

## РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ ДЛЯ СЕРИИ CF350



Волшебство начинается здесь



1,3м  
в мин.



1200  
SRA4 в  
час



РАЗРЕЗ  
РАЗДЕЛЕНИЕ  
ЛИСТОВ



80  
~  
350  
г/м<sup>2</sup>

ФОРМАТЫ  
Мин.: 210x297мм  
Макс.: 330x801мм

MULTI  
FX

50 КГ  
МЕХАНИЧЕСКОЕ  
ДАВЛЕНИЕ

НАГРЕТЫЙ  
ВАЛИК

Ламинаты | Фольга | Голография

# Содержание

<b>1. ВАЖНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ</b> .....	5	<b>(АВТОМАТИЧЕСКАЯ ОСТАНОВКА)</b> .....	30
Символы, используемые в настоящем документе .....	5		
<b>1.2 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ</b> .....	6	<b>6.0 КАК ПРОВОДИТЬ ЛАМИНИРОВАНИЕ</b> .....	33
<b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ПО ПИТАНИЮ</b> .....	6	6.1 ПОДГОТОВКА К ЛАМИНИРОВАНИЮ .....	33
<b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ПО УСТАНОВКЕ</b> .....	6	6.1.1 <i>НАСТРОЙКА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ</i> .....	33
<b>1.3 ПРЕДОСТЕРЕГАЮЩИЕ НАДПИСИ</b> .....	7	6.1.2 <i>ЗАГРУЗКА ЛАМИНИРУЮЩЕЙ ПЛЕНКИ</i> .....	33
<b>ПРЕДОСТЕРЕГАЮЩИЕ НАДПИСИ ПО ПИТАНИЮ</b> .....	7		
<b>ПРЕДОСТЕРЕГАЮЩИЕ НАДПИСИ ПО УСТАНОВКЕ</b> .....	7	<b>6.2 ПРОТЯГИВАНИЕ ЛАМИНИРУЮЩЕГО МАТЕРИАЛА</b> .....	35
<b>2. РАСПАКОВКА COLORFLARE</b> .....	9	6.2.1 <i>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА ТРАКТА ДЛЯ БУМАГИ</i> .....	35
2.1 КАК РАСПАКОВАТЬ .....	10	6.2.2 <i>ФИКСАЦИЯ ЛАМИНАТА НА ПЕРВОМ ОТРЕЗКЕ БУМАГИ</i> .....	36
2.2. СОДЕРЖАНИЕ УПАКОВКИ .....	11	6.2.3 <i>ПРОТЯГИВАНИЕ ЛАМИНАТА</i> .....	37
2.3. УСТАНОВКА.....	12	6.2.4 <i>ЛАМИНАТ ПРОТЯНУТ ПРАВИЛЬНО</i> .....	37
2.3.1 <i>РАЗМЕРЫ И РАБОЧАЯ ЗОНА</i> .....	12	6.2.5 <i>ВЫПОЛНЕНИЕ ТЕСТОВОГО ЛАМИНИРОВАНИЯ</i> .....	37
2.3.2 <i>ТРЕБОВАНИЯ К МЕСТУ УСТАНОВКИ</i> .....	12	6.2.6 <i>ЧТО ДЕЛАТЬ В СЛУЧАЕ НЕПРАВИЛЬНОЙ ПОДАЧИ</i> .....	38
2.3.3 <i>ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ</i> .....	12		
<b>3. ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ СООБЩЕНИЯ-COLORFLARE CF350</b> .....	13	<b>6.3 Компенсация скручивания на подложке</b> .....	39
3.1 ОБЪЯСНЕНИЕ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ СООБЩЕНИЙ.....	14	6.3.1 <i>ПРИЧИНА СКРУЧИВАНИЯ</i> .....	39
<b>4. ОБЗОР УПРАВЛЕНИЯ И ФУНКЦИЙ</b> .....	15	6.3.2 <i>НАСТРОЙКА НАТЯЖЕНИЯ ЛАМИНАТА</i> .....	39
4.1 РАСПОЛОЖЕНИЕ УПРАВЛЕНИЯ И ФУНКЦИЙ.....	17	6.3.3 <i>ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ВЫПРЯМИТЕЛЬНОЙ ПЛАНКИ</i> .....	40
4.1.2 <i>ЛЕВАЯ ЧАСТЬ ЗАДНЕЙ СТОРОНЫ</i> .....	17		
4.1.1 <i>ЛЕВАЯ ЧАСТЬ ПЕРЕДНЕЙ СТОРОНЫ</i> .....	17	<b>6.4 Настройки температуры и изменения скорости</b> .....	41
4.1.3 <i>ПРАВАЯ СТОРОНА</i> .....	17	6.4.1 <i>НАСТРОЙКИ ТЕМПЕРАТУРЫ</i> .....	41
4.2 ФУНКЦИИ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	18	6.4.2 <i>СКОРОСТЬ И ТЕМПЕРАТУРА ЛАМИНИРОВАНИЯ</i> .....	41
4.2.1 <i>ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА ДЛЯ НАГРЕТОГО ВАЛИКА</i> .....	18		
4.2.2 <i>ЗАЩЕЛКА ПЕРЕДНЕГО СТОЛА ПОДАЧИ</i> .....	18	<b>6.5 Обрезка на конце</b> .....	41
4.3 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ .....	19		
4.3.1 <i>ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ</i> .....	19	<b>7.0 ЦИФРОВЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭФФЕКТЫ – РАЗВАЛЬЦОВКА</b> .....	45
4.3.2 <i>НАПРАВЛЯЮЩАЯ ДЛЯ БУМАГИ</i> .....	19	7.1 Общая информация о декоративных эффектах, доступных благодаря развалцовке .....	45
4.3.3 <i>ДАТЧИК АВТОМАТИЧЕСКОЙ ОСТАНОВКИ</i> .....	19	7.1.1 <i>ДИАПАЗОН ДОСТУПНЫХ ЭФФЕКТОВ</i> .....	45
4.3.4 <i>УПРАВЛЕНИЕ ДЛЯ НАСТРОЙКИ ДАВЛЕНИЯ</i> .....	19	7.1.2 <i>РАЗВАЛЬЦОВКА ТОЧЕЧНОЙ ПЛЕНКИ</i> .....	45
4.3.5 <i>ОТКЛЮЧЕНИЕ УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ ВЫПРЯМЛЕНИЯ</i> .....	20	7.1.3 <i>РАЗВАЛЬЦОВКА ГОЛОГРАФИЧЕСКОЙ ПЛЕНКИ</i> .....	45
4.3.6 <i>РУЧКА РЕГУЛИРОВКИ НАТЯЖЕНИЯ ПЛЕНКИ</i> .....	20	7.1.4 <i>РАЗВАЛЬЦОВКА МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ПЛЕНКИ</i> .....	45
4.3.6 <i>РУЧКА РЕГУЛИРОВКИ НАПРЯЖЕНИЯ НАМОТЧИКА</i> .....	20	7.1.5 <i>АССОРТИМЕНТ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ФОЛЬГИ</i> .....	46
4.4 ДЕРЖАТЕЛЬ ВАЛИКА ДЛЯ ВХОДЯЩЕЙ ПЛЕНКИ.....	21	7.1.6 <i>Развальцовка Фольги с глянцевым цветом</i> .....	46
4.4.1 <i>ОБЗОР СИСТЕМЫ ВАЛИКОВ ДЛЯ ПОДАЧИ ПЛЕНКИ</i> .....	21	7.1.7 <i>ДИАПАЗОН ЭФФЕКТОВ ФОЛЬГИ</i> .....	46
4.4.2 <i>КАК ЗАГРУЗИТЬ РУЛОНЫ С ЛАМИНИРУЮЩЕЙ ИЛИ РАЗВАЛЬЦОВОЧНОЙ ПЛЕНКОЙ</i> .....	21		
4.4.2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КОЛЕЦ БЫСТРОЙ ЗАМЕНЫ ПРИ ЗАМЕНЕ РУЛОНОВ.....	22	<b>7.2 Подготовка к развалцовке - ColorFlare CF350</b> .....	47
4.5 ЗОНА ОХЛАЖДЕНИЯ ДЛЯ ФОЛЬГИРОВАНИЯ .....	23	7.2.1 <i>НАСТРОЙКА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ</i> .....	47
4.6 СИСТЕМА НАМОТЧИКА ДЛЯ ФОЛЬГИ И ГОЛОГРАФИЧЕСКИХ ПЛЕНОК .....	23	7.2.2 <i>ВКЛЮЧЕНИЕ ВЕНТИЛЯТОРА ЗОНЫ ОХЛАЖДЕНИЯ</i> .....	47
4.5.1 <i>ОБЗОР ВЕНТИЛЯТОРА ОХЛАЖДЕНИЯ</i> .....	23	7.2.3 <i>ЗАГРУЗИТЕ РУЛОН ФОЛЬГИ</i> .....	47
4.6.1 <i>СИСТЕМА НАМОТЧИКА</i> .....	23	7.2.4 <i>ТРАКТ ДЛЯ ПРОТЯГИВАНИЯ ФОЛЬГИ С ПОМОЩЬЮ БУМАГИ</i> .....	48
4.7 НОЖ-ТРИММЕР НА КОНЦЕ.....	24	7.2.5 <i>ИСПОЛЬЗОВАНИЕ БУМАГИ ДЛЯ ПРОДВИЖЕНИЯ ФОЛЬГИ</i> .....	49
4.7.1 <i>ЗАДНИЙ ТРИММЕР</i> .....	24	7.2.6 <i>НАЧАЛО ФОЛЬГИРОВАНИЯ</i> .....	51
<b>5. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ</b> .....	25		
5.1 ОБЗОР ДИСПЛЕЯ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ.....	27	<b>8 ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ</b> .....	53
5.2 ФУНКЦИИ КНОПОК НА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ .....	28	8.1 <i>ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ</i> .....	53
5.3 НОРМАЛЬНЫЙ РЕЖИМ РАБОТЫ – СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКАХ.....	30		
5.3.1 <i>«КРЫШКА ОТКРЫТА!!» ИЛИ «ЗАЩЕЛКА СТОЛА ПОДАЧИ ОТКРЫТА»</i> .....	30	<b>9 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</b> .....	53
5.3.2 <i>«ОШИБКА ДАТЧИКА БУМАГИ!» -</i>		9.1.1 <i>ОЧИСТКА ВАЛИКОВ</i> .....	53
<b>10 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ</b> .....		<b>10 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ</b> .....	54
10.1 ПРОБЛЕМЫ С ПОДАЧЕЙ.....		10.1 <i>ПРОБЛЕМЫ С ПОДАЧЕЙ</i> .....	54
10.2 ЛАМИНИРУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ .....		10.2 <i>ЛАМИНИРУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ</i> .....	54
10.2.1 ПРОБЛЕМЫ С ЛАМИНИРОВАНИЕМ.....		10.2.1 <i>ПРОБЛЕМЫ С ЛАМИНИРОВАНИЕМ</i> .....	55
10.4 РАЗВАЛЬЦОВОЧНАЯ ФОЛЬГА И ТОЧЕЧНАЯ ПЛЕНКА ИЛИ ГОЛОГРАФИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ .....		10.4 <i>РАЗВАЛЬЦОВОЧНАЯ ФОЛЬГА И ТОЧЕЧНАЯ ПЛЕНКА ИЛИ ГОЛОГРАФИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ</i> .....	56
10.4.1 ПРОБЛЕМЫ С ФОЛЬГИРОВАНИЕМ / ПЛЕНКОЙ .....		10.4.1 <i>ПРОБЛЕМЫ С ФОЛЬГИРОВАНИЕМ / ПЛЕНКОЙ</i> .....	56

# 1. ВАЖНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Пожалуйста, внимательно прочтите следующие разделы, «Инструкция по технике безопасности» предназначена для обеспечения безопасности пользователя и предотвращения повреждений имущества. Пожалуйста, внимательно прочтите инструкции, приведенные в настоящем руководстве, и следуйте им.

## Символы, используемые в настоящем документе

Важная инструкция по технике безопасности классифицируется как «Предупреждение» и «Осторожно» и имеет следующее значение;



Предупреждение: Если вы проигнорируете данный символ, вы можете получить серьезную травму или умереть.



Осторожно: Если вы проигнорируете данный символ, вы можете получить серьезную травму либо имущество может быть утрачено.



Данный символ означает запрещенное действие. Если вы проигнорируете предупреждение о запрете действия, вы можете получить травму и повредить аппарат.



Ссылка: Данный символ используется для обозначения важной информации, необходимой для повседневной работы ColorFlare. Обратите внимание на данные элементы, так как они являются ключевым аспектом для правильной работы ColorFlare.



Примечание: Данный символ обозначает дополнительную информацию, которая поможет вам понять разъясняемые элементы или функции.



Подсказка: С помощью информации, следующей за данным символом, вы лучше поймете процесс и повысите свою эффективность (информация в стиле «Приемы и подсказки»).

## 1.2 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ПО ПИТАНИЮ



Не выполняйте действия по подключению и выключению мокрыми руками, так как это вызовет поражение электрическим током.



Не перегружайте источник электропитания, так как это вызовет возгорание и поражение электрическим током.



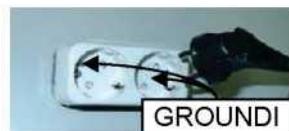
Не используйте поврежденную вилку или провод, так как это может вызвать пожар или поражение электрическим током.



Не пользуйтесь напряжением и источником питания, которые отличаются от указанных, так как это вызовет возгорание и поражение электрическим током.



Убедитесь, что вилка находится в розетке, так как это может вызвать возгорание или поражение электрическим током.



Заземление необходимо для вашей безопасности



Неисправность и отключение электричества вызывают поражение электрическим током



Опасность, неисправность, отключение электричества может стать причиной поражения электрическим током.



Не тяните за вилку и не изгибайте ее неправильным образом.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ПО УСТАНОВКЕ



Не пользуйтесь материалами возле открытого огня.



Не использовать ColorFlare в непроветриваемом или изолированном месте.



Используйте только указанные показатели мощности и напряжения. Если использовать неправильные показатели напряжения или мощности, это может вызвать пожар электрического происхождения.



Не разбирать, не ремонтировать и не переделывать ColorFlare. По вопросам ремонта обращайтесь к своему дилеру



Убедитесь, что никакие волосы, шейные платки, ожерелья не попадают на стол подачи, чтобы избежать травм.



Не переделывайте предохранительное устройство и предохранительный выключатель.



Не проливайте никакие жидкости на ламинатор, так как это вызовет повреждение и может стать причиной поражения электрическим током.



Не используйте легковоспламеняющиеся аэрозоли или легковоспламеняющиеся материалы внутри или снаружи аппарата. Так как это может вызвать пожар.



Не позволяйте детям пользоваться данным оборудованием

## 1.3 ПРЕДОСТЕРЕГАЮЩИЕ НАДПИСИ

### ПРЕДОСТЕРЕГАЮЩИЕ НАДПИСИ ПО ПИТАНИЮ



При перемещении ColorFlare выключайте выключатель питания и вынимайте вилку кабеля питания из розетки.



Когда ColorFlare не используется, выключайте выключатель питания, вынимайте вилку кабеля питания из розетки.

### ПРЕДОСТЕРЕГАЮЩИЕ НАДПИСИ ПО УСТАНОВКЕ



Более 35 кг, для переноски данного оборудования требуется более 2 человек (Совместное усилие для поднятия) или использование механического оборудования, чтобы избежать травм или повреждения аппарата.



Не допускайте попадания никаких материалов в шестерни и цепи.



Не прикасайтесь к нагретому валику руками, так как вы можете получить ожог.



Старайтесь не осуществлять установку рядом со следующими предметами;

Газовая плита, вентилятор или кондиционер в связи с более высокой температурой или повышенной влажностью

Не допускать попадания прямых солнечных лучей во время установки аппарата.

Убедитесь, что во время установки на место не было вибрации и пыли.

Не осуществляйте установку в темных и наклонных местах



Не кладите на ламинатор никакие материалы, так как они могут загореться



Не трогайте пленку и ламинирующий аппарат сразу после завершения ламинирования, так как вы можете получить ожог.



Использовать аппарат только для ламинирования или развалцовки/фольгирования.



