



color  
make™  
colormake.com



MANUAL DE  
OPERACIONES DE  
EQUIPOS COLOR MAKE

Productos de alta productividad y confiabilidad



## PRODUCTOS EN ESTA MANUAL



- **Prensa profesional para tazas** ..... 5
- **Prensas planas manuales** ..... 7
- **Prensas planas semi automáticas** ..... 8
- **COMBO SEMIPRO 8 en 1** ..... 9
- **Prensa para gorras** .....11
- **COMBO PRO 6 en 1** .....12



## **Estimado Cliente,**

Le agradecemos el haber adquirido una de las máquinas de sublimación Color Make™, estas máquinas como lo podrá comprobar están fabricadas con componentes de alta calidad, así mismo, en el diseño de las mismas se han considerado elementos importantes como durabilidad, funcionalidad y productividad. Como cliente contará siempre con el soporte de nuestra organización en los diversos países en los que operamos. Estamos seguros de que usted quedará satisfecho con nuestros equipos, ellos lo ayudarán a incrementar la productividad de sus operaciones. Le solicitamos que antes de operar la máquina lea con detenimiento este manual, así como sus recomendaciones y procedimientos, ellas son muy importantes y le serán de bastante ayuda durante su operación.

## **RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD**

### ***Revisar antes de iniciar el proceso de sublimación***

- Ubique el equipo en una superficie plana, limpia y con suficiente espacio para que pueda efectuar el trabajo con comodidad y seguridad.
- La red eléctrica a la cual estará conectada la máquina debe de encontrarse en buenas condiciones. El cable eléctrico como el disyuntor deben de ser los correctos para los niveles de potencia requeridas por la máquina.
- Verifique si el voltaje indicado en la parte posterior de la máquina es el mismo al utilizado en su país.
- Evite ubicar la máquina en lugares en donde pueda estar expuesta a factores externos como a excesivo polvo o al agua.
- Esta máquina genera riesgos eléctricos y altas temperaturas, debe de tomar las precauciones necesarias durante su operación.
- Esta máquina debe de ser operada por personal entrenado y que haya sido advertido de los riesgos operacionales.
- No permita que menores de edad manipulen estas máquinas.
- Estas máquinas tienen sellos de garantía, no los retire, perderá la garantía si lo hace.
- Periódicamente límpiela con un paño seco y verifique sus ajustes en caso de ser necesario.
- Solo encienda la máquina cuando tenga todo verificado y esté listo a iniciar el proceso de sublimación.

## **RECOMENDACIONES BÁSICAS PARA SUBLIMAR**

- Debe conocer antes de iniciar el proceso los valores de temperatura y el tiempo de sublimación para cada uno de los diferentes productos.
- Tenga preparado el producto a sublimar, la imagen tiene que haber sido impresa en un papel especial para sublimación en una impresora con tinta de sublimación en modo espejo.
- Cuide que la imagen este alineada en la superficie a sublimar, utilice siempre la cinta adhesiva de alta temperatura para fijar el papel con la impresión al producto a sublimar.
- Realice los ajustes mecánicos necesarios con el tornillo de ajuste de la prensa o plancha, ejerza una presión adecuada para no dañar el producto a sublimar. Los aluminios y vidrios son los más delicados.

***La calidad final del producto sublimado sera el resultado de haber usado equipos y materiales de buena calidad, así también como haber seguido los procedimientos operacionales para este tipo de tarea.***

Color Make™ dispone de varios tipos de máquinas y sus combinaciones, ellos pueden ser:

- Manuales
- Semi - automáticos
- COMBO SEMIPRO
- COMBO PRO

### **Sistemas manuales**

- Requiere de la intervención del operador durante todo el proceso de sublimación.

### **Semi automáticos**

- En este equipo, la plancha de sublimación dispone de un sistema electromagnético que actúa al finalizar el proceso de sublimación. Terminado este proceso, se levanta la placa superior de manera automática liberando la presión sobre el producto sublimado sin la intervención del operador.

