circuits électriques lorsqu'ils sont mis sous tension.**

Nettoyer l'extérieur de la machine avec un chiffon humide si nécessaire. Au besoin, utiliser une solution détergente de ménage pour enlever les taches difficiles.

Les cylindres doivent être nettoyés régulièrement pour empêcher l'accumulation de résidu adhésif qui pourra endommager les cylindres.

Utiliser un chiffon humide pour le nettoyage et/ou une gomme caoutchouc pour retirer les dépôts de colle. L'adhésif est plus facile à enlever lorsque les cylindres sont chauds.

**ATTENTION : utiliser des gants de protection lorsque les rouleaux sont chauds.**

**AVERTISSEMENT: S'ASSURER QUE LES CYLINDRES SONT FROIDS LORSQUE L'ON UTILISE DE L'ALCOOL POUR LE NETTOYAGE.**

FRÉQUENCE	TYPE DE COMPOSANT	ACTION
Immédiatement	Trace d'encre sur les rouleaux ou la table	Solvant aqueux
Hebdomadaire	Rouleaux chauffants et lamineurs *	Solvant aqueux
	Table de travail	Solvant aqueux
	Table arrière	Solvant aqueux
	Capot droit et gauche	Solvant aqueux

*(\*) : Le nettoyage des rouleaux s'effectue avec les rouleaux écartés, la machine déconnectée du réseau électrique, la table de travail relevée.*

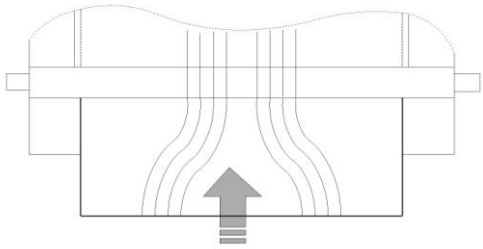
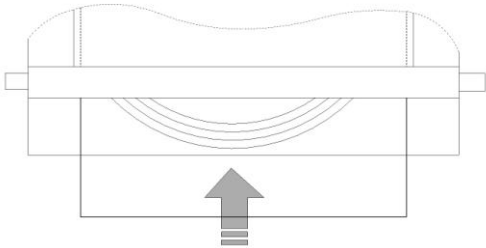


**Ne jamais laisser les rouleaux lamineurs en pression lors de longues périodes d'arrêt, risque de matage du caoutchouc.**





## 9. INCIDENTS POUVANT SURVENIR

NATURE DU PROBLEME	CAUSE PROBABLE	ACTION
Le document est ondulé ou plissé pendant la plastification	<ul style="list-style-type: none"> <li>- le document est introduit trop rapidement</li> <li>- le document n'a pas été introduit à plat</li> <li>- papier trop léger ou trop humide</li> </ul>	Retenir plus fermement le document lors de l'introduction dans les rouleaux
Présence de plis longitudinaux sur le film	La tension du film est mal réglée	<ul style="list-style-type: none"> <li>- serrer le ou les freins jusqu'à ce que les plis disparaissent</li> <li>- vérifier le chargement du film sur l'axe autobloquant</li> </ul>
Le document s'enroule vers le haut	Trop de tension sur le film supérieur	Les tensions des films supérieur et inférieur doivent être sensiblement identiques
Le document s'enroule vers le bas	Trop de tension sur le film inférieur	Les tensions des films supérieur et inférieur doivent être sensiblement identiques
Présence de plis longitudinaux sur le document  	Pas assez de pression sur les rouleaux	Augmenter la pression des rouleaux
Présence de pli transversal ou « vague » sur le document  	Trop de pression sur les rouleaux	Diminuer la pression des rouleaux

## 10. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Largeur maximale de travail (en mm)	1650
Ecartement maximum des rouleaux (en mm)	50
Pression maximum des rouleaux (en PSI)	46
Vitesse maximale (en m/min)	6
Dimensions L x H x P (en cm)	206x153x82
Poids (en kg)	327
Température de chauffe du rouleau supérieur (en C°)	30 à 140
Puissance de chauffe (en watt)	2800
Intensité	15A
Voltage	230-240V 50-60Hz