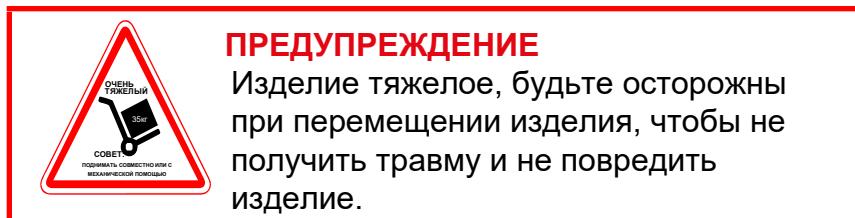
Приведите в порядок место возле ламинирующего аппарата.

## **2. РАСПАКОВКА COLORFLARE**

## 2. РАСПАКОВКА COLORFLARE

### 2.1 КАК РАСПАКОВОВАТЬ

1. Ваш аппарат ColorFlare CF350 упакован в одну картонную коробку.
2. Соблюдайте осторожны, открывая коробку, так как скобы острые.



3. Следите за тем, чтобы НЕ поднимать ColorFlare CF350 за держатели сердечника, так как их удерживают только Кабельные стяжки, чтобы они не выпадали во время перемещения. Также следите за тем, чтобы подъем НЕ осуществлялся с помощью пластиковых колпачков на концах каждого рычага. Наконец, не осуществлять подъем с помощью переднего стола, так как он съемный.



3. Проще всего извлечь ColorFlare CF350 из коробки, открыв створки, затем перевернув коробку вверх дном и сняв картонную коробку.

## 2.2. СОДЕРЖАНИЕ УПАКОВКИ

ЭЛЕМЕНТЫ	КОЛ-ВО(ШТ.)	CF350
ЛАМИНАТОР	1	•
ПЕРЕДНИЙ СТОЛ ПОДАЧИ *	1	•
ПЕРЕДНИЙ ВХОДНОЙ ДЕРЖАТЕЛЬ СЕРДЕЧНИКА РУЛОНА *	1	•
ЗАДНИЙ ДЕРЖАТЕЛЬ СЕРДЕЧНИКА НАМОТЧИКА *	1	•
ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ длина 5 мм	1	•
РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ	1	•
ЗАПАСНОЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	1	•



\* Передний входной стол прикреплен к аппарату для перевозки, Входной держатель и держатель Сердечника намотчика также прикреплены к аппарату для перевозки.

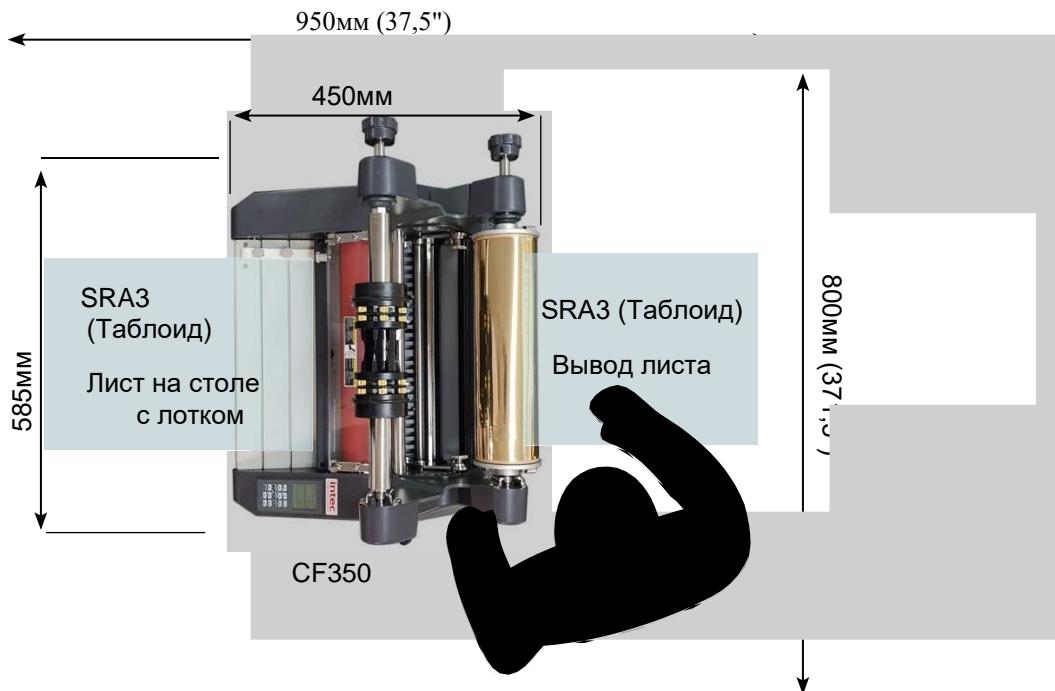


## 2.3. УСТАНОВКА

### 2.3.1 Размеры и рабочая зона

Размеры (ШxДxВ)	585*450*437(мм)
Рабочее пространство (ШxД)	800*950(мм)
Вес (кг)	35 кг (77 фунтов)

\* Размеры рабочего пространства отличаются от размеров аппарата.



### 2.3.2 Требования к месту установки

1. ColorFlare CF350 весит 35 кг (77 фунтов), поэтому его следует ставить на прочный и ровный стол.
2. Если рядом с изделием находятся легковоспламеняющиеся или горючие материалы, это может вызвать пожар.
3. Нагретые валики выделяют тепло во время работы; убедитесь в том, что в месте установки хорошая вентиляция.

### 2.3.3 Подключение к источнику питания

Необходимо питание 220 ~ 240 В переменного тока/1 700 Вт/7 А. Подключать к отдельной розетке.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:**   Заземление необходимо для обеспечения безопасности. В противном случае это может стать причиной неисправности или поражения электрическим током.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:**   Не подключайте изделие и другие изделия в одну розетку одновременно. В противном случае это может вызвать пожар в результате перегрева розетки.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:**   Пожалуйста, соблюдайте технические условия мощности/напряжения. В противном случае это может стать причиной возгорания или поражения электрическим током.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Плотно вставьте вилку кабеля питания в разъем питания; если вилка будет вставлена неплотно, это может стать причиной короткого замыкания в разъеме, что может вызвать возгорание вследствие перегрева в

3.

**ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ  
СООБЩЕНИЯ -  
COLORFLARE CF350**

### 3.1 ОБЪЯСНЕНИЕ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ СООБЩЕНИЙ

Для вашей безопасности приклеены следующие стикеры. Соблюдайте предупреждение, чтобы избежать травм во время работы.



Повышенная температура

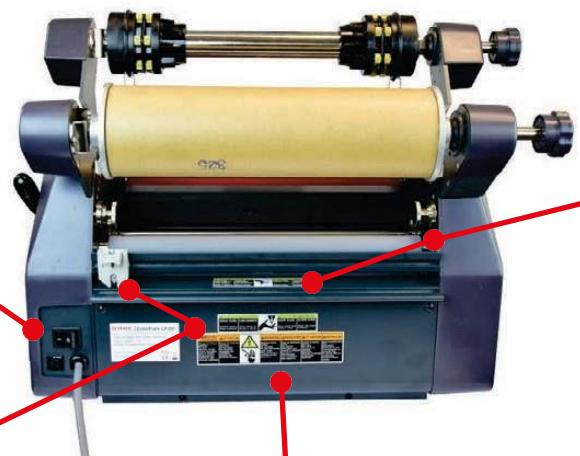


Осторожно, валик



Не прикасайтесь к нагретому валику руками, так как вы можете получить ожог.

Повышенная температура и давление валика могут причинить вред.



Предупреждение о защемлении ролика



Соблюдайте осторожность, так как валик может раздавить вашу руку, если вы поместите руку в него.



Предупреждение об ОСТРОМ ЛЕЗВИИ



Осторожно, электричество

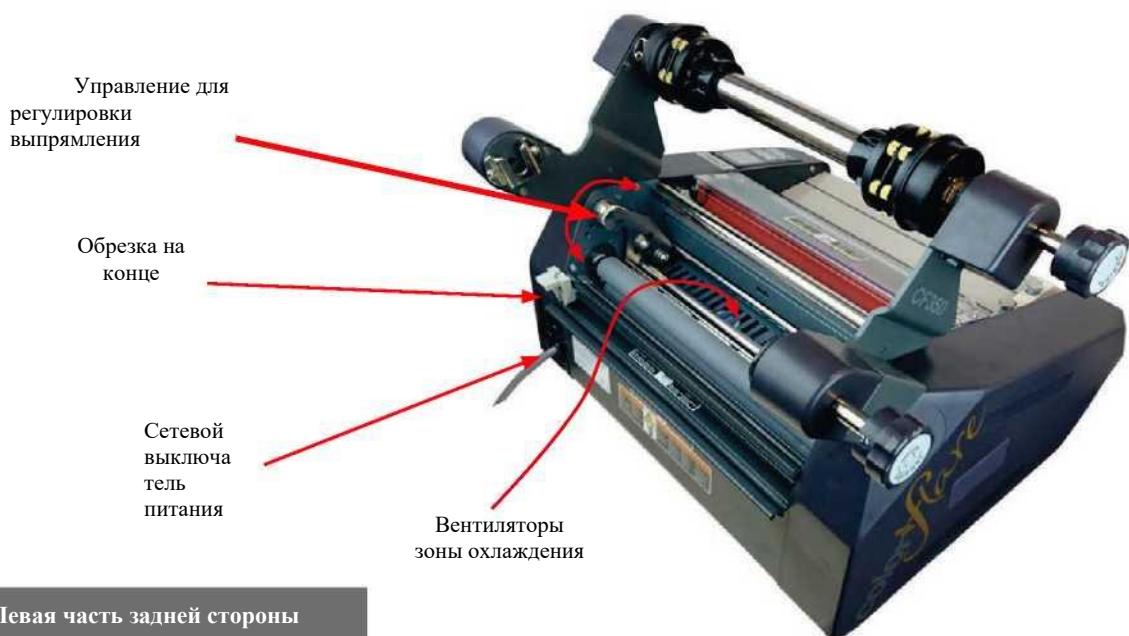
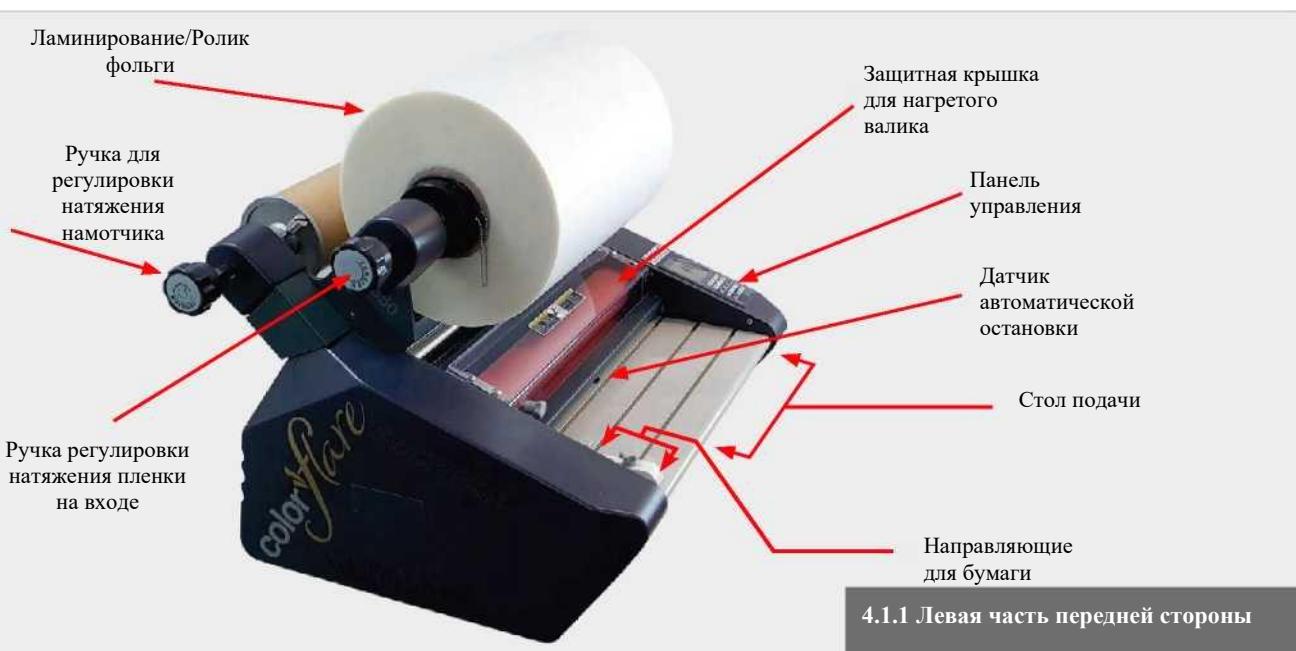


Внутри аппарата есть высокое напряжение. Не открывайте внешний корпус. Вы можете получить травму или внезапно умереть от поражения электрическим током.

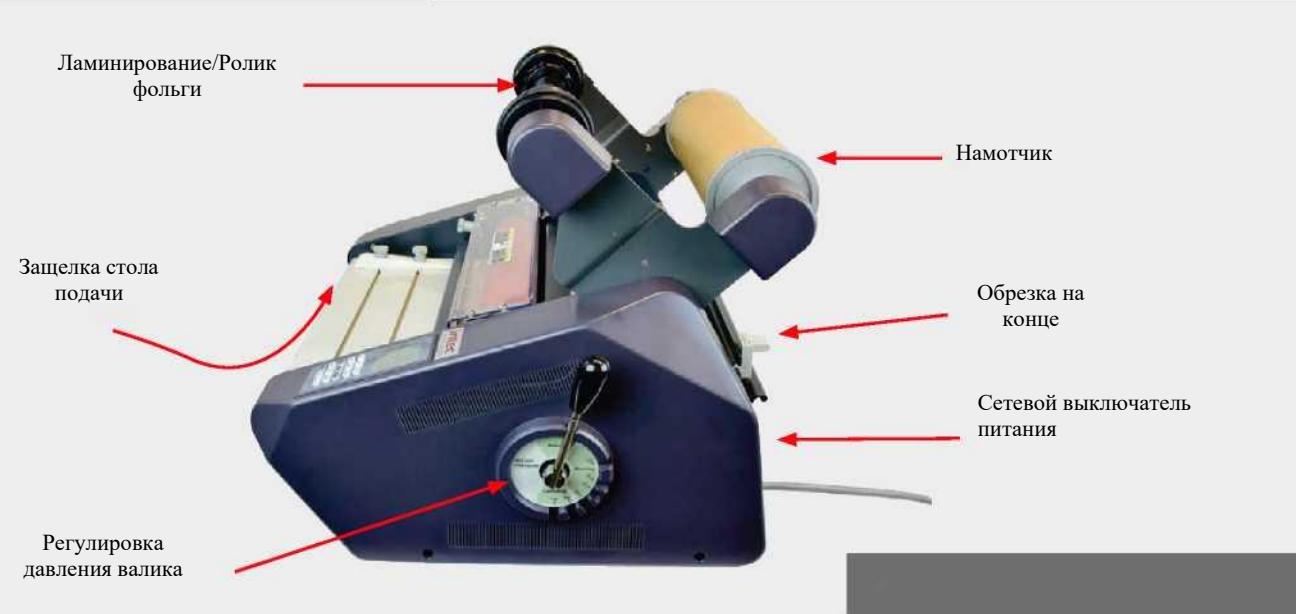
В задней части аппарата предусмотрен острый режущий нож. Соблюдайте осторожность во время работы, иначе ваши действия могут стать причиной травмы.