### **Sistemas COMBO-SEMIPRO**

- Estos sistemas tienen como base la plancha manual y permiten sublimar diferentes tipos de productos utilizando el controlador de la plancha, para ello es necesario retirar elementos de la plancha para así poder colocar las resistencias y los adaptadores requeridos por los diferentes productos a sublimar.

### **Sistemas COMBO – PRO**

- Estos sistemas, al igual que los sistemas anteriores permiten sublimar diferentes tipos de productos utilizando una plancha pero a diferencia de la opción anterior la plancha no es modificada, los otros productos son sublimados en una segunda máquina, es a esta segunda máquina a la que se le hacen las modificaciones con los adaptadores respectivos para los diferentes productos que conforman el COMBO, en este caso se pueden efectuar dos trabajos diferentes simultáneamente, debido que se dispone de dos máquinas con sus controladores. En el COMBO PRO plancha y tazas, se usa el controlador de la plancha, el adaptador de tazas viene separado, pero sin controlador puesto que no es necesario.

### **PANELES DE CONTROL**

- Color Make™ usa únicamente dos Paneles de Control los cuales se muestran en la parte inferior. El primer panel únicamente es utilizado para la Prensa Profesional de Tazas, el segundo se usa en todas las otras máquinas y combinaciones.
- La forma de introducir los valores de temperatura y tiempo sublimación a estos Paneles de control son explicados en las próximas páginas en los procesos operativos. Es importante que practique y se familiarice con ellos, son de uso sencillo y muy confiables.



## PRENSA PROFESIONAL PARA TAZAS, JARRAS, TERMOS Y MÁS

Tipo de Panel de Control usado únicamente en esta prensa profesional.

### Indicadores del Panel de Control:

- Amarillo: Para seleccionar: P-1 Temperatura de espera, P-2 Temperatura de sublimación y P-3 Tiempo de sublimación.
- Rojo Arriba: Para aumentar valor de temperatura ó tiempo.
- Rojo abajo: para disminuir valor de temperatura ó tiempo.
- Verde: No es necesario presionarlo, al cerrar la prensa con la palanca, se activa todo el proceso de control de temperatura y tiempo de sublimación.
- En caso de que se presione el botón verde después de haber introducido los valores, el indicador pasará a mostrar el valor de incremento de temperatura de la resistencia, al cerrar la prensa se iniciará el proceso de sublimación como en el caso anterior.



### PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES

**• Lea las recomendaciones de seguridad, así como las sugerencias para sublimar en la pag.3**

- Seleccione el valor de las temperaturas y el tiempo de sublimación para el producto a sublimar. Deberá también introducir la temperatura de espera. Un tiempo de espera muy bajo, hará que a la máquina le tome más tiempo en volver a calentarse hasta llegar a la temperatura de sublimación. Si planifica tener trabajos de volumen, se recomienda poner un valor de tiempo de espera cercano a la temperatura de sublimación.
- Con la máquina conectada al tomacorriente, pero todavía apagada y abierta: Inserte la resistencia que va a utilizar a la prensa, introdúzcala por la parte posterior de la prensa, necesitará manipular la palanca de la prensa para facilitar la operación. Empuje a ambos lados de la resistencia suavemente para que el deslizamiento de la resistencia dentro los rieles se realicen con facilidad.
- Conecte el cable de la resistencia al controlador de la máquina, el conector del cable tiene una guía, la misma tiene que estar alineada con el de la máquina, atornille firmemente. Asegurarse de que el remanente del cable de la resistencia quede fuera de la máquina.
- Introduzca el producto a sublimar dentro la resistencia y proceda realizar los ajustes de presión de la prensa usando el tornillo de ajuste y verificando la presión con la palanca.
- Una vez efectuado el ajuste de presión regrese la palanca a la posición de abierta.
- Encienda la prensa activando el interruptor posterior, el mismo se iluminará.
- Introduzca los valores mediante los contactos del Panel de Control.
- En la próxima página se describe un caso como ejemplo, esto ayudará a una mejor comprensión de como interactuar con el panel de control.