## 11. CONDITIONS D'ENVIRONNEMENT D'UTILISATION, STOCKAGE, MANUTENTION, TRANSPORT

- Environnement d'utilisation : la machine doit être utilisée dans un local à des températures comprises entre +5°C et 45°C. Le taux d'humidité doit être inférieur à 70% (inférieur à 50% pour 40°C)
- Manutention, transport : la machine peut être déplacée (dans son local d'utilisation) sur les roulettes du stand ou comme défini dans le § 2. Pour transporter la machine, utiliser la palette et le matériel d'emballage d'origine et suivre la procédure de déballage dans le sens inverse.
- Stockage : la machine peut être stockée dans un local comportant des températures comprises entre -25 °C et +55 °C, pouvant atteindre +70°C durant de courtes périodes inférieures à 24 h.

## 12. MAINTENANCE

La maintenance utilisateur est limitée à l'entretien courant des objets du paragraphe 8 et au remplacement de la prise de courant : en cas de remplacement de prise, utiliser exclusivement un modèle CEI 60309-1.

Remplacement du fusible secteur : en cas de remplacement, vous devez utiliser un fusible 230V/20A temporisé de format 6.3 x 32 mm. Ce fusible est connecté sur les fils repérés en N° 3 et 4. (Voir schéma de principe en dernière page).

Remplacement du fusible sur les cartes électroniques : en cas de remplacement, vous devez utiliser :

- carte moteur MP603635 : un fusible 10A temporisé de format 5 x 20 mm. Ce fusible est connecté sur le porte-fusible de la carte électronique.
- carte de gestion MP603602 : un fusible 1A temporisé de format 5 x 20 mm. Ce fusible est connecté sur le porte-fusible de la carte électronique rep. A-voir schéma de principe électrique § 14.
- carte de gestion MP603602 : un fusible 2A temporisé de format 5 x 20 mm. Ce fusible est connecté sur le porte-fusible de la carte électronique rep. B-voir schéma de principe électrique § 14.
- carte ventilateurs MP843603 : un fusible 3.15A temporisé de format 5 x 20 mm. Ce fusible est connecté sur le porte-fusible de la carte électronique.

Pour toutes les interventions de maintenance, le cordon d'alimentation (6) doit être retiré de la prise secteur 230V.

Pour tout autres cas de défauts, contacter l'installateur agréé par le constructeur.