# **4. ОБЗОР УПРАВЛЕНИЯ И ФУНКЦИЙ**

## 4.1 РАСПОЛОЖЕНИЕ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ И ФУНКЦИЙ



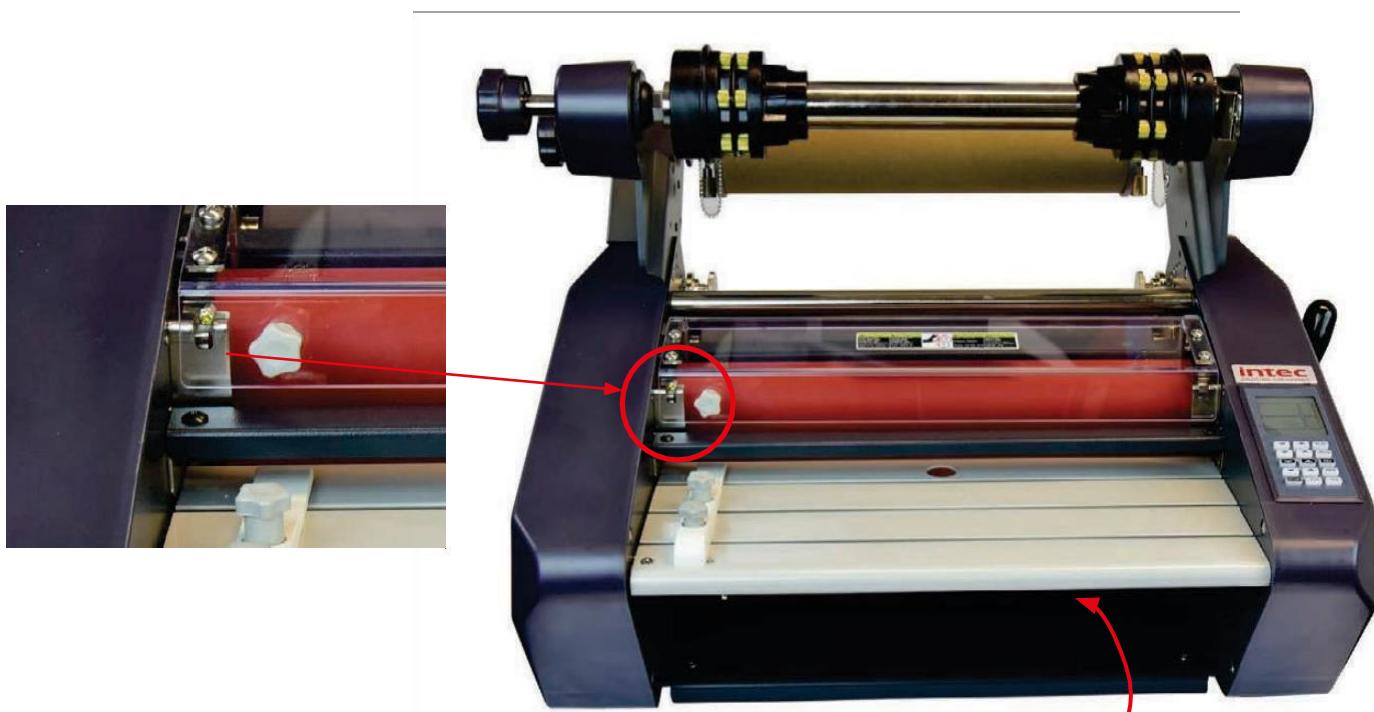
4.1.2 Левая часть задней стороны



## 4.2 ФУНКЦИИ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

### 4.2.1 Защитная крышка для нагретого валика

На передней левой стороне защитной крышки для нагретого валика есть микровыключатель. Если открыть защитную крышку, то прекращается вращение двигателя (валиков) и останавливается любая подача либо работа системы. Убедитесь в том, что крышка закрыта для обеспечения работы CF350.

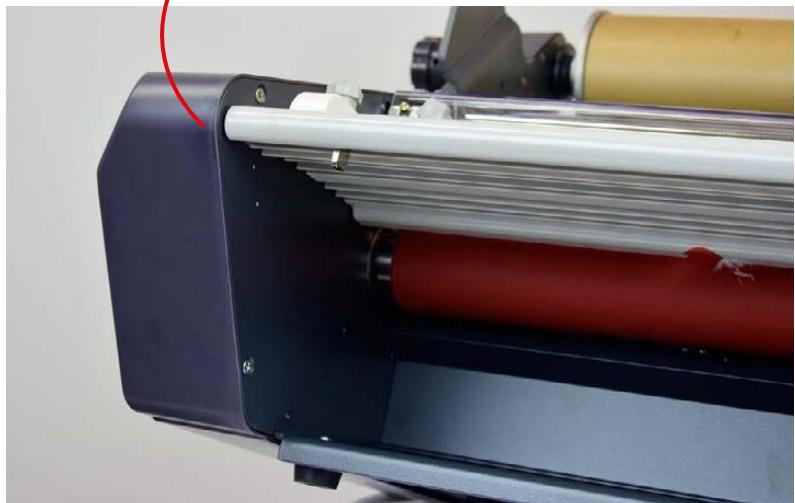


### 4.2.2 Защелка переднего стола подачи

Передний стол подачи съемный, чтобы было проще удалять замятия или чистить валики. Однако из соображений безопасности валики не будут вращаться при снятии.

После установки аппарата убедитесь в том, что Защитная защелка закрыта, иначе аппарат не будет работать.

Откройте защелку, чтобы снять передний стол подачи для проведения очистки или для облегчения устранения неправильной подачи. После очистки аппарата или устранения замятия бумаги, верните на место передний стол подачи и убедитесь в том, что защитная защелка снова закрыта.



## 4.3 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ

### 4.3.1 Выключатель питания



#### Выключатель питания от сети

Питание от сети контролируется выключателем питания на задней стороне аппарата, рядом с входом для шнура питания и выходным лотком.

Нажмите на Выключатель, чтобы переключить его в положение I, Питание ВКЛ, и в сторону O, чтобы переключить Питание на ВЫКЛ.

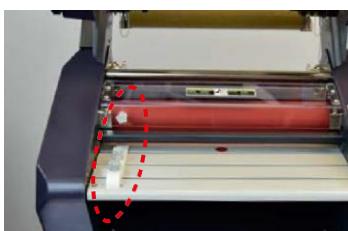
#### Автоматический переключатель

Автоматический выключатель прекратит подачу питания, если аппарат окажется в опасной для него ситуации перегрузки/максимального тока. Если он активирован, дайте аппарату 2 часа на остывание, затем нажмите на его выступающую часть.



Если он активировался более 2 раз, обратитесь к своему поставщику.

### 4.3.2 Направляющая для бумаги



Направляющая для бумаги используется для подачи материала по прямой, и ее следует отрегулировать по ширине вашего материала.

После регулировки положения закрепите направляющие, затянув фиксирующие ручки на направляющих для бумаги.

Выравнивание материала по центру является важным фактором для обеспечения точной подачи и правильной работы датчика автоматической остановки.



Если направляющая не установлена по прямой, ваши листы, возможно, будут изгибаться в аппарате и не будут ламинироваться как полагается или хорошо фольгироваться.

### 4.3.3 Датчик автоматической остановки

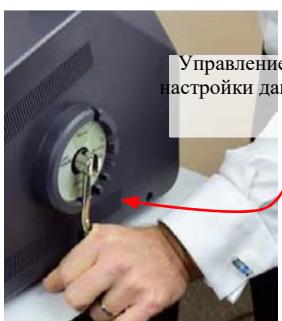


Датчик автоматической остановки находится в центре стола подачи непосредственно перед нагретыми валиками.

Датчик не позволяет аппарату продолжать работу при отсутствии в нем материала. Во время ламинирования это предотвращает загрязнение валика kleem от ламината. Во время фольгирования это гарантирует, что фольга не будет испорчена.

**ПРИМЕЧАНИЕ: КОГДА ВЫ ЗАКОНЧИТЕ ЛАМИНИРОВАНИЕ, ПРОСТО ПОМЕСТИТЕ В АППАРАТ «РАСХОДНЫЙ» ЛИСТ И ДАЙТЕ ЕМУ ПРОДВИНУТЬСЯ ВПЕРЕД, ЧТОБЫ АППАРАТ НЕ ОСТАНОВИЛСЯ АВТОМАТИЧЕСКИ НА ВАШЕМ ПОСЛЕДНЕМ ЛИСТЕ.**

### 4.3.4 Управление для настройки давления



Данные элементы управляют давлением на основном Ламинирующем валике.

Давление можно регулировать, поворачивая рычаг Регулировки давления. Подаваемое давление следует установить на максимальный или второй по величине уровень давления для ламинирования и фольгирования.

Чтобы отрегулировать давление, вытяните рычаг Регулировки давления. Поверните его по часовой стрелке, чтобы повысить его давление, и поверните против часовой стрелки, чтобы понизить давление. После ламинирования или фольгирования ослабьте давление на валиках, чтобы не было пятна в месте контакта, которое появляется, если оставить стоять под давлением.

### 4.3.5 Управление для регулировки выпрямления



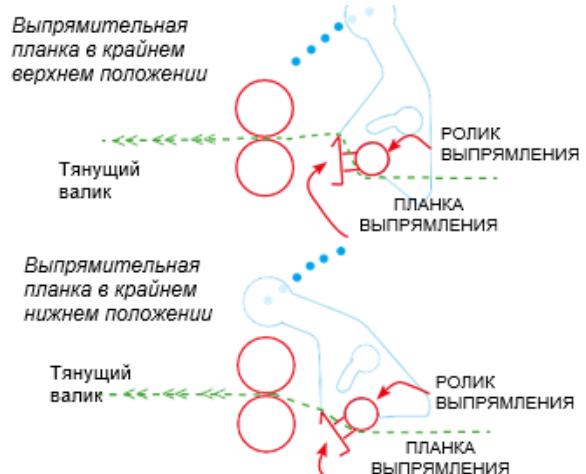
Получение скрученных ламинированных результатов после нанесения ламинирования – нормальное явление. Это не вызвано неисправностью аппарата.

Функция выпрямления предназначена для уменьшения или, если это возможно, устранения скручивания на Ламинированных листах после одностороннего ламинирования.

Отрегулируйте выпрямительную планку с помощью регулятора выпрямителя в соответствии со следующими рисунками.

Поверните регулятор выпрямителя направо, чтобы повысить значение выпрямления, и поверните его налево, чтобы понизить его.

Когда ваш материал скручен на концах, см. рисунок выше, вам нужно усилить выпрямление. Поверните регулятор выпрямления по часовой стрелке.



Когда материал скручен на концах, см. рисунок выше, это означает, что у вас установлено слишком сильное выпрямление. Ослабьте выпрямление, перемещая регулятор выпрямления против часовой стрелки.

 СИЛА ВЫПРЯМЛЕНИЯ МОЖЕТ МЕНЯТЬСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТОЛЩИНЫ И ВИДА МАТЕРИАЛА. ВАМ НУЖНО НАСТРОИТЬ ДАННЫЙ ЭЛЕМЕНТ УПРАВЛЕНИЯ, ЧТОБЫ ЛИСТЫ ОСТАВАЛИСЬ КАК МОЖНО БОЛЕЕ ГЛАДКИМИ.



ЕСЛИ натяжение валика для ламинатной пленки (4.2.6) слишком сильное, то по мере остывания ламината лист также будет скручиваться. Слишком сильное натяжение нельзя компенсировать за счет выпрямления. Поэтому перед установкой выпрямления убедитесь в том, что вы не установили слишком сильное натяжение пленки.

### 4.3.6 Ручка для регулировки натяжения пленки



Ручка регулировки натяжения пленки используется для регулировки натяжения пленки на входном валике для пленки. Возможно, вам потребуется отрегулировать натяжение пленки для ламинирования или развалицовки, чтобы убрать складки с пленки на валиках.

Поверните ручку направо, чтобы усилить натяжение, и поверните ее налево, чтобы ослабить натяжение.

Примечание: Будьте внимательны и не создавайте слишком сильное натяжение, так как избыточное натяжение ламинирующей пленки вызовет скручивание материала на краях сильнее естественного эффекта, который может компенсировать функция выпрямления.



### 4.3.6 Ручка регулировки напряжения намотчика



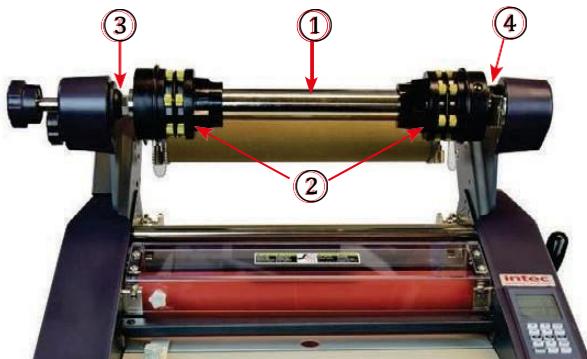
Она необходима для регулировки натяжения фольги на намотчике.

Используйте данную ручку, если натяжение фольги слишком слабое или слишком сильное.

Если повернуть ручку для регулировки натяжением фольги направо (по часовой стрелке) натяжение фольги усиливается, а при повороте налево – уменьшается.

## 4.4 ДЕРЖАТЕЛЬ ВАЛИКА ДЛЯ ВХОДЯЩЕЙ ПЛЕНКИ

### 4.4.1 Обзор системы валиков для подачи пленки



1. Вал для пленки: Рулонная пленка устанавливается на данный вал.
2. Адаптер пленочного сердечника: Используется для адаптирования сердечников Рулонов ламинирующей или развальцовочной пленки для крепления на Вал для пленки.
3. Держатель вала для пленки: Удерживает конец Вала для пленки, шестиугранной формы; вставьте данным концом вперед при загрузке вала для пленки.
4. Рама Вала для пленки: удерживает более тонкий конец Вала для пленки, упрощая снятие и установку при замене рулонов.

### 4.4.2 Как загрузить рулоны с ламинирующей или развальцовочной пленкой

- 1.** Снимите Вал для пленки, перемещая Вал для пленки ① вверх с Рамы вала для пленки ④, а затем по диагонали с Держателя вала для пленки ③.



- 2.** Снимите внешний адаптер пленочного сердечника с помощью шестиугранного ключа, который входит в комплект поставки.



- 3.** Установите рулон пленки, надвигая его на Вал для пленки. (См. рисунок справа)



- 4.** Снова вставьте Адаптер пленочного сердечника в пленочный сердечник.



- 5.** Установите Рулон пленки (установленный на адаптерах пленочного сердечника) в центральной части Вала для пленки и затяните фиксирующий болт на конце каждого адаптера Пленочного сердечника, чтобы пленочный сердечник не мог перемещаться.



## 4.4 ДЕРЖАТЕЛЬ ВАЛИКА ДЛЯ ВХОДЯЩЕЙ ПЛЕНКИ (Продолжение)

- 6.** Верните на место Вал для пленки, вставляя Вал для пленки (шестиугранным концом вперед) в Держатель вала для пленки ③.



- 7.** Затем осторожно опустите другой конец Вала для пленки в Раму вала для пленки ④



- 8.** Убедитесь в том, что Вал для пленки установлен правильно и параллельно вашему аппарату Intec CF350.



### 4.4.2 Использование колец быстрой замены при замене рулона

Держатель рулона на вашем аппарате ColorFlare CF350 оснащен несколькими кольцами быстрой смены для облегчения смены рулона одного размера; используйте их, чтобы не приходилось перемещать или снимать Адаптеры держателя сердечника. ②.

- 1.** После снятия вала для пленки с Держателя и Рамы вала для пленки на ColorFlare просто снимите резиновое кольцо для быстрой замены с одного конца вала.

Сдвиньте рулон пленки через Адаптер сердечника на валу (с которого вы сняли резиновое кольцо быстрой замены).



- 2.** Убедитесь в том, что ваш новый рулон пленки того же размера, затем сдвиньте его обратно НАД Адаптером сердечника на Валу для пленки, с которого вы сняли резиновое кольцо быстрой замены.



- 3.** Просто прикрепите резиновое кольцо быстрой замены обратно, чтобы рулон пленки не перемещался по валу для пленки (отрегулируйте положение Адаптеров сердечника на валу для пленки, если рулон пленки другой ширины).