## Ejemplo

Nota: Cada producto requiere de valores específicos de temperatura y tiempo de sublimación. En este caso se usan valores referenciales únicamente para mostrar el procedimiento.

- Sublimar un producto que requiera una temperatura final de sublimación de 180 grados centígrados con 60 segundos de tiempo de sublimación y Ud. decida tener una temperatura de espera de 170 grados centígrados.
- Apretar el botón amarillo hasta que muestre P-1, esta es la temperatura de espera, con los botones rojos de arriba – abajo, llevar el valor a 170 grados centígrados.
- Apretar el botón amarillo hasta que muestre P-2, esta es la temperatura de sublimación, con los botones rojos de arriba – abajo, llevar el valor a 180 grados centígrados.
- Apretar el botón amarillo hasta que muestre P-3, este es el tiempo de sublimación, con los botones rojos de arriba – abajo, llevar el valor hasta 60 segundos.
- Con el producto listo a sublimar dentro la resistencia: cerrar la prensa de la máquina, el valor de la temperatura se incrementará hasta el valor de la temperatura de sublimación introducido previamente, iniciándose así el proceso de sublimación. No es necesario apretar el botón verde.
- Tan pronto la temperatura haya llegado al valor de sublimación, en este caso a los 180 C, se activará el contador regresivo de tiempo, el mismo empezará a descender desde los 60 segundos hasta el valor de cero, en este momento sonará la alarma y el proceso de sublimación habrá terminado.
- Abra la prensa y retire el elemento sublimado con mucho cuidado, hay riesgo de quemaduras puesto que la resistencia y el producto sublimado se encuentran a altas temperaturas, quite las cintas adhesivas y realice las verificaciones de calidad.
- El indicador del Panel de Control mostrará la temperatura de la resistencia, la cual irá bajando continuamente hasta llegar a la temperatura de espera, se mantendrá en este valor esperando por la ejecución del siguiente proceso de sublimación.
- Apague la máquina si no la va a seguir usando.

**Esta máquina se utiliza en combinación con múltiples resistencias y en diferentes sistemas dentro las opciones que Color Make™ dispone, pudiendo en algunos casos no tener el controlador, como en los COMBOS, en este caso usa el controlador de la máquina principal.**



## TIPO DE PANEL DE CONTROL USADO EN TODAS LAS PLANCHAS Y LOS SISTEMAS COMBOS

Indicadores del Panel de Control:

- Presionar el botón Verde, cuando aparezca SP en el indicador superior, se mostrará el valor de la temperatura de sublimación en el indicador inferior.
- Presionar nuevamente el botón Verde, cuando aparezca ST en el indicador superior, se mostrará el valor del tiempo de sublimación en el indicador inferior.
- Presione selectivamente los botones rojos para subir o bajar los valores de temperatura y tiempo requeridos para el proceso de sublimación.

### PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES

- **Lea las recomendaciones de seguridad, así como las sugerencias para sublimar en la pag.3 .**
- Seleccione el valor de la temperatura y el tiempo de sublimación para el producto a sublimar.
- Coloque la palanca manual de la plancha en abierto.
- Con la prensa abierta y apagada, realizar los ajustes de presión en la plancha, es necesario hacer este ajuste con el producto a sublimar dentro la plancha, utilice el tornillo de ajuste, verifique la presión cerrando y abriendo la plancha, no poner presión excesiva. Dejar la máquina abierta.

### Ejemplo

- Sublimar un producto de neopreno tipo mouse pad, que requiera de una temperatura de sublimación de 180 grados centígrados durante 60 segundos.
- Conecte la máquina a la red, enciéndala utilizando su interruptor.
- Coloque un papel en blanco sobre la superficie interna de la plancha, esto protegerá la superficie de la plancha evitando mancharla, ello debido a la evaporación de la tinta durante la sublimación.
- Coloque el mouse pad dentro la plancha sobre el papel blanco con la superficie a sublimar hacia arriba.
- Coloque el papel con la imagen impresa sobre el mouse pad con la cara impresa orientada hacia el mouse pad.