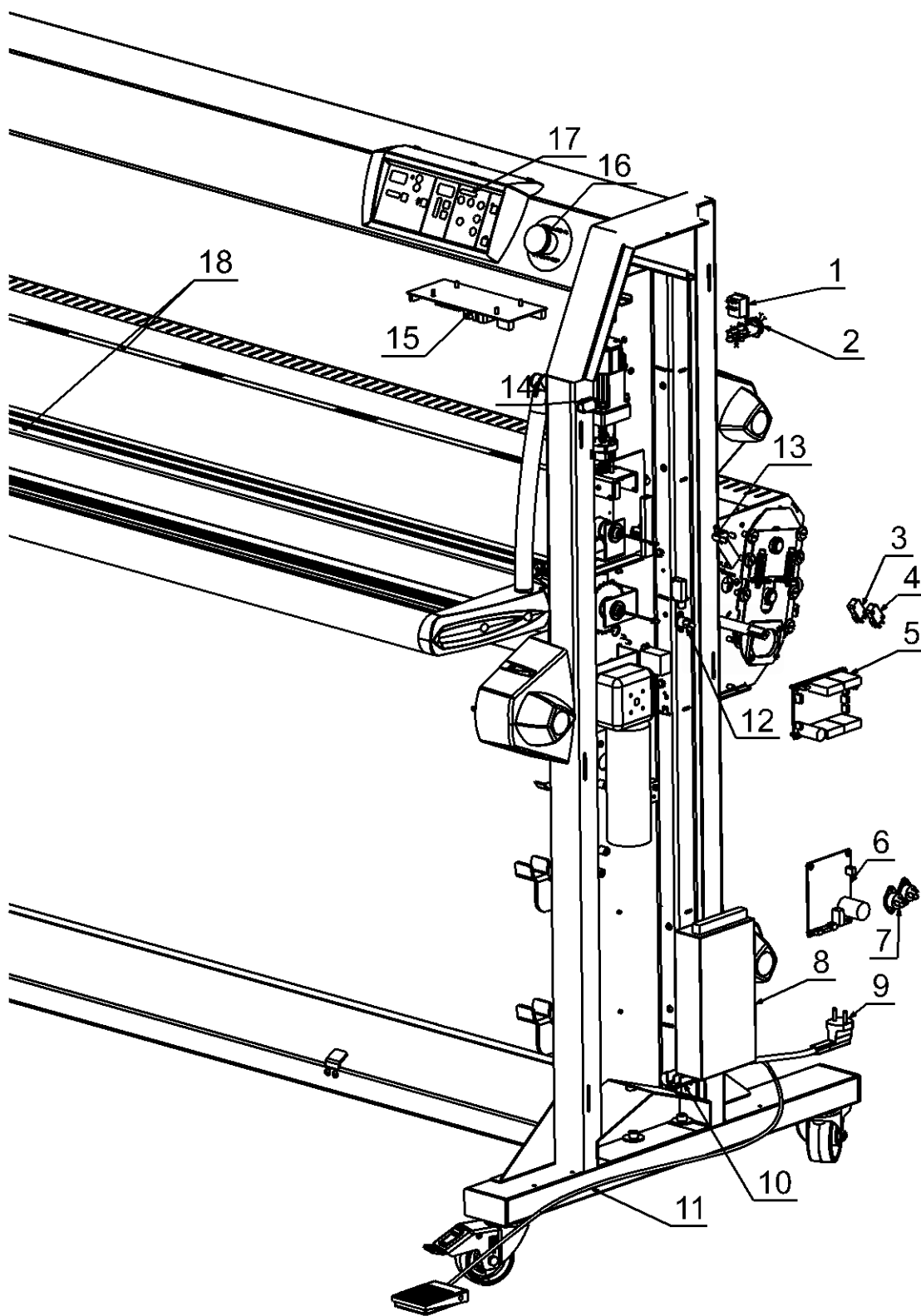
## 13. MISE AU REBUT

Le modèle Atlantic 1650 ne comporte pas de composants nocifs à l'environnement. La mise au rebut doit être réalisée par une entreprise de recyclage.

Ce lamineur est conçu et construit pour que le bruit émis en fonctionnement soit inférieur à 70 dB.