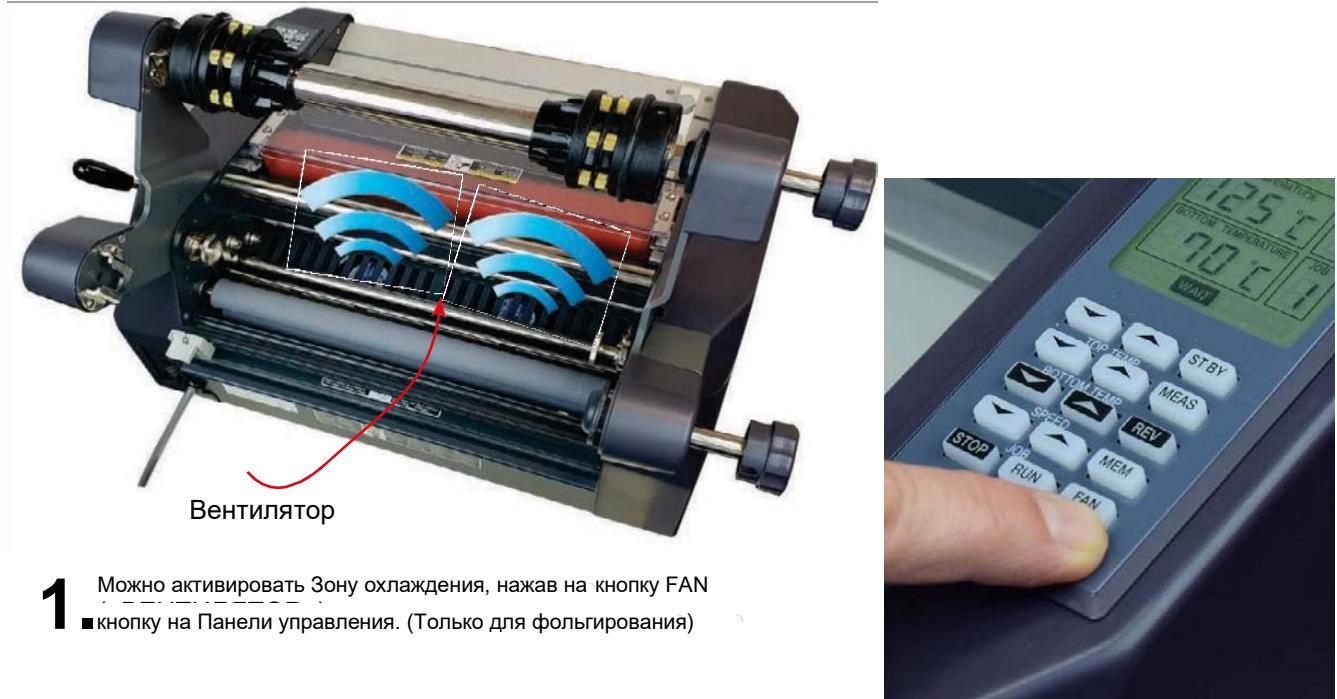


- 4.** Снова вставьте Вал для пленки на свой аппарат ColorFlare CF350.

## 4.5 ЗОНА ОХЛАЖДЕНИЯ ДЛЯ ФОЛЬГИРОВАНИЯ

### 4.5.1 Обзор вентилятора охлаждения

Чтобы проводить фольгирование самого широкого спектра материалов, может потребоваться дополнительное нагревание, но если фольга «вытянута» с листа (с помощью тянувших валиков или намотчика) до охлаждения тонера, тогда изображение также может вытянуться с листа и остаться на носителе для фольги. Поэтому в Intec ColorFlare CF3500 предусмотрена новая функция, позволяющая пользователям охлаждать лист с помощью Зоны охлаждения до того, как фольга будет вытянута с изображения.



- 1 Можно активировать Зону охлаждения, нажав на кнопку FAN на Панели управления. (Только для фольгирования)

## 4.6 СИСТЕМА НАМОТЧИКА ДЛЯ ФОЛЬГИ И ГОЛОГРАФИЧЕСКИХ ПЛЕНОК

### 4.6.1 Система намотчика

Большинство систем ламинирования выполняют только ламинирование, однако ColorFlare – это аппарат двойного назначения, который может как ламинировать, так и наносить декоративные эффекты металлической фольги или голограммические эффекты, даже точечные глянцевые пленки.

Фольга – сложный материал с несколькими слоями. Но, в общих чертах, есть слой НОСИТЕЛЯ (также известный как разделительный слой), связующий агент на нижнем слое, а затем цветной металлический материал с металлической основой.

Во время фольгирования тонер действует как клей, прилипая и снимая металлический цветной материал и металлическую основу с НОСИТЕЛЯ (разделительного слоя); сразу после этого вам необходимо намотать слой НОСИТЕЛЯ (разделительный слой) вместе с неиспользованной фольгой.



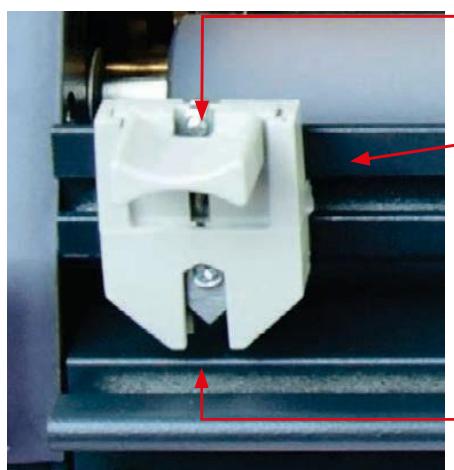
## 4.7 НОЖ-ТРИММЕР НА КОНЦЕ

### 4.7.1 Задний триммер

Нож-триммер на конце или Задний триммер – изделие для резки ламинированных материалов (он отделяет вашу линию ламинированных отпечатков от ламинатора).

Нажмите на рычаг в верхней части узла ножа-триммера, а затем сдвиньте нож налево (или направо) поперек материала, чтобы разрезать его.

На более толстом ламинированном материале иногда лучше начать с середины, затем разрезать в одном направлении и вернуться в другом.



1. После завершения ламинирования нажмите на кнопку STOP («СТОП») на панели управления.



2. Опустите рычаг в верхней части ножа.



3. Сдвиньте нож (с опущенной верхней частью) из стороны в сторону, чтобы разрезать ламинированные листы и отделить их от вашего ламинатора.



# **5. Панель управления**

## 5.1 ОБЗОР ДИСПЛЕЯ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

На ЖК-дисплее отображается важная информация о настройке вашего аппарата Intec ColorFlare CF350. Пожалуйста, перейдите к нижеприведенному обзору, чтобы ознакомиться с объяснением панели дисплея и кнопок.

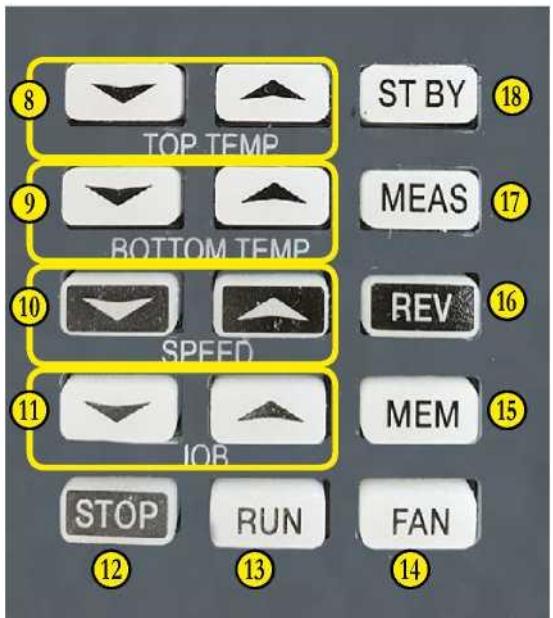


Для ламинирования или Фольгирования требуется температура не ниже 100С. Перед началом ламинирования или фольги убедитесь в том, что вы установили температуру верхнего Валика, и подождите, пока не появится иконка READY («ГОТОВ») или используйте кнопку MEAS («ИЗМЕРЕНИЕ»), чтобы измерить фактическую температуру и убедиться в том, что она правильная, перед началом ламинирования или фольгирования.

- 1 ТОР TEMPERATURE («ТЕМПЕРАТУРА ВЕРХНЕГО ВАЛИКА») (Дисплей)  
Отображает установленную в данный момент температуру на ВЕРХНЕМ нагретом валике. Если нажать на кнопку MEAS («ИЗМЕРЕНИЕ») (17), дисплей переключится на отображение текущей фактической температуры. Установленную температуру можно менять, нажимая на кнопки [▲] или [▼] 8 в зоне ТОР TEMP («ТЕМПЕРАТУРА ВЕРХНЕГО ВАЛИКА»).
- 2 ВОТТОМ TEMPERATURE («ТЕМПЕРАТУРА НИЖНЕГО ВАЛИКА») (Дисплей)  
Отображает установленную в данный момент температуру на НИЖНЕМ нагретом валике. Если нажать на кнопку MEAS («ИЗМЕРЕНИЕ») (17), дисплей переключится на отображение текущей фактической температуры. Установленную температуру можно менять, нажимая на кнопки [▲] или [▼] 9 в зоне ВОТТОМ TEMP («ТЕМПЕРАТУРА НИЖНЕГО ВАЛИКА»).
- 3 SPEED («СКОРОСТЬ») (Дисплей)  
Отображает установленную в данный момент рабочую СКОРОСТЬ (от 1 до (от 1 до 9), сохраненные на вашем аппарате Intec ColorFlare CF350. Рабочую СКОРОСТЬ можно менять, нажимая на кнопки [▲] или [▼] 10 в зоне SPEED («СКОРОСТЬ»).
- 4 JOB («ЗАДАНИЕ») (Дисплей)  
Вызывает условия ЗАДАНИЯ (от 1 до 9), сохраненные на вашем аппарате Intec ColorFlare CF350. В каждом условии ЗАДАНИЯ хранятся текущие значения температуры и скорости. Условие ЗАДАНИЯ, которое нужно вызвать, можно менять, нажимая на кнопки [▲] или [▼] 11 в зоне JOB («ЗАДАНИЕ»). Текущую Температуру и Скорость можно в любой момент сохранить под номером ЗАДАНИЯ, удерживая кнопку MEM («ПАМЯТЬ») 15 в течение 2 секунд.
- 5 READY (Дисплей)  
Иконка READY («ГОТОВ») появляется, когда температура валика достигает установленной температуры. Можно начинать задания на ламинирование или фольгирование, когда на дисплее отображается READY («ГОТОВ»). Если иконка READY («ГОТОВ») не отображается, это означает, что температура слишком низкая. ЕСЛИ иконка READY («ГОТОВ») мерцает, это означает, что температура Нагретого валика намного выше установленной.
- 6 WAIT (Дисплей)  
Если отображается иконка WAIT («ПОДОЖДИТЕ»), это означает, что на валике не подходящая температура, которая ниже установленной температуры. Подождите, прежде чем начинать ламинирование или фольгирование, если отображается иконка WAIT («ПОДОЖДИТЕ»).
- 7 AUTO-OFF (Дисплей режима энергосбережения)  
Когда отображается иконка AUTO-OFF («АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ»), аппарат находится в режиме энергосбережения. Данный режим выполняет функцию энергосбережения и необходим в целях безопасности. Когда отображается AUTO-OFF («АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ»), Intec CF350 понизит температуру нагретых валиков до 80 градусов. Это происходит при нажатии кнопки [ST BY] («ОЖИДАНИЕ»), или если аппарат долгое время не использовался.

**Примечание:** если аппарат CF350 не используется в течение следующих 30 минут, иконка AUTO-OFF («АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ») начнет мигать на Панели управления, а температура валиков будет установлена на 0 (Безопасный режим).

## 5.2 ФУНКЦИИ КНОПОК НА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



8. [▲] или [▼] (Кнопки) в зоне TOP TEMP («ТЕМПЕРАТУРА ВЕРХНЕГО ВАЛИКА») Кнопки [▲] или [▼], которые находятся под зоной TOP Temp «ТЕМПЕРАТУРА НИЖНЕГО ВАЛИКА» на панели управления, управляют установлением температуры для НИЖНЕГО Нагретого валика. Доступен диапазон с минимума 0°C до максимума 150°C. Если нажать на кнопку один раз, то отображаемое число (температура) меняется, повышаясь или понижаясь с шагом в 1°C. Но можно поменять температуру в более широком диапазоне, удерживая кнопку нажатой, что меняет температуру каждые 1/2 секунды на 1°C в течение первых 2 секунд; через 2 секунды температура поднимется или понизится на 10°C за 1 сек, пока кнопка не будет отпущена.



Обратитесь к одному из следующих разделов настоящего руководства, чтобы получить информацию для Ламинирования или Фольгирования. Но здесь будет приведена краткая инструкция: во время большей части процесса ламинирования температура должна быть около 115°C на ВЕРХНЕМ валике, а нижний валик должен быть выключен и иметь скорость 3-5. Во время большей части процесса фольгирования температура на верхнем валике должна быть 125°C, а на нижнем - 75°C, скорость - 1, а вентиляторы должны быть в положении ON («ВКЛ»).

9. [▲] или [▼] (Кнопки) в зоне BOTTOM TEMP («ТЕМПЕРАТУРА НИЖНЕГО ВАЛИКА»)

Кнопки [▲] или [▼], которые находятся под зоной BOTTOM Temp «ТЕМПЕРАТУРА НИЖНЕГО ВАЛИКА» на панели управления, управляют установлением температуры для НИЖНЕГО Нагретого валика. Доступен диапазон с минимума 0°C до максимума 150°C. Если нажать на кнопку один раз, то отображаемое число (температура) меняется, повышаясь или понижаясь с шагом в 1°C. Но можно поменять температуру в более широком диапазоне, удерживая кнопку нажатой, что меняет температуру каждые 1/2 секунды на 1°C в течение первых 2 секунд; через 2 секунды температура поднимется или понизится на 10°C за 1 сек, пока кнопка не будет отпущена.

10. [▲] или [▼] (Кнопки) в зоне SPEED («СКОРОСТЬ»)

Нажмите на кнопку Speed («Скорость»), чтобы установить скорость Ламинирования или Фольгирования. Диапазон настройки: <0 ~ 9>. Он определяет скорость на аппарате Intec ColorFlare CF350.

Обратите внимание на то, что при изменении скорости с помощью кнопки настройки скорости.

- 1) Если скорость меняется во время работы аппарата, скорость CF350 будет сразу повышаться или понижаться в соответствии с настройкой.
- 2) Если скорость меняется, когда CF350 на паузе или не в рабочем режиме, то число на дисплее будет меняться, а скорость CF350 изменится в следующий раз, когда вы запустите CF350, нажимая на кнопку управления (RUN («ПУСК»)).

11. JOB («ЗАДАНИЕ») (Кнопка выбора режима ЗАДАНИЯ)

Функция ЗАДАНИЕ предназначена для того, чтобы пользователи могли сохранять, а затем восстанавливать свои часто используемые настройки. В каждом условии ЗАДАНИЯ хранятся текущие значения температуры и скорости.

Если нажать на [▲] или [▼] в зоне JOB («ЗАДАНИЕ»), то вызываются условия ЗАДАНИЯ (с 1 по 9), сохраненные на вашем аппарате Intec ColorFlare CF350.

Текущую Температуру и Скорость можно в любой момент сохранить под номером текущего ЗАДАНИЯ, удерживая кнопку MEM («ПАМЯТЬ») 15 в течение 2 секунд. Если сохранить текущие настройки скорости и температуры под номером задания, то вам не потребуется устанавливать условия задания каждый раз, когда вы используете Intec CF350.

Для дополнительного удобства при изменении номера ЗАДАНИЯ. Меняются значения температуры и скорости, и данные значения и номер ЗАДАНИЯ мигают в течение 2 секунд. Таким образом вы будете проинформированы о том, что вам необходимо проверить правильность измененных значений в отображаемом в данный момент ЗАДАНИИ.

15. MEM («ПАМЯТЬ») (Кнопка сохранения настроек ЗАДАНИЯ)

Если в течение 2 секунд удерживать нажатой кнопку [MEM] («ПАМЯТЬ»), значения температуры и скорости, которые отображаются в данный момент, автоматически сохраняются под отображаемым в данный момент номером задания.

12. STOP («СТОП») (Кнопка, чтобы ОСТАНОВИТЬ работу аппарата CF350)

При нажатии на кнопку [STOP] («СТОП») Intec CF350 прекращает работу. Прекратится вращение всех валиков и все процессы подачи, а ламинат или фольга также перестанут протягиваться через аппарат.



Используйте кнопку [STOP] («СТОП»), когда закончите свои задания по ламинированию или фольгированию.

13. RUN («ПУСК») (Кнопка для ЗАПУСКА работы аппарата CF350)

Если нажать на кнопку [RUN] («ПУСК»), Intec CF350 начнет работать, он будет подавать материал и ламинат/фольгу со скоростью, установленной на панели управления.



Используйте кнопку [RUN] («ПУСК»), чтобы управлять работой аппарата Intec CF350, и когда вы будете готовы начать свои задания, на панели управления отобразится иконка READY («ГОТОВ»).

14. FAN («ВЕНТИЛЯТОР») (Кнопка управления работой Охлаждающего вентилятора на аппарате CF350)

Кнопка FAN («ВЕНТИЛЯТОР») активирует двойные вентиляторы в зоне охлаждения. (См. раздел 4.5.1). При нажатии на кнопку [FAN] («ВЕНТИЛЯТОР») вентиляторы запускаются, и вы должны услышать, как они работают. Если нажать на кнопку [FAN] («ВЕНТИЛЯТОР») еще раз, то они выключатся.