- Fijar el papel con la imagen a sublimar con cinta adhesiva de alta temperatura. Recuerde la imagen tiene que haber sido impresa con tinta de sublimación en modo espejo.
- Apretar el botón Verde, el indicador de la parte superior del panel debe mostrar SP, el indicador de la parte inferior mostrara la temperatura de sublimación, con los controles flecha roja arriba y flecha roja abajo, llevar el valor hasta los 180 grados centígrados.
- Apretar el botón Verde nuevamente, el indicador de la parte superior debe mostrar ST, el indicador de la parte inferior mostrara el tiempo de sublimación, llevarlo hasta 60 segundos utilizando los controles con las flechas rojas ya indicadas.
- Presionar nuevamente el botón Verde, el indicador pasará a mostrar el incremento de la temperatura en la resistencia, la cual llegará hasta la temperatura del valor de sublimación.
- Tan pronto la temperatura haya llegado al valor de sublimación esto es a los 180 °C, cerrar la plancha, se activará el contador regresivo de tiempo, el mismo empezará a descender desde los 60 segundos, al llegar a cero sonará la alarma y el proceso de sublimación habrá terminado.
- Abra la prensa y retire el elemento sublimado con mucho cuidado, hay riesgo de quemaduras puesto que la plancha y el producto sublimado se encuentran a altas temperaturas, quite las cintas adhesivas y realice sus verificaciones de calidad.
- El proceso ha terminado.
- Apague la máquina si no la seguirá usando.



## PLANCHA SEMI AUTOMÁTICA

- **Los procedimientos operativos de esta máquina son exactamente iguales a los de las planchas manuales.**
- Esta máquina tiene características especiales debido a un sistema electro magnético el cual le permite quitar la presión sobre el producto que se está sublimando de manera automática una vez haya finalizado el tiempo de sublimación. Este mecanismo levanta ligeramente la placa superior de la plancha. El operador puede realizar otras tareas y disponer de tiempo adicional al no tener que estar pendiente para intervenir justo al momento de terminar el proceso de sublimación.



## COMBO SEMI PRO 8 EN 1

Las combinaciones COMBO-SEMIPRO, requieren que se retiren y reemplacen componentes de la plancha para instalar las diferentes resistencias y sus accesorios. Todas las resistencias utilizarán el controlador de la plancha para cada diferente producto a sublimar.

### Indicadores del Panel de Control

- Presionar el botón Verde, cuando aparezca SP en el indicador superior, se mostrará el valor de la temperatura de sublimación en el indicador inferior.
- Presionar nuevamente el botón Verde, cuando aparezca ST en el indicador superior, se mostrará el valor del tiempo de sublimación en el indicador inferior.
- Presione selectivamente los botones rojos para subir o bajar los valores de temperatura y tiempos requeridos para el proceso de sublimación.

### PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES

**•Lea las recomendaciones de seguridad, así como las sugerencias para sublimar en la pag.3**

- Coloque la palanca manual de la prensa en abierto, como se muestra en la figura.
- Para introducir las temperaturas y tiempos de sublimación seleccionados para los diferentes productos, siga el procedimiento de la plancha manual en la página 3 de este manual. Recuerde que cada tipo de producto puede requerir de diferentes valores.

### Ventajas

- Esta máquina 8 en 1, proporciona una gran ventaja, puesto que tan solo cambiando adaptadores y resistencias le permitirá sublimar diferentes productos como son:
  - 4 diferentes tamaños de tazas.
  - Gorras
  - Productos planos
  - 2 diferentes tamaños de platos.
  - Dependiendo de su preferencia se pueden adquirir diferentes opciones.

### USO COMO PLANCHA PLANA

- Similares a las de la Plancha Plana descritas en la página 7 de este manual.