## 14. DOCUMENTATIONS TECHNIQUES - SCHEMA DE PRINCIPE ELECTRIQUE

### 14.1 Composants électriques et de sécurité : vue éclatée



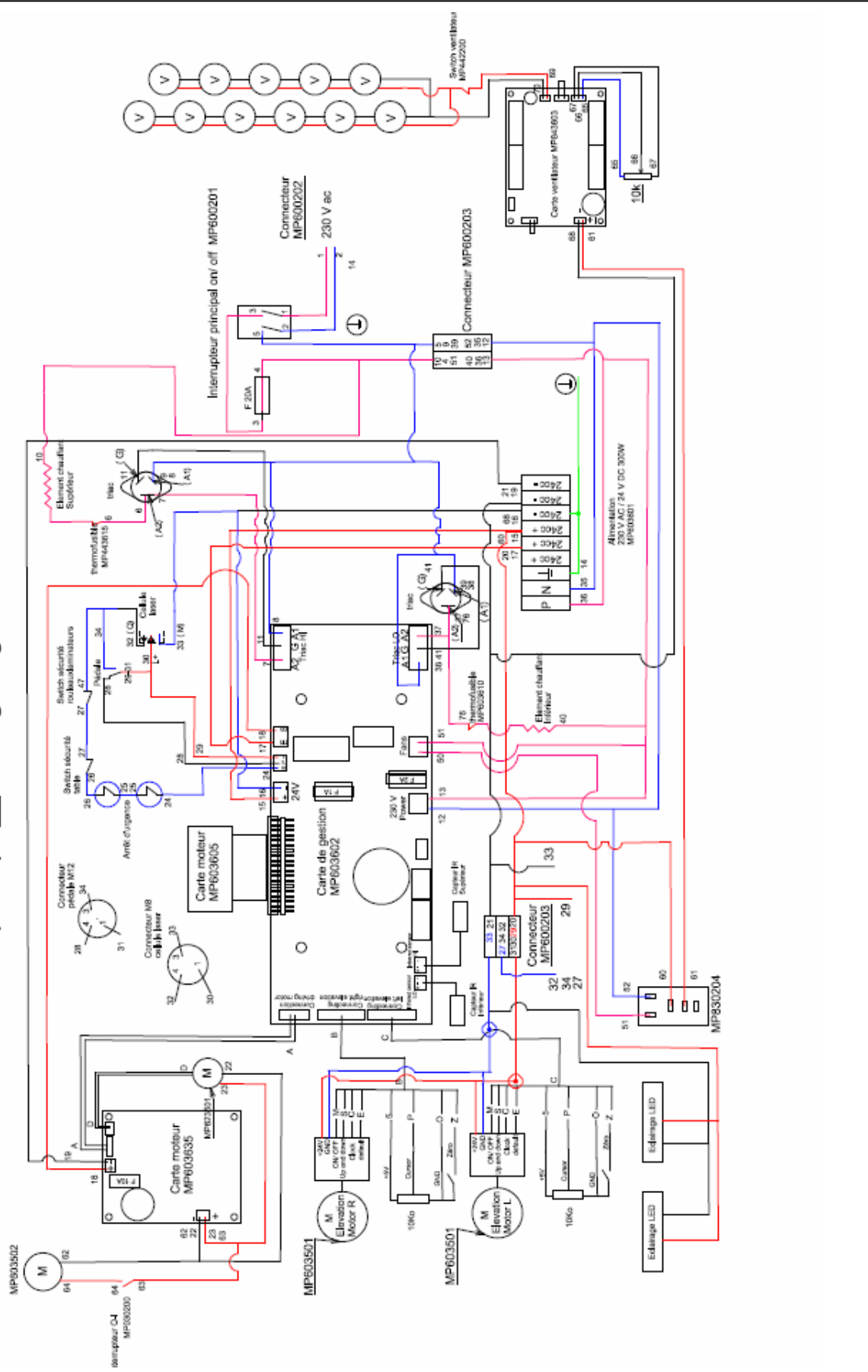
## 14. DOCUMENTATIONS TECHNIQUES - SCHEMA DE PRINCIPE ELECTRIQUE

### 14.2 Composants électriques et de sécurité : nomenclature

REP	REFERENCE	DESIGNATION	DESIGNATION	Qté :
1	MP600201	Interrupter O-I	Main switch O-I	1
2	MP440207	Porte fusible	Fuse holder	1
3	MP442200	Microrupteur de sécurité (capot de protection des rouleaux laminateurs)	Safety microswitch ( protective cover pulling rollers)	1
4	MP442200	Microrupteur de sécurité (arrêt ventilateurs)	Safety microswitch ( protective fans)	1
5	MP843603	Carte ventilateurs	Fans board	1
6	MP603635	Carte moteurs	Motors board	1
7	MP603608	Triac	Triac	2
8	MP603601	Alimentation 24V dc	Power supply 24V dc	1
9	MP250100	Cordon 230V	Power cord	1
10	MP600202	Connecteur cordon 230V	Electrical connector	1
11	MP602100	Pédale	Foot switch	1
12	MP603610	Thermostat de sécurité, rouleau inférieur	Safety thermostat, lower roller	1
13	MP443615	Thermostat de sécurité, rouleau supérieur	Safety thermostat, upper roller	1
14	MP442200	Microrupteur de sécurité (table avant)	Safety microswitch ( protective feeding table)	1
15	MP603602	Carte de gestion	Main board	1
16	MP440213	Arrêt d'urgence	Emergency stop	2
17	MP603605	Panneau de commande	Control panel	1
18	MP603603	Capteur infrarouge	Infrared sensor	2

14. DOCUMENTATIONS TECHNIQUES - SCHEMA DE PRINCIPE ELECTRIQUE

Schéma de principe \_\_ Wiring diagram - ATLANTIC 1650 - 230V







**k a l a**®

Finishing Systems



Numéro de série :

Date d'installation : / /

Revendeur :

[www.kala.fr](http://www.kala.fr)