Используйте кнопку [FAN] («ВЕНТИЛЯТОР») для Фольгирования своих заданий, это позволит вам запустить Intec CF350 при немного более высокой температуре и лучше активизирует ваш тонер, и благодаря этому улучшится адгезия фольги. Затем, зона охлаждения, в которой используются вентиляторы, понизит температуру, чтобы предотвратить удаление тонера с вашего материала при удалении ненужной фольги.

16. REV («НАЗАД») (Кнопка для возвратной подачи на CF350)

Если нажать и удерживать кнопку [REV] («НАЗАД»), то изменится направление подачи и тянувших валиков. Пока нажата кнопка [REV] («НАЗАД»), валики будут работать в обратном направлении со скоростью 1, и CF350 издаст предупреждающий сигнал («гудок»); одновременно будет мигать дисплей SPEED («СКОРОСТЬ») на панели управления. Предупреждающий сигнал (гудок) раздается только при нажатой кнопке [REV] («НАЗАД») и пока валики врачаются в обратном направлении. Когда вы отпустите кнопку [REV] («НАЗАД»), валики перестанут вращаться в обратном направлении, и предупреждающий сигнал прекратится.



Используйте кнопку [REV] («НАЗАД»), чтобы облегчить устранение неправильной подачи или застрявшей бумаги в Intec CF350.

17. MEAS («ИЗМЕРЕНИЕ») (Кнопка проверки и измерения текущей температуры валика)

При нажатии на кнопку [MEAS] («ИЗМЕРЕНИЕ») измеряется и отображается текущая температура в РЕАЛЬНОМ ВРЕМЕНИ на верхнем и нижнем валике. Обычно на дисплее Панели управления отображается «заданная» температура валиков. Это будет нужная вам температура. При включении аппарата или его выводе из режима ожидания (или изменении программы задания) потребуется некоторое время, чтобы аппарат стабилизировался на заданной температуре. Текущая температура в РЕАЛЬНОМ ВРЕМЕНИ отображается только когда вы удерживаете кнопку [MEAS] («ИЗМЕРЕНИЕ»). Кроме того, значения, отображаемые в окнах дисплея TOP TEMP («ТЕМПЕРАТУРА ВЕРХНЕГО ВАЛИКА») и BOTTOM TEMP («ТЕМПЕРАТУРА НИЖНЕГО ВАЛИКА»), будут мигать, указывая на то, что это фактические значения, а не заданные. Как только вы отпустите кнопку [MEAS] («ИЗМЕРЕНИЕ»), дисплей вернется к отображению ЗАДАННОЙ температуры.

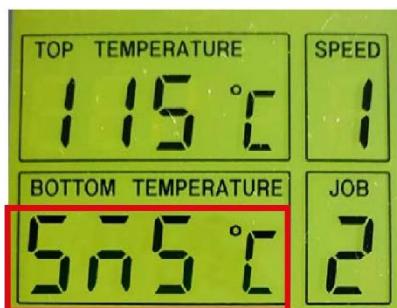
18. ST BY («ОЖИДАНИЕ») (Режим ожидания аппарата CF350 Stand By: кнопка режима Энергосбережения)

Если нажать на кнопку [ST BY] («ОЖИДАНИЕ»), то аппарат перейдет в режим энергосбережения. Если в настройках задания установлена рабочая температура выше 80.С, то при нажатии на кнопку [ST BY] («ОЖИДАНИЕ») отображается иконка AUTO-OFF («АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ»), и Intec CF350 понизит температуру нагретых валиков до 80.С; теперь аппарат в режиме энергосбережения и не будет реагировать на команду [RUN] («ПУСК»), пока вы не выведете его из режима энергосбережения, повторно нажав кнопку [ST BY] («ОЖИДАНИЕ»).



Если аппарат не используется в течение следующих 30 минут после перехода в режим ST BY («ОЖИДАНИЕ»), температура валика будет установлена на 0, и на панели управления начнет мигать иконка AUTO-OFF («АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ»). Чтобы в любой момент вывести ColorFlare CF350 из режима энергосбережения, снова нажмите на кнопку ST BY («ОЖИДАНИЕ»).

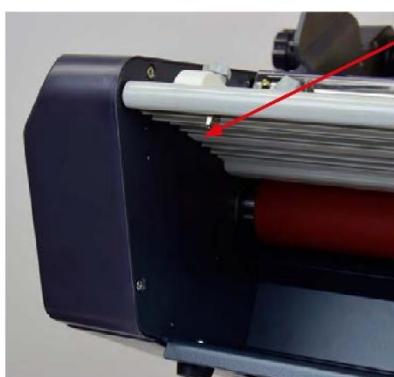
## 5.3 НОРМАЛЬНЫЙ РЕЖИМ РАБОТЫ – СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКАХ



Данное сообщение отображается в случае, когда открыта Защитная крышка валика или открыта Защелка Стола подачи.

Сообщение будет появляться примерно на 2 секунды, мигая и пропадая при каждом нажатии на кнопку [RUN] («ПУСК»).

Чтобы снова отобразить сообщение, просто нажмите на кнопку [RUN] («ПУСК») ① снова, и сообщение снова появится.



Защитная крышка валика ① предназначена для предотвращения ожогов пользователей от прикосновения к нагретым до высокой температуры валикам. Защитная крышка и защелка всегда должны быть закрыты, за исключением загрузки пленки или фольги.

Если вы открываете крышку, то после ее закрытия убедитесь в том, что переключатель/защелка снова закрыты.

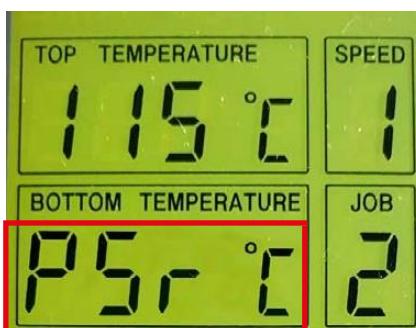
Стол подачи по своей конструкции съемный, чтобы вам было легче очищать валики или удалять застрявшую бумагу и ошибки подачи. Однако, если стол снят в процессе эксплуатации, есть риск повреждения вследствие наличия точки зазора в нагретых валиках. Поэтому стол Передней подачи оснащен предохранительной защелкой, которая должна быть закрыта во время работы ColorFlare CF350.

Если вы видите вышеуказанное сообщение об ошибке, сначала проверьте Защелку Крышки валика ① и убедитесь в том, что она закрыта.

Затем проверьте защелку стола подачи бумаги ②, расположенную под столом подачи, и убедитесь в том, что она закрыта.



**В данном состоянии ошибки Intec ColorFlare CF350 работать не может. Перед продолжением использования аппарата необходимо предпринять меры для устранения ошибки.**



Датчик автоматической остановки предназначен для предотвращения работы Intec CF350 при отсутствии в ColorFlare материала/бумаги.

Он остановит вращение нагретых и тянувших валиков, и благодаря этому остановится протягивание ламината или фольги через валики, когда в зону подачи на лотке для бумаги не вставлен материал.

Изначально, когда бумага заканчивается, аппарат просто останавливается. Однако, если вы попытаетесь управлять аппаратом, нажимая на [RUN] («ПУСК»), когда в зоне подачи на Столе подачи нет бумаги, данное сообщение будет мигать на дисплее Панели управления в течение 2 секунд. Аппарат не может работать, пока материал не будет вставлен в зону подачи.



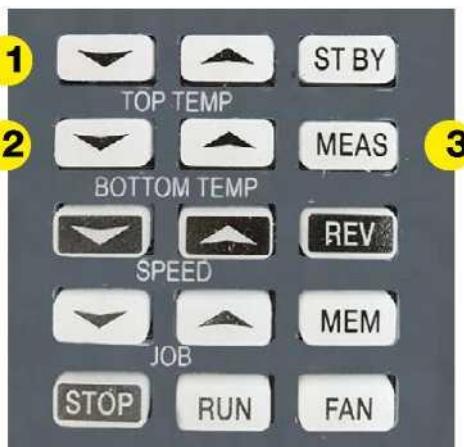
## 6.

# Как осуществлять ламинирование с помощью CF350

## 6.0 КАК ЛАМИНИРОВАТЬ

### 6.1 Подготовка к ламинации.

#### 6.1.1 Настройка панели управления



① Использование [ ▲ ] или [ ▼ ] (Кнопки) в зоне TOP TEMP («ТЕМПЕРАТУРА ВЕРХНЕГО ВАЛИКА»)

Используйте кнопки TOP TEMP («ТЕМПЕРАТУРА ВЕРХНЕГО ВАЛИКА») и установите температуру на 115C (см. ПОДСКАЗКУ ниже).

② Использование [ ▲ ] или [ ▼ ] (Кнопки) в зоне BOTTOM TEMP («ТЕМПЕРАТУРА НИЖНЕГО ВАЛИКА»)

Используйте кнопки BOTTOM TEMP («ТЕМПЕРАТУРА НИЖНЕГО ВАЛИКА»), чтобы установить температуру нижнего валика на 0 (он не нужен для ламинации, нужен только ВЕРХНИЙ ВАЛИК).



③ Использование [ ▲ ] или [ ▼ ] (Кнопки) в зоне SPEED («СКОРОСТЬ»)

Установите Скорость на 5, если у вас мало опыта в ламинации; возможно, вы захотите использовать более низкую скорость, чтобы привыкнуть к подаче листов. В таком случае попробуйте скорость 3.

**TOP TIP** Для более толстой бумаги может потребоваться более высокая температура ламинации или более медленные скорости. Если ламинат не сцепляется с подложкой, возможно, у вас слишком низкая температура.

④ Проверьте, чтобы на дисплее отображалось READY («ГОТОВ»)

При включении аппарата температура будет низкой. В это время будет отображаться иконка WAIT («ПОДОЖДИТЕ»). Можно щелкнуть по кнопке [MEAS] («ИЗМЕРЕНИЕ»), чтобы посмотреть на температуру. Однако иконка WAIT («ПОДОЖДИТЕ») пропадет, а иконка READY («ГОТОВ») слева загорится, когда модуль будет готов к ламинации.

#### 6.1.2 Загрузка ламинирующей пленки

① Снимите вал для пленки, поднимая по диагонали с Рамы вала для пленки (справа), а затем из Держателя вала для пленки.



② Используйте шестигранный ключ, чтобы ослабить фиксирующий штифт внешнего пленочного сердечника на конце вала с ШЕСТИГРАННЫМ фиксатором.



③ Сдвиньте внешний пленочный сердечник с Вала пленочного сердечника.



④ Отложите Адаптер пленочного сердечника в сторону.



## Загрузка ламинирующей пленки (продолжение)

⑤ Выровняйте рулон для ламинирующей пленки таким образом, чтобы задний конец рулона для ламинирующей пленки свободно падал назад.

⑥ Надвиньте вал для пленки (шестигранным концом вперед; это конец, с которого вы сняли Адаптер пленочного сердечника) на сердцевину своей ламинирующей пленки.



⑦ ПРОВЕРЬТЕ, чтобы Ламинирующая пленка была загружена правильно, как показано ниже, и чтобы пленка падала вертикально вниз сзади. Неправильная загрузка пленки вызовет прилипание клея к ламинирующему валику нагревательного зеркала.



⑧ Снимите адаптер сердечника вала для пленки.



⑨ Установите ламинирующий вал на CF350, поместив его шестигранным концом вперед в Держатель вала для пленки.



⑩ Затем опустите другой конец Вала для пленки в Раму вала для пленки.



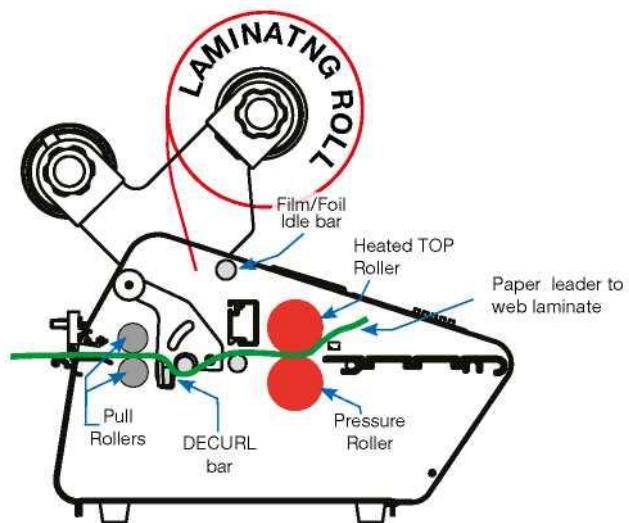
⑪ Загруженный Рулон ламината должен выглядеть так: незакрепленный ламинат падает сзади.



## 6.2 ПРОТЯГИВАНИЕ ламинирующего материала

### 6.2.1 Предварительная нагрузка тракта для бумаги

Тракт бумажной магистрали для протягивания ламината.



⑫ См. вышеописанную схему, на которой показан тракт для бумаги, используемый для ПРОТЯГИВАНИЯ «магистрали» с целью загрузки вашего ламината. Зеленая линия показывает тракт для материала/подложки по аппарату.

Следуйте нижеприведенным инструкциям для предварительной загрузки своей бумажной подложки, чтобы облегчить протягивание своего ламинирующего материала по аппарату.



⑬ С помощью рычага регулировки давления, сбросьте давление на валик, чтобы можно было протянуть бумагу.



⑭ Снимите защитную крышку с нагретого валика.



⑮ Используйте длинный лист запасной бумаги (мы рекомендуем толстую бумагу, предпочтительно длиной 450 мм). Загните передний край и проведите бумагу над серой планкой, а затем под нагретый ламинирующий валик. (Соблюдайте осторожность, возможно, будет высокая температура).



⑯ Пропустите бумагу через аппарат до валика выпрямителя.



⑰ ПРОВЕРЬТЕ, чтобы планка ВЫПРЯМИТЕЛЯ находилась в крайнем нижнем положении. Когда валик выпрямителя находится в крайнем нижнем положении, подавайте бумагу под первым Валиком выпрямителя, а затем над самой Планкой выпрямителя.



⑱ Продолжайте подавать бумагу через аппарат и между серыми Тянувшими валиками, пока она не появится в задней части аппарата.



## 6.2.2 Фиксация ламината на первом отрезке бумаги

- 19) Потяните ламинирующую пленку вниз, а затем под холостую планку, которая установлена выше и немного позади верхней части нагретого валика.



- 20) Натяните ламинирующую пленку на нагретый валик, см. рисунок ниже. Клей на ламинирующей пленке расплавится (липкой стороной вверх).



если она клейкой стороной вниз, это означает, что вы неправильно загрузили рулон (Шаг H). Очистите Нагретый валик и начните снова с правильно загруженной пленкой.



**ВАЖНО:** Ламинирующая пленка должна быть на 5-10 мм уже вашего материала, который вы собираетесь ламинировать. Если ламинирующая пленка шире вашего материала, клей будет прилипать к вашим валикам и вызывать загрязнение или, возможно, повреждение. Также это вызовет проблемы с резкой/разделением листов.

- 21) Ламинирующая пленка протягивается клейкой сторону наружу, поэтому тепло от ламинирующего валика расплавит клей. На нагретый ламинирующий валик клей наносится лицевой стороной вверх.



- 22) Прижмите бумагу, загруженную на нагретый ламинат,



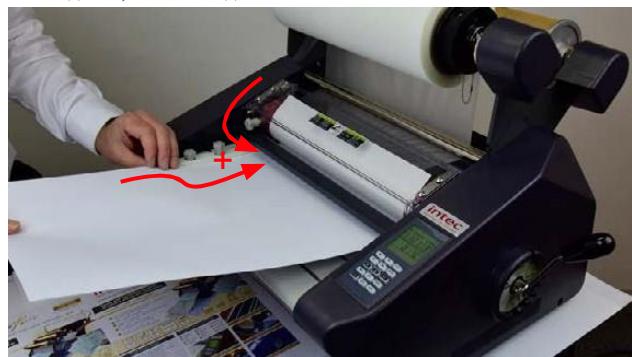
- 23) Установите Защитную крышку нагретого валика.



- 24) Теперь добавьте давление, установив его на максимум с помощью рычага регулировки давления.