## USO PARA SUBLIMAR PLATOS

- Retirar la placa superior de la plancha, para ello se deben de aflojar los dos tornillos largos tipo mariposa, no es necesario retirarlos completamente.
- Desconectar, el cable de la resistencia de la plancha del controlador desenroscando el cable.
- Levante la palanca y retire esta placa superior.
- Colocar la resistencia para platos en la parte superior del disco de la plancha, esta resistencia tiene dos tornillos mariposas cortos, oriéntelos de manera apropiada con respecto a las dos hendiduras que trae el disco superior de esta plancha, colocarla de abajo hacia arriba, proceda a ajustar los tornillos.
- Conecte el cable de la resistencia al controlador de la plancha.
- La plancha viene con una almohadilla de goma espuma de alta temperatura, esta se debe de poner sobre la capa de neopreno de la plancha, servirá para amortiguar la presión que se aplicará sobre el plato a sublimar protegiéndolo y fijándolo debido a que esta placa es más suave que el neopreno de la base.
- Referirse a las instrucciones en la página 3 para los ajustes y procedimientos para sublimar superficies planas.

## USO PARA SUBLIMAR GORRAS

- Retirar la placa superior e inferior de la plancha. Para el retiro de la placa superior siga el procedimiento arriba mencionado. Para retirar la placa inferior desentornille los dos tornillos mariposas cortos que fijan esta placa a la base de la máquina.
- Fijar a la base de la maquina la parte inferior de la prensa para gorras, use los dos tornillos mariposa que acaba de retirar al sacar la placa inferior de la plancha.
- Coloque la parte superior de la prensa de gorras, este es el componente que contiene la resistencia, sobre la base ya instalada.
- Fijar la parte superior del adaptador para la prensa de gorras a la máquina, esto se consigue alineándola con los dos tornillos mariposa largos ubicados en el disco superior de la prensa. Ajustar ambos tornillos.
- Conectar el cable de la resistencia de la gorra al controlador de la plancha.
- Referirse a las instrucciones en la página 5 para los ajustes y procedimientos para sublimar gorras.

## USO PARA SUBLIMAR TAZAS

- Retirar ambas placas de la plancha, seguir los procedimientos arriba mencionados. Se deberán fijar los dos rieles en donde se introducirán las resistencias de manera muy similar al procedimiento para sublimar gorras.
- Con la plancha apagada y abierta, fijar el riel inferior a la base de la plancha, su orientación es con el riel hacia afuera de la máquina, use los dos tornillos mariposas que se usaron en el caso anterior para fijarlo a la base de la plancha.
- Fijar el segundo riel superior a los dos tornillos mariposa largos de la máquina, este riel es el que tiene la etiqueta de peligro, el riel debe también estar orientado hacia afuera.
- Introduzca la resistencia que va a utilizar en ambos rieles y conecte el cable al controlador de la plancha.
- Introduzca el producto a sublimar en la resistencia, realice los ajustes de presión de la prensa, ajustando el tornillo de ajuste y haciendo presión con la palanca.
- Con la palanca hacia atrás, conecte la máquina a la red eléctrica y enciéndala.

- Proceda a introducir los valores de temperatura y tiempo de sublimación en el Panel de Control, luego presione el botón Verde, el indicador pasará a mostrar el incremento de la temperatura en la resistencia, cuando llegue al valor de sublimación baje la palanca, se dará así inicio al proceso de sublimación el cual terminará una vez haya transcurrido el tiempo seleccionado para este proceso.

## PRENSA PARA GORRAS TIPO CAIMAN

Indicadores del panel de Control

- Presionar el botón Verde, cuando aparezca SP en el indicador superior, se mostrará el valor de la temperatura de sublimación en el indicador inferior.
- Presionar nuevamente el botón Verde, cuando aparezca ST en el indicador superior, se mostrará el valor del tiempo de sublimación en el indicador inferior.
- Presione selectivamente los botones rojos para subir o bajar los valores de temperatura y tiempos requeridos para el proceso de sublimación.

## PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES

**•Lea las recomendaciones de seguridad, así como las sugerencias para sublimar en la pag.3**

- Determine el valor de la temperatura y el tiempo de sublimación para el producto a sublimar.
- Coloque la palanca manual de la plancha en abierto.
- Existen diferentes calidades de gorras a sublimar, esta diferencia podría requerir que se tengan que efectuar pequeños ajustes en tiempo y temperatura de sublimación para diferentes calidades.

## Ejemplo

- Sublimar una gorra, que requiera una temperatura de sublimación de 180 grados centígrados con 40 segundos de tiempo de sublimación. Dependiendo de la calidad del material estos valores podrían ser diferentes.
- Con la prensa abierta y apagada, realizar los ajustes de presión en la prensa, para ello inserte y acomode la gorra a sublimar apropiadamente en la prensa, ella debe de quedar perfectamente centrada, utilice la palanca inferior de la prensa para ayudar en la fijación y centrado. Utilice el tornillo de ajuste el cual se encuentra debajo del adaptador inferior de la gorra, verifique la presión cerrando y abriendo la prensa, no poner presión excesiva.
- Una vez finalizado el ajuste, mantenga la prensa abierta.
- Conecte y encienda la prensa haciendo uso de su interruptor.
- Introducir los valores de temperatura y tiempo de sublimación.
- Presionar el botón verde, el indicador de la parte superior del panel debe mostrar SP, el indicador de la parte inferior mostrara la temperatura de sublimación, con los controles flecha roja arriba y flecha roja abajo, llevar el valor hasta los 180 grados centígrados.



- Presionar el botón verde nuevamente, el indicador de la parte superior debe mostrar ST, el indicador de la parte inferior mostrará el tiempo de sublimación, llevarlo hasta 40 segundos utilizando los controles con las flechas rojas.
- Luego que se han introducido los valores de temperatura y tiempo, presionar nuevamente el botón verde, el indicador pasará a mostrar el incremento de la temperatura en la resistencia, la cual llegará hasta la temperatura del valor de sublimación.
- Mantenga la prensa abierta hasta que llegue a la temperatura de sublimación.
- Tenga cuidado, la prensa se encuentra a alta temperatura.
- Una vez que la prensa haya llegado a la temperatura de 180 °C, es conveniente cerrar la prensa para hacer un precalentamiento y planchar la superficie de la gorra a sublimar por aproximadamente de 5 segundos.
- Abrir la prensa nuevamente, colocar el papel con la impresión, sobre la superficie de la gorra a sublimar. Usar cinta adhesiva de alta temperatura para evitar el movimiento del papel.
- Cierre la prensa con la palanca, el indicador mostrará el tiempo de sublimación en descenso desde el valor previamente fijado hasta cero.
- Una alarma indicará que el proceso ha terminado
- Abra la prensa y retire con cuidado el producto sublimado.

## COMBO PRO 6 EN 1 CON MÁQUINA DE GORRA

Este tipo de COMBO PRO, 6 en 1, incluye una máquina de gorras completa, ella mediante adaptadores, utiliza su controlador para poder sublimar objetos planos pequeños, tazas en sus diferentes formas y tamaños, así como gorras. Es muy versátil, fácil de colocar los adaptadores y sencillo de usar.

Indicadores del panel de Control

- Presionar el botón verde, cuando aparezca SP en el indicador superior, se mostrará el valor de la temperatura de sublimación en el indicador inferior.
- Presionar nuevamente el botón verde, cuando aparezca ST en el indicador superior, se mostrará el valor del tiempo de sublimación en el indicador inferior.
- Presione selectivamente los botones rojos para subir o bajar los valores de temperatura y tiempos requeridos para el proceso de sublimación.

## PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES

***• Lea las recomendaciones de seguridad, así como las sugerencias para sublimar en la pag.3***

- Determine el valor de la temperatura y el tiempo de sublimación para el producto a sublimar.