- 25) Поместите лист бумаги на стол подачи и нажмите [RUN] («ПУСК») на Панели управления. Если нажать на кнопку [RUN] («ПУСК») на Панели управления, то продвинется конец приклейенной к ламинату бумаги, а также произойдет подача листа, который вы поместили под ним, на стол подачи.



Если ничего не происходит, когда вы нажимаете на кнопку **RUN** («ПУСК») на панели, убедитесь в том, что закрыты обе защелки на передней защитной крышке и на переднем столе подачи.

## 6.2.3 Протягивание ламината

㉖ Когда будет выполнена подача первого отрезка бумаги, который вы вставили в ColorFlare, лист на столе подачи также будет продвигаться.



㉗ Листы бумаги пронесут ламинат через ваш аппарат, и в вашем аппарате ColorFlare теперь протянут ламинат, и вы будете готовы к тестовому ламинированию. Теперь положите на стол еще один запасной/отработанный лист.

На CF350 используется ручная система подачи. Для ColorFlare CF350 необходимо, чтобы пользователь устанавливал конец каждого листа внахлест во время подачи листов в сторону подающих валиков.

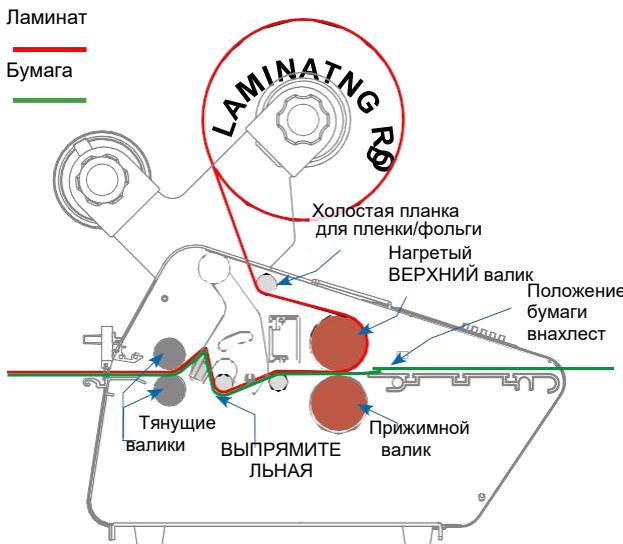
Как показана в 8, перекрывайте верхний лист, но затем подождите, пока на нижнем листе не останется 5-10 мм, а затем продвигните следующий лист.

Если оставить между листами промежуток, есть риск того, что клей с ламината испачкает прижимной валик, который находится под нагретым валиком. Также возможно, что датчик Автоматической остановки может остановить аппарат.

## 6.2.4 Ламинат протянут правильно

Когда вы используете первые листы для проведения ламината по аппарату, материал в вашем аппарате должен выглядеть следующим образом:

### ПРОТЯГИВАНИЕ ДЛЯ ЛАМИНИРОВАНИЯ



Тракт для ламината и бумаги после протягивания в CF350

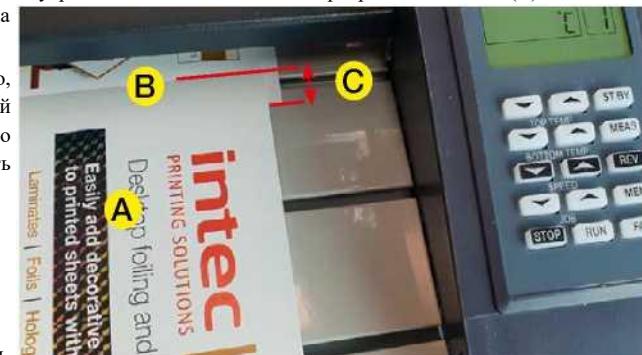
## 6.2.5 Выполнение тестового ламинирования

Как только температура ламинирующего валика достигнет заданной температуры, важно проверить настройки, подачу и качество ламинирования.

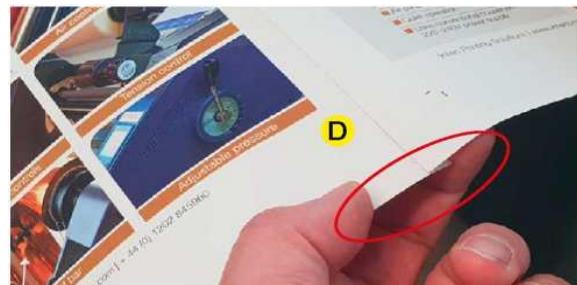
㉘ Нажмите на **RUN** («ПУСК»), чтобы запустить на ColorFlare CF350 подачу вашего листа на стол подачи через аппарат, а затем подачу дополнительной бумаги, чтобы продолжить тестовое ламинирование.



㉙ Кладите каждый дополнительный лист поверх подаваемого в данный момент листа, выравнивайте лист по направляющим для бумаги и подождите, пока передний край следующего листа (B) продвинется внутрь ColorFlare с небольшим перекрытием 5-10 мм (C).



㉚ Проверьте листы в задней части аппарата, вы должны увидеть, что листы лежат немного внахлест.



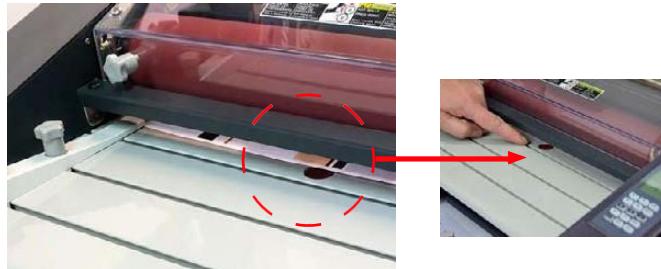
㉛ Нажмите на кнопку **[STOP]** («СТОП») на панели управления ColorFlare и отделите листы от задней части ColorFlare с помощью триммера на конце.

Положите листы и проверьте, нет ли скручивания. При необходимости отрегулируйте устройство для выпрямления (раздел 6.3), чтобы листы были плоскими. После этого вы готовы приступить к работе.

## 6.2.6 Что делать в случае неправильной подачи

Если во время подачи возникла ошибка или вы вовремя не положили в аппарат еще один лист, аппарат автоматически остановится, чтобы клей на вашем ламинате не прилипал к нижнему валику.

Теперь аппарат просто в режиме ОСТАНОВКИ, и сообщение об ошибке не отображается.



② Теперь просто снова нажмите на [RUN] («ПУСК») на панели управления.



Однако, если вы попытаетесь еще раз нажать на кнопку [RUN] («ПУСК»), не положив бумагу на стол подачи, на панели управления отобразится Ошибка датчика бумаги.



① Вставьте лист бумаги в аппарат под нагретым ламинирующим валиком, проверив, что вы поместили передний край листа НАД задним краем листа, который немного заметен позади датчика автоматической остановки.



 Вы должны убедиться в том, что данный лист лежит ПОВЕРХ заднего края последнего листа, который все еще должен быть виден сразу под нагретым валиком и после датчика неправильной подачи.



Проверить то, что он проходит НАД последним листом будет проще, если вы слегка загните передний край в одном углу перед тем, как задвинуть его внутрь.

## 6.3 Регулировка для устранения СКРУЧИВАНИЯ на подложке

Если ламинирование вызывает скручивание подложки после ламинирования, это нормально.

Это не вызвано неисправностью аппарата.

В ColorFlare предусмотрена функция выпрямления, которая помогает минимизировать или устранить скручивание на Ламинированных материалах после одностороннего ламинирования.

### 6.3.1 Причина скручивания

Когда ламинат растянут над подложкой и приклеен к подложке (процесс ламинирования), ламинат сжимается при охлаждении, в результате чего происходит скручивание. Кроме того, некоторые подложки/виды бумаги скручиваются при нагревании естественным образом.

ЕСЛИ натяжение ламината очень сильное (ламинат чрезмерно растянут), эффект скручивания будет сильнее.

Если бумага особенно подвержена скручиванию при нагревании, эффект усиливается.



Скручивание имеет свойство воздействовать только на ОДНОСТОРОННЕЕ ламинирование. Обычно любое скручивание устраняется при двустороннем ламинировании (когда вы вручную кладете листы обратно для ламинирования противоположной стороны листа). Поэтому, если вы планируете Ламинировать обе стороны листа, вам не нужно беспокоиться о настройке Выпрямления.

### 6.3.2 Установка натяжения ламината

Натяжение на входном вале для пленки нужно изменить/должно быть другим при переключении между Фольгой или ламинированием, а также оно должно быть другим при переключении между большими или маленькими рулонами ламината или фольги.

На входном вале для рулонов нужно небольшое натяжение, чтобы рулон ламината не приобретал инерцию во время вращения и не расшатывался. Если при прохождении через валик нагревательного зеркала ламинат не будет зафиксирован, это может создать складки на вашем результате ламинирования.

Слишком большое натяжение, напротив, приведет к растяжению ламината, создавая чрезмерное скручивание. Идеальный сценарий – минимально возможное натяжение на входном вале для ламинирующего валика при сохранении плавного выхода на ламинированной подложке.

① Вы можете отрегулировать натяжение на входном вале для пленки с помощью ручки регулировки натяжения (A), см. рисунок ниже.



Большой (полный) рулон ламината тяжелее и создает больше инерции, поэтому может потребоваться более сильное натяжение в сравнении с рулоном меньшего размера.

Проверьте натяжение ламинирующего валика; на нижеприведенному изображении показаны складки (B) на Ламинате над ламинирующим валиком нагревательного зеркала. Данное напряжение слишком слабое.



② Натяжение следует отрегулировать (Во время работы) или во время цикла работы аппарата, медленно повышая натяжение, чтобы ламинат над ламинирующим валиком нагревательного зеркала был гладким как на нижеприведенном рисунке.



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Если усилить натяжения выше данной точки, то поверхность на ламинирующем валике нагревательного зеркала по-прежнему будет гладкой, но это вызовет усадку Ламината на валике и вызовет чрезмерное скручивание, которое вы не сможете компенсировать с помощью устройства для выпрямления.

Постарайтесь создавать такое натяжение, чтобы его хватала только для сглаживания ламината, и не усиливайте его без необходимости. Вы поймете, что натяжение слишком сильное, если ламинат на листе будет намного уже, чем на самом рулоне.



### 6.3.3 Использование выпрямительной планки

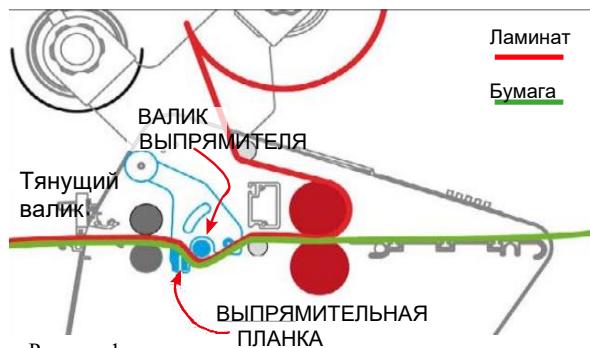
ColorFlare оснащается выпрямительной планкой, чтобы минимизировать эффект скручивания на ламинированной подложке. Выпрямительная планка создает обратное скручивание непосредственно сразу нагретого ламинирующего валика, предназначенного для противодействия скручиванию, создаваемому нагревом или ламинатом.

③ Можно отрегулировать уровень создаваемого выпрямления, отрегулировав регулировочный рычаг для ВЫПРЯМЛЕНИЯ (A), см.



рисунок ниже.

При низком уровне ВЫПРЯМЛЕНИЯ (рис. 1 ниже), бумага проходит под ВЫПРЯМИТЕЛЬНЫМ ВАЛИКОМ и осторожно проходит над прикрепленной ВЫПРЯМИТЕЛЬНОЙ ПЛАНКОЙ. (Синий цвет на рисунке ниже)



⑤ Подложку, проходящую через выпрямление стержня, можно увидеть ниже.



⑥ Цель в том, чтобы добиться легкого скручивания вниз на концах и легкого - посередине, непосредственно по мере того, как подложка выходит из ColorFlare.

По мере охлаждения подложки ламинат частично сжимается и становится более плоским.

Если подложка плоская на выходе из аппарата, она может скручиваться на концах при охлаждении материала.

⑦ Если материал выходит из аппарата скрученным, см. рисунок ниже.



Вы должны компенсировать СКРУЧИВАНИЕ, поворачивая рычаг регулировки ВЫПРЯМЛЕНИЯ, чтобы повысить уровень выпрямления. (См. рис. 2. (Синий цвет на рисунке ниже)).

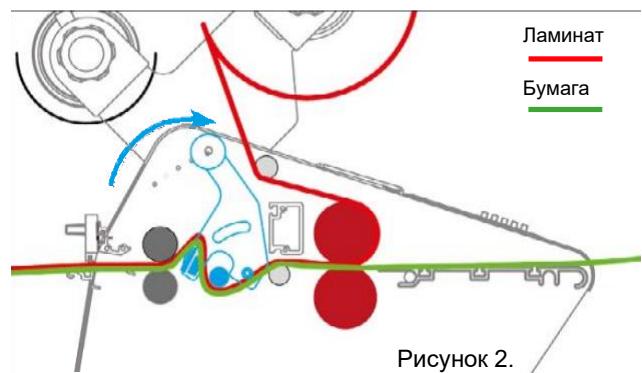


Рисунок 2.

Когда вы поворачиваете регулировочный рычаг ВЫПРЯМЛЕНИЯ по направлению к верхней части CF350 (по часовой стрелке), ВЫПРЯМИТЕЛЬНАЯ ПЛАНКА поднимается, создавая более резкое обратное скручивание на подложке. См. на рисунке ниже.



Когда настройка ВЫПРЯМЛЕНИЯ очень сильная, вам следует убедиться в том, что при загрузке листов во время подачи каждый лист идет ПОВЕРХ последнего листа, или, когда вы начинаете после неправильной подачи, что вы кладете лист для «перезапуска» ПОВЕРХ последнего листа. В противном случае листы могут достать до ВЫПРЯМИТЕЛЬНОЙ планки и перевернуться на переднем краю.



Функцию выпрямления необходимо настраивать каждый раз, когда вы меняете толщину носителя и ламината. Кроме того, выпрямление обычно не нужно при двухстороннем ламинировании, так как эффект повторного проведения подложки и ламинирования второй стороны отменит эффект ламинирования первой стороны.

## 6.4 Настройки температуры и изменения скорости

### 6.4.1 Настройки температуры

Настройки температуры зависят от вида используемой ламинирующей пленки.

Обычно ламинирующие пленки Mega Bond от Intec представляют собой цифровые пленки для отпечатков, выводимых с помощью цифровых изделий на основе тонера. Для них требуется температура 95 - 105С, чтобы активировался клей.

Для более толстой бумаги может потребоваться дополнительный нагрев И/ИЛИ пониженная скорость.

Мы рекомендуем температуру 115С и скорость 5 для бумаги на 200 г/м<sup>2</sup>. Если понизить скорость на 1 шаг, температура повысится на 5-10С.

### 6.4.2 Скорость и температура ламинации

Материал, который вы ламинируете, действует как теплоотвод и понижает температуру валика во время ламинации. Чем толще ваш материал, тем эффективнее он отводит тепло от ламинирующего валика; чем он тоньше, тем меньше тепла он будет поглощать.

Не забывайте о том, что вследствие этого чем толще ваш материал, тем более высокая температура вам потребуется для компенсации потери тепла, уходящего в материал.

Для получения более высокой температуры можно использовать более низкие скорости или более высокие настройки температуры.

Для более тонких материалов верно противоположное, так как они поглощают меньше тепла. Поэтому при переходе на более тонкие подложки используйте более высокую скорость и (или) более низкие температуры.

Вам всегда следует запускать испытательное ламинацию с материалом, который вы планируете ламинаировать, однако, если у вас есть только точное количество листов, которые вы планируете ламинаировать, и материала для испытания нет или мало, то вам следует сначала проверить условия ламинации с аналогичными материалами.

Затем, когда вы начнете работу, проверьте, правильно ли действуют расчетные условия, созданные с помощью похожих материалов.

В случае неправильной подачи и прекращения ламинации, либо если вы СТАВИТЕ НА ПАУЗУ Ламинацию, когда задание на ламинацию выполняется под нагретым валиком, очень вероятно, что нагретый валик может оставить след на ламинированных материалах после перезапуска. Поэтому вам, возможно, придется выбросить все листы, которые удерживались под ламинирующим валиком нагревательного зеркала во время остановки или паузы.

## 6.5 Обрезка на конце

Нож для обрезки в конце или Задний триммер – изделие для резки ламинированных материалов. Он отделит вашу линию ламинированных отпечатков от ламинатора.

Когда вы закончите свою работу по ламинации, вставьте ПУСТОЙ лист в ColorFlare, чтобы вам не пришлось прорезать последний лист из вашего задания на ламинацию.



Когда на задней панели аппарата появится пустой лист, нажмите на кнопку [STOP] («СТОП»). Затем нажмите на рычаг в верхней части Ножа-триттера.



На более толстом ламинированном материале иногда лучше всего начать с середины, затем разрезать в одном направлении и вернуться в другом.



Наконец, после завершения своего задания выключите ПИТАНИЕ и не забудьте СБРОСИТЬ давление на валиках с помощью рычага регулировки давления.



## 7.

# Как проводить ламинирование с помощью CF350

## 7.0 ЦИФРОВЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭФФЕКТЫ – РАЗВАЛЬЦОВКА

### 7.1 Общая информация о декоративных эффектах, доступных благодаря развалицовке.

#### 7.1.1 Доступный диапазон эффектов

Intec ColorFlare CF350 – это гибридное изделие двойного назначения, которое сочетает в себе передовую технологию ламинации с новаторскими возможностями декоративных эффектов, и все это на одном аппарате. Различные декоративные эффекты, в том числе фольгирование, можно реализовать с помощью процесса, который мы называем «развалицовкой».

Методики РАЗВАЛЬЦОВКИ ПЛЕНКИ полупрозрачные, то есть можно сказать, что сквозь них можно увидеть изображение. Создается любое изображение и любой цвет, которые идеально подходят для прозрачного глянцевого пятна, которое улучшит изображения или голограммические эффекты, чтобы привлечь внимание к исходному изображению.

Методики РАЗВАЛЬЦОВКИ ФОЛЬГИ не прозрачные, то есть можно сказать, что под фольгой основной тонер НЕ видно, то есть черный тонер /цифровое изображение превратится в непрозрачную фольгу золотого цвета, либо фольгу белого цвета можно будет использовать на темных материалах, в том числе на черных.

В обоих случаях можно получить дополнительный «БЛЕСК», так как фоновые изображения и полноцветные элементы можно совмещать с плавлением фольги, при этом изображение защищено специальным ламинатом Intec, поверх которого можно осуществлять печать.

#### 7.1.2 Развалицовка ТОЧЕЧНОЙ пленки

В Intec ColorFlare используется встроенный Нагретый валик (обычно используемый во время ламинации) с механическим давлением для активации тонера на листе с цифровым изображением. Активированный тонер действует как клей, который позволяет специально разработанной пленке Intec (глянцевой или матовой) приклеиваться к нему.

В отличие от ламината, который приклеивается ко всему листу.

Развалицовка пленки клеится ТОЛЬКО на область изображения, поэтому она также известна как ТОЧЕЧНАЯ развалицовочная ПЛЕНКА. При таком подходе ваша фоновая подложка/область без изображения остается нетронутой.

Дополнительно к этому, для получения дополнительных спецэффектов блеск на ТОЧЕЧНОЙ ПЛЕНКЕ можно совмещать с ламинацией при использовании совместно со специальным высокотемпературным цифровым ламинатором SOFT TOUCH/SILK от Intec, обработанным с помощью Corona.

При совмещении развалицовки ТОЧЕЧНОЙ ПЛЕНКИ с цифровым принтером, имеющим функцию печати с ПРОЗРАЧНЫМ тонером, пользователи могут создавать изображение частично с ГЛЯНЦЕВЫМ и МАТОВЫМ покрытием.

#### 7.1.3 Развалицовка голограммической пленки

Аналогично развалицовке Точечной пленки, в Intec ColorFlare используется встроенный валик нагревательного зеркала (обычно используется во время ламинации) с пневматическим давлением, который активирует тонер на листе с цифровой печатью. Активированный тонер действует как клей, который позволяет специально разработанной голограммической пленке Intec приклеиться к нему.

Доступен ассортимент голограммических эффектов, в том числе:

- ИСКРА
- ЭФФЕКТ МЛЕЧНОГО ПУТИ/ЭФФЕКТ МЕРЦАНИЯ
- ЭФФЕКТ УГЛЕПЛАСТИКА
- ЭФФЕКТ РАЗБИТОГО КРИСТАЛЛА

В отличие от ламинации, которое приклеивается ко всему листу, голограммическая развалицовка приклеивается ТОЛЬКО к области изображения. Голограммический блеск придает эффект голограммического рисунка на одноцветном, точечном или полноцветном тексте и графике.

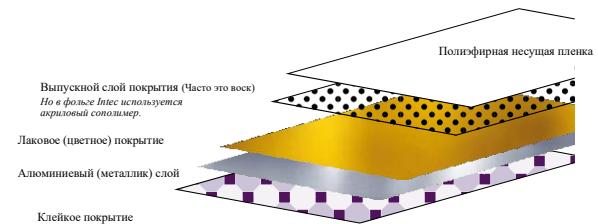
При совмещении ГОЛОГРАФИЧЕСКОГО БЛЕСКА и цифрового ламината от Intec с возможностью печати на его поверхности, а также цифрового принтера, имеющего функцию печати ПРОЗРАЧНОГО тонера, пользователи могут назначать отдельные части изображения специально на Голограммическую обработку.

#### 7.1.4 Развалицовка металлической ПЛЕНКИ

Благодаря развалицовке металлической фольги Intec ColorFlare использует ваше оборудование для цифровой печати и работает в качестве главного средства для наложения металлических декоративных эффектов.

Цветная металлическая фольга отделяется от базового слоя несущей пленки и прилипает к любому тонеру, который находится на поверхности листа, пропускаемого через ColorFlare.

Выглядит просто, но фольга Intec очень технологична и состоит из пяти слоев, которые позволят вам достичь наилучших результатов фольгирования.



Далее идет полиэфирный носитель, а затем разделительный слой. Они возвращаются на намотчик в задней части ColorFlare.

С помощью тепла от встроенного Нагретого валика (обычно используемого во время ламинации) и механического давления цифровое изображение с вашего принтера или копировального аппарата действует как клей, который связывается с kleem и металлическими частицами на специально разработанной Металлической фольге Intec. Фольга будет связываться только с покрытой тонером областью на листе.

В автоматизированном процессе аппарата ColorFlare, когда фольга поднимается, цветные металлические частицы отделяются от носителя, оставляя непрозрачную яркую блестящую металлическую отделку. Любая Фольга, которая находится на участках без изображения возвращается на намотчик вместе с несущей пленкой и разделительным слоем.

Не все виды фольги одинаковые, и разные марки фольги действуют по-разному, создавая разное разрешение, различную способность к разделению и гладкость. Пленки Intec предназначены для получения результатов премиум класса с самым высоким разрешением и самым низким сопротивлением против отделения от носителя, обеспечивая возможность фольгирования самого широкого диапазона материала.

## 7.1.3 Ассортимент металлической фольги

Пленки премиум-класса для наилучшей отделки с быстрым разделением и отделкой высокого разрешения, см. описание выше, можно приобрести у своего дилера Intec.

Фольги делятся на 2 вида:

Металлик (в списке ниже) и Пигмент (в следующем после него списке).

Длина каждого рулона 300 м (985 футов).

Доступен стандартный ассортимент отделок в виде металлической фольги, в том числе:

Intec Gold Metallic Flaring Foil (320mm / 12.6")\*

Intec Silver Metallic Flaring Foil (320mm / 12.6")\*

Intec Red Metallic Flaring Foil (320mm / 12.6")\*

Intec Blue Metallic Flaring Foil (320mm / 12.6")\*

Intec Green Metallic Flaring Foil (320mm / 12.6")\*

Кроме того, есть несколько эксклюзивных металлических цветов, чтобы создавать больше премиальных эффектов, в том числе:

Intec Rose Gold Metallic Flaring Foil (320mm / 12.6")\*

Intec Copper Metallic Flaring Foil (320mm / 12.6")\*

Intec Bronze Metallic Flaring Foil (320mm / 12.6")\*

Intec Fuchsia Pink Metallic Flaring Foil (320mm / 12.6")\*

Intec BubbleGum Violet Metallic Foil (320mm / 12.6")\*

Развальцовку металлической фольги можно использовать:

Прямо на цифровые изображения

(Вся область изображения превращается в металлическое изображение, например приглашение на свадьбу, этикетки и т.д.)

ИЛИ

Его можно совмещать с Полноцветными изображениями и фонами.

(С помощью сочетания специального высокотемпературного цифрового ламината SOFT TOUCH/SILK от Intec, обработанного с помощью Corona, который запечатывает ваше полноцветное изображение, а затем печати вашего ОСНОВНОГО ИЗОБРАЖЕНИЯ С РАЗВАЛЬЦОВКОЙ ФОЛЬГИ поверх ламинированного листа. (Подходит для образцов упаковки, премиальных приглашений и т.д.).

## 7.1.4 Развальцовка ФОЛЬГИ С ГЛЯНЦЕВЫМ ЦВЕТОМ

Аналогично разальцовке с помощью металлической фольги разальцовка с ГЛЯНЦЕВЫМ ЦВЕТОМ, представляет собой непрозрачную фольгу с ОКРАШЕННЫМИ частями. Они прилипают к вашему изображению из тонера и заменяют изображение из тонера выбранной вами ГЛЯНЦЕВОЙ ЦВЕТНОЙ ФОЛЬГОЙ.

Доступен ассортимент различных эффектов ФОЛЬГИ С ГЛЯНЦЕВЫМ ЦВЕТОМ, в том числе:

ЧЕРНЫЙ ГЛЯНЕЦ (320mm / 12.6")

НЕПРОЗРАЧНЫЙ БЕЛЫЙ ((320mm / 12.6")

## 7.1.5 Диапазон эффектов фольги

Развальцовка с помощью металлической фольги дает возможность создать ряд премиальных эффектов на листе с отпечатком.

Существует 3 основных способа использования разальцовки с помощью фольги

1

ПЕЧАТЬ, ЗАТЕМ ФОЛЬГА  
ВЕСЬ ТОНЕР покрывается фольгой.



2

ПЕЧАТЬ, ЗАТЕМ ФОЛЬГА, ЗАТЕМ ПЕЧАТЬ

Исходный отпечаток покрывается фольгой, а затем лист возвращается в принтер, в котором можно изображение разместить вокруг, рядом или поверх фольги.



3

ПЕЧАТЬ, ЗАТЕМ ЛАМИНИРОВАНИЕ, ЗАТЕМ ПЕЧАТЬ  
И ФОЛЬГА

Создается полноцветное фоновое изображение, затем отпечаток ламинируется с использованием специального Высокотемпературного ламината, который печатается поверх. Затем ламинированные листы переносятся обратно в принтер, в котором изображение, которое нужно фольгировать, печатается поверх листа. Затем данный лист фольгируется (исходное изображение, защищенное ламинатом, не фольгируется).

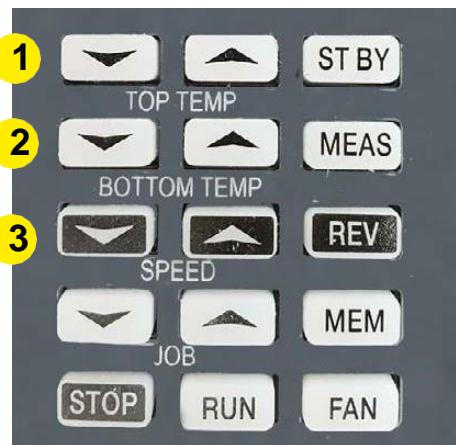


Фольга прилипает только к «доступному» тонеру. Поэтому действительно можно сочетать данные принципы. т.е. ламинация «скрывает» тонер, поэтому он не доступен для фольгирования. Но то же самое делает и фольгирование, так как оно покрывает доступный тонер. Это означает, что можно нанести несколько пленок на лист, выполняя несколько проходов по принтеру, чтобы добавить дополнительные области изображения из тонера для фольгирования.

## 7.2 Подготовка к развальцовке - ColorFlare CF350.

В нижеприведенном руководстве предполагается, что в ваш аппарат не загружен материал или ламинат. Как вариант, если вы только что закончили ламинирование, переход с Ламинирования на Развальцовку будет быстрее и проще, так как вам не нужно протягивать передний отрезок бумаги в ColorFlare (см. ниже); вместо этого просто разрежьте ламинат и прикрепите фольгу к концу ламината над нагретым валиком и просто приступайте к фольгированию.

### 7.2.1 Настройка панели управления



① Использование [ ▲ ] или [ ▼ ] (Кнопки) в зоне TOP TEMP («ТЕМПЕРАТУРА ВЕРХНЕГО ВАЛИКА»)

Используйте кнопки TOP TEMP («ТЕМПЕРАТУРА ВЕРХНЕГО ВАЛИКА») и установите температуру на 125С (см. ПОДСКАЗКУ ниже).

② Использование [ ▲ ] или [ ▼ ] (Кнопки) в зоне BOTTOM TEMP («ТЕМПЕРАТУРА НИЖНЕГО ВАЛИКА»)

Используйте кнопки BOTTOM TEMP («ТЕМПЕРАТУРА НИЖНЕГО ВАЛИКА»), чтобы установить температуру нижнего валика на 75С (это помогает с более толстым материалом).



③ Использовать [ ▲ ] или [ ▼ ] (Кнопки) в зоне SPEED («СКОРОСТЬ»)

Установите Скорость на скорость 1, когда попробуете фольгирование ряда экземпляров, вы сможете поэкспериментировать с повышением скорости в диапазоне 2 - 4. Но сначала мы рекомендуем скорость 1 для достижения наилучших результатов.

**TOP TIP**  
При использовании более толстой бумаги может потребоваться более высокая температура для фольгирования. Если фольга не приклеивается к изображению, возможно, ваша температура слишком низкая, и наоборот, если кажется, что тонер отрывается вместе с фольгой, значит ваша температура слишком высокая или ваша скорость слишком низкая.

④ Проверьте, чтобы на дисплее отображалось READY («ГОТОВ»)  
При включении аппарата температура будет низкой. В это время будет отображаться иконка WAIT («ПОДОЖДИТЕ»). Можно щелкнуть по кнопке [MEAS] («ИЗМЕРЕНИЕ»), чтобы посмотреть на температуру. Однако иконка WAIT («ПОДОЖДИТЕ») пропадет, а иконка READY («ГОТОВ») слева загорится, когда модуль будет готов к ламинированию.

### 7.2.2 Включение вентилятора зоны охлаждения

⑤ Для фольгирования нужно тепло и давление. Можно получить более хорошую отделку на более широком диапазоне материалов, если температура более высокая. Однако есть риск того, что тонер будет по-прежнему мягким после снятия фольги, поэтому использование зоны охлаждения поможет охладить тонер и избежать этого.



Нажмите на [FAN] («ВЕНТИЛЯТОР») на панели управления, это включит вентиляторы в зоне охлаждения, и они будут тихо вращаться.



### 7.2.3 Загрузите рулон фольги

⑦ Снимите вал для пленки, поднимая по диагонали с Рамы вала для пленки (справа), а затем из Держателя вала для пленки.



⑧ Снимите резиновое кольцо для быстрой установки, которое находится на внешнем фиксаторе пленочного сердечника на конце вала, с помощью ШЕСТИГРАННОГО фиксатора.



⑨ Выровняйте свой рулон фольги таким образом, чтобы свободный конец металлической поверхности попадал справа/сзади от рулона (см. рисунок ниже).



⑩ Надвиньте свой рулон фольги на Адаптер сердечника (конец, с которого вы сняли резиновое кольцо для быстрой замены).



⑪ Верните на место резиновое кольцо для быстрой замены.



⑫ Установите Рулон фольги на вал для пленки обратно на свой аппарат ColorFlare CF350 шестигранным концом вперед в Держатель вала для пленки.



⑬ Затем опустите другой конец в Раму вала для пленки.

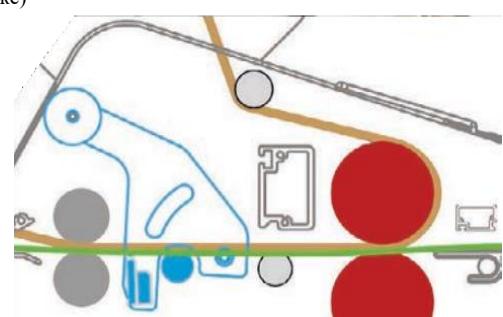


#### 7.2.4 Тракт для протягивания фольги с помощью бумаги

⑭ Убедитесь в том, что давление сброшено, чтобы открыть валики и протянуть первый бумажный отрезок, по которому фольга будет проходить через аппарат.



⑮ Во время фольгирования НЕ используется функция выпрямления. Планка ДОЛЖНА быть в крайнем нижнем положении, и вы протягиваете ПОВЕРХ валика для выпрямления и выпрямительной планки. (См. тракт на рисунке ниже)



⑯ (Продолжение) - Установите выпрямительную планку в КРАЙНЕЕ НИЖНЕЕ положение.



⑯ Снимите защитную крышку переднего ролика (соблюдайте осторожность, валики могут быть горячими).



⑰ Положите лист бумаги внутрь CF350 поверх серой планки и между нагретыми валиками.



⑱ Продолжайте подавать бумагу через свой аппарат ColorFlare до выпрямительной планки.



⑲ Затем ПОВЕРХ валика выпрямительной планки И самой выпрямительной планки.



⑳ Продолжайте, пока бумага не появится с задней стороны ColorFlare CF350.



## 7.2.5 Использование бумаги для продвижения фольги

㉑ Проведите фольгу за ХОЛОСТОЙ валик (она должна заходить за Холостой валик, чтобы фольга сглаживалась), и натяните ее на нагретый валик.



㉒ Наклейте на бумагу немного термостойкой липкой ленты и прикрепите ее к фольге. (Соблюдайте осторожность, валики могут быть горячими).



㉓ Убедитесь в том, что натяжение фольги понижено до минимума, чтобы облегчить протягивание фольги через ColorFlare.



㉔ С задней стороны ColorFlare протяните бумагу (которую вы прикрепили к фольге на шаге 22) через ColorFlare, пока она не появится с задней стороны ColorFlare.



㉕ Если у вас не установлен сердечник НАМОТЧИКА, установите сердечник НАМОТЧИКА на задний держатель сердечника сейчас.



㉖ Уберите бумагу, которую вы использовали для протягивания фольги через ColorFlare, затем прикрепите к фольге немного липкой ленты, приготовленной для того, чтобы прикрепить ее к сердечнику намотчика.



㉗ Протяните фольгу СЗАДИ сердечника НАМОТЧИКА.



㉘ И прикрепите фольгу к сердечнику НАМОТЧИКА, как показано ниже.



㉙ Верните на место защитную крышку нагретого валика.



㉚ С помощью рычага регулировки давления установите максимальное давление.



## 7.2.6 Начало фольгирования



⑩ Перед началом фольгирования. Убедитесь в том, что вентиляторы работают (вы должны их слышать, но для уверенности нажмите на кнопку [FAN] («ВЕНТИЛЯТОР»).

⑪ Затем нажмите на кнопку [MEAS] («ИЗМЕРЕНИЕ»), чтобы проверить правильность температуры.



Для Фольгирования вам нужно НАЧАТЬ с температурой ВЕРХНЕГО валика 125С и температурой НИЖНЕГО валика 75С (приблизительно) и скоростью 1. Когда температура в нужном диапазоне (это можно увидеть, нажав на кнопку [MEAS] («ИЗМЕРЕНИЕ») или когда отображается иконка READY («ГОТОВ») (не мигает).



Для более тонкой бумаги может потребоваться пониженная температура или более высокая скорость. Для более толстой бумаги может потребоваться более высокая температура.

Поэкспериментируйте с немного более высокими температурами (130 - 135С и небольшое повышение скорости). Помните, что для повышения скорости на 1 шаг требуется температура выше на 5 - 10С.

⑫ Положите лист для фольгирования на нагретый Валик.



⑬ Нажмите на кнопку [RUN] («ПУСК») на Панели управления ColorFlare, чтобы начать операцию фольгирования.



⑭ За листом, который подается в ColorFlare, подавайте следующий лист. Не оставляйте промежуток, иначе датчик Автоматической остановки остановит ColorFlare.



⑮ Отрегулируйте натяжение на вале для намотки таким образом, чтобы натяжение не было слишком сильным.



⑯ Проверьте заднюю сторону ColorFlare и изучите свои фольгированные отпечатки. Ищите ровный цвет и четкие края.



В случае возникновения любых трудностей обратитесь к руководству по Устранению неисправностей, которое находится в конце настоящего руководства.

## 8 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### 8.1. Спецификации

Пункт	Технические характеристики
Максимальная скорость ламирования	3 м / мин.
Максимальная ширина ламирования	325мм
Толщина ламирующей пленки (мкм, $\mu$ )	25-500 $\mu$
Толщина подложки (г/м <sup>2</sup> )	80/350 г/м <sup>2</sup>
Требования по электропитанию	220-240 В переменного тока, 50/60 Гц
Потребляемая мощность	1700Вт, 7А
Время разогрева (мин.)	8 мин.
Нагревательная система	Внутренний инфракрасный обогреватель для горячего валика
Температура валика (°C)	150 °C
Контроль скорости	Мини-клавиатура на панели управления
Контроль температуры	Мини-клавиатура на панели управления
Регулировка давления	Ручная 6-ступенчатая с помощью рычага (до 50 кг)
Пленочный сердечник:	3 " (76 мм)
Система охлаждения	Воздуходувка с воздушным вентилятором
Размер (Ш * Д * В) (мм)	585*450*437
Главный двигатель	Редукторный двигатель постоянного тока на колесной передаче

Конструкция/технические характеристики аппарата могут быть изменены для улучшения без предварительного уведомления.

## 9 ОБСЛУЖИВАНИЕ

### 9.1.1 Очистка валиков

Если валики не будут чистыми:

- ламирующие пленки или фольга могут прилипать к валикам
- ламированный материал может испачкаться из-за постороннего предмета
- на ламированных или фольгированных отпечатках могут появиться следы от грязных валиков.

Чтобы предотвратить такие ситуации, настоятельно рекомендуется чистить валики.



#### Очистка валиков

Подождите, пока нагретые валики не остынут ниже 80°C. Затем используйте изопропиловый спирт с хлопковой тканью и очистите валики.

Возможно, вам будет проще, если снять передний стол подачи.

## 10 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

### 10.1 ПРОБЛЕМЫ С ПОДАЧЕЙ

Подача не запускается, когда вы нажимаете RUN («ПУСК»)	Не включен защитный выключатель на защитной крышке нагретого валика.	Закройте защелку передней защитной крышки
	Заданный выключатель на переднем столе подачи не включен	Закройте защелку на защитной крышке переднего стола подачи
	Неисправен главный двигатель	Свяжитесь с дилером Intec
	Сработал автоматический выключатель	Проверьте/сбросьте автоматический выключатель
Интервал подачи нерегулярный	Не соблюдается положение бумаги внахлест	Следите за подачей предыдущего листа, для ламинирования вы должны положить конец листа внахлест на 5-10 мм (но не над областью вашей печати). Для Фольгирования следует соединять «ВСТЫК» следующее задание и не оставлять промежуток
	Направляющая для бумаги перекошена	Если направляющая для бумаги перекошена, листы будут изгибаться в аппарате и зазор может быть неравномерным, или появится риск попадания клея на валики. Распрямите направляющую для бумаги.
Во время работы ColorFlare внезапно останавливается	Защитная крышка открыта	Закройте защитную крышку, нажмите на [RUN] («ПУСК»)
	Не выполнена подача дополнительной бумаги, поэтому Датчик автоматической остановки остановил ColorFlare.	В конце задания положите расходный лист в аппарат, чтобы в Colorflare не оставалось заданий, а только расходный лист.

### 10.2 ЛАМИНИРУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

Хорошее ламинирование возможно, когда клей ламинирующей пленки проникает в бумагу. Чтобы бумага, изображение и пленка стали одним целым. Поэтому, если вы попытаетесь отделить ламинированную пленку от бумаги, то увидите, что бумага тоже отрывается вместе с пленкой. (Данный эффект известен как высокая прочность сцепления). На ламинирование влияет 3 фактора.

- 1) Поверхность бумаги
- 2) Адгезив
- 3) Все, что может препятствовать проникновению клея в бумагу (например, изображение)

Вследствие фактора 3 (вид ламинируемого изображения) есть 3 основных вида ламинации: Литография, Цифровой тонер или цифровой индиго.

При использовании литографических отпечатков в чернилах нет воска или масла, и во многих случаях чернила частично проникли в бумагу. Поэтому для стандартной ламинирующей пленки требуется очень мало клея.

Базовые литографические ламинации: Обычно используется клей 8–12 %, и никаких добавок не требуется. Это довольно дешевый клей, поэтому основные литографические ламинации (OPP) довольно дешевые. Но обратите внимание на то, что недорогие ламинации OPP или ламинации со слабой адгезией вряд ли будут хорошо приклеиваться к цифровым отпечаткам.

Цифровой ламинат для отпечатков на основе тонера: Цифровой принтер на основе тонера создает изображение с масляной поверхностью или другими ингредиентами (разные виды воска) для достижения свойственного ему более высокого качества печати. Во время ламинирования данных отпечатков с цифровым тонером стандартный объем 8–12 % этиленвинилацетата, которое содержится в обычных ламинациях для литографических применений, не может проникнуть через изображение и приклеиться к бумаге. Очень часто на дешевых ламинациях можно увидеть «серебряный эффект» на области изображения или подъем ламинации на участках изображения с высоким уровнем покрытия из тонера. Версия ламинаций Intec под названием MegaBond DIGITAL содержит большой объем в 28 % этиленвинилацетата (с содержанием 18 % винилацетата), плюс цифровые ламинации Intec также содержат дополнительную «специальную добавку» в клее MEGABOND, которая проникает в воск и масла в тонере, обеспечивая более глубокое проникновение адгезии в бумагу.

Цифровой ламинат для чернил индиго: Для чернил индиго также вновь третий и другой клей; изображения с чернилами индиго не являются ни литографической печатью, ни печатью тонера на основе воскового кремния. Это своего рода «цифровые жидкые чернила». При повышении температуры чернила плавятся и связываются с ламинацией, вместо того, чтобы позволить ламинации объединиться с материалом/подложкой. Поэтому для печати с чернилами индиго требуется более высокий уровень адгезии, чем создаваемая стандартными Клеями, а также

вследствие жидкого эффекта чернил индиго, для ламинатов, используемых на отпечатках с чернилами индиго, необходимо, чтобы клей плавился при более низкой температуре; это обеспечивает связывание с изображением и подложкой перед подъемом жидкого изображения.

Всегда проверяйте, что вы выбрали правильный вид ламината для отпечатка, который вы будете ламинировать.

### 10.2.1 ПРОБЛЕМЫ С ЛАМИНИРОВАНИЕМ

Плохие результаты ламинирования – ламинат не связывается с материалом или участками с высоким содержанием тонера (серебряный эффект)	Низкое давление на валике для ламинирования	С помощью рычага регулировки давления, повышайте давление; см. Раздел «Регулировка давления валика».
	Низка температура ламинирования	Повысьте температуру или уменьшите скорость
	Скорость ламинирования слишком высокая для температуры	Уменьшите скорость или увеличьте температуру
	Тип используемого ламината не подходит изделию для обработки изображения	Убедитесь в том, что используемый ламинат подходит вашему изображению (см. примечание выше). Попробуйте альтернативный другой ламинат с более сильным клеем.
Скручивание результатов ламинирования	Значение выпрямления ниже	
	Бумага тонкая	
	Слишком сильное натяжение на входном ролике для ламинирования	
Складки на результатах ламинирования	Влажность бумаги слишком высокая	Используйте бумагу, которая будет достаточно сухой
	Бумага слишком тонкая для ламинирования	Не используйте нижеуказанную бумагу. (80~120г/М <sup>2</sup> )
	Температура слишком высокая	Уменьшите температуру ламинирования
	Ширина бумаги на >30 мм шире пленки	Используйте ламирующую пленку толщиной 3-5 мм от края бумаги.
	Неравномерное давление на ламирующем валике	Свяжитесь с дилером Intec
	Ролик для ламинирования поврежден	Проверьте валик на наличие скоплений клея или бумаги и удалите их; в случае повреждения обратитесь к дилеру.

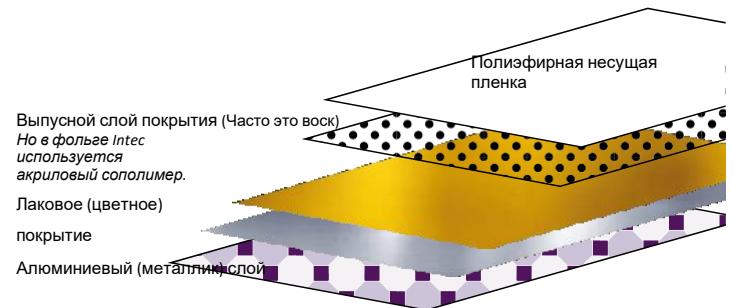
## 10.4 РАЗВАЛЬЦОВОЧНАЯ ФОЛЬГА И ТОЧЕЧНАЯ ПЛЕНКА или ГОЛОГРАФИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

Хорошая фольга представляет собой сложный многослойный материал. Принцип в том, что цветные частицы алюминия подвешены на несущей пленке. Когда тонер нагревается, он становится липким (похожим на клей), а когда фольга контактирует с тонером, тонер прилипает к фольге.

На хорошей фольге разделительный слой очень легко отходит от фольги и прилипает к тонеру, когда тонер снова охлаждается.

Но фольга представляет собой очень сложный материал, бывает разных марок и видов. Не забывайте о том, что смена своего поставщика фольги может создать серьезные проблемы с качеством фольги.

Фольга Intec содержит сверхмелкие измельченные частицы алюминия, которые создают на символах более чистую, тонкую и острую кромку. Кроме того, фольга Intec представляет собой скомпонованную пленку премиум-класса, в которой используется усилитель адгезии, нанесенный на основу фольги, чтобы значительно улучшить силу связывания тонера с фольгой. Наконец, в более дешевых видах фольги часто используется воск для удержания цветных частиц алюминия на разделительном слое/несущей пленке. Однако воск остается на поверхности фольги и может испачкать высококачественные изделия с цифровой печатью, поэтому в премиум-фольге Intec используется легкий Акриловый сополимер, который очень легко отсоединяется, но затем сходит с поверхности для печати, поэтому на фольгу можно наносить печать.



Всегда проверяйте, что вы выбрали для печати правильный вид фольги для Фольгирования.

### 10.4.1 ПРОБЛЕМЫ С ФОЛЬГИРОВАНИЕМ / ПЛЕНКОЙ

Фольга не гладкая, мнется или создает складки на плоских участках	Бумага слишком тонкая и мнется под фольгой от тепла.	Используйте более толстую бумагу. 120 г - 150 гм
	Слишком высокая температура, фольга деформируется вследствие нагрева.	Уменьшите температуру, большинство тонеров плавятся при 120–130C (248 - 266F). В большинстве случаев мы рекомендуем использовать 125C. (257F)
	Фольга не протянута по прямой и наматывается обратно под углом относительно передней части фольги.	Проверьте положение края фольги на переднем валике, измеряя расстояние до заднего шасси. Затем измерьте расстояние от заднего валика до заднего шасси. Верните рулоны на то же место (потребуется 3 или 4 листа после перемещения фольги, чтобы изменение начало действовать).
	Давление слишком высокое	При работе с тонкой бумагой, возможно, придется понизить давление на Валике с максимального на 1 шаг.
Часть изображения отсутствует после фольгирования (тонера нет на листе с отпечатком)	Температура слишком высокая	Когда температура слишком высокая, тонер становится липкой жидкостью, и когда фольга снимается с листа и передается на намотчик, если тонер не начал остывать и твердеть, тонер будет сниматься с листа вместе с разделительным слоем фольги. Поэтому уменьшите температуру или увеличьте скорость. Большинство тонеров плавятся при температуре 120 - 130C (248 - 266F). В большинстве случаев мы рекомендуем использовать 125C. (257F)
	Скорость слишком низкая	Если скорость слишком низкая, эффект температуры будет слишком высоким; при слишком высокой температуре тонер становится липкой жидкостью, и, когда фольга снимается с листа и передается на намотчик, если тонер не начал остывать и твердеть, тонер будет сниматься с листа вместе с разделительным слоем фольги. Поэтому увеличивайте скорость ИЛИ уменьшайте температуру.

Фольга не покрывает тонер, в фольге есть дыры (тонер виден сквозь