## SUBLIMACIÓN DE GORRAS

- Remitirse a la página 11, en donde se explican los detalles de la operación en esta modalidad.

## USO COMO PLANCHA

- Con la prensa apagada y abierta.
- Desconecte el conector de la resistencia de la prensa de gorras del controlador de la

máquina, reemplace esta resistencia de gorras por la resistencia plana pequeña.

- Retire también la base de la prensa para sublimar gorras. Esto se ejecuta aflojando los tornillos respectivos, reemplace esa base por la base de la prensa plana.
- Conecte la resistencia de la plancha al conector del controlador.
- Proceda a realizar los ajustes de presión de la plancha. Utilizar el tornillo de ajuste, verifique la presión cerrando y abriendo la prensa.
- Conecte la prensa a la red eléctrica y enciéndala haciendo uso de su interruptor.
- Introducir los valores de temperatura y tiempo de sublimación para el producto.
- Apretar el botón Verde, el indicador de la parte superior del panel debe mostrar SP, el indicador de la parte inferior mostrara la temperatura de sublimación, con los controles flecha roja arriba y flecha roja abajo, llevar el valor hasta el valor de la temperatura de sublimación.
- Apretar el botón Verde nuevamente, el indicador de la parte superior debe mostrar ST, el indicador de la parte inferior mostrara el tiempo de sublimación, llevarlo hasta el tiempo de sublimación utilizando los controles con las flechas rojas ya indicadas.
- Luego que se han introducido los valores de temperatura y tiempo, presionar nuevamente el botón verde, el indicador pasará a mostrar el incremento de la temperatura en la resistencia, la cual llegará hasta la temperatura del valor de sublimación
- Tan pronto la temperatura haya llegado al valor de sublimación, cerrar la plancha, se activará el contador regresivo de tiempo, cuando la temperatura alcance la temperatura de sublimación, el mismo empezará a descender desde el tiempo de sublimación determinado hasta cero segundos, al llegar a cero sonará la alarma y el proceso de sublimación habrá terminado.
- Abra la prensa y retire el elemento sublimado con mucho cuidado, quite las cintas adhesivas y realice las verificaciones de calidad.

#### USO COMO PRENSA PARA TAZAS.

- Con la prensa apagada y abierta.
- Retirar cualquier adaptador y resistencia que hayan sido instalado previamente.
- Se deben instalar los dos rieles para luego introducir la resistencia para tazas.
- El riel superior se debe colocar en el mismo lugar donde se encontraba la resistencia previamente retirada, el riel inferior se deberá colocar en el lugar donde se encontraba cualquiera de las bases retiradas.
- Ambos rieles deben de estar orientados con los rieles hacia afuera.
- Introducir la resistencia seleccionada dentro de ambos rieles, debe ayudarse con movimientos de la palanca.
- Conecte el cable de la resistencia al controlador de la prensa.
- Introduzca el producto a sublimar dentro la resistencia y proceda a realizar los ajustes de presión ayudándose con el tornillo de ajuste y la palanca abriendo y cerrando la prensa.
- Con la prensa abierta proceda a encenderla.
- Introduzca los valores de temperatura y tiempo de sublimación en el Panel de Control.
- Luego que se han introducido los valores de temperatura y tiempo, presionar nuevamente el botón Verde, el indicador pasará a mostrar el incremento de la temperatura en la resistencia, la cual llegará hasta la temperatura del valor de sublimación
- Cuando la temperatura llegue al valor de la temperatura de sublimación cierre la prensa con la palanca, el indicador mostrara el tiempo de sublimación en descenso desde el valor previamente fijado hasta cero.
- Una alarma indicara que el proceso ha terminado.

Productos de alta productividad y confiabilidad



color  
make™  
colormake.com

*Note: There are several videos in YouTube about these machines,  
we recommend watching them.*



colormakeink



@colormakeink



Color Make Videos



Color Make



@colormakeink

www.colormake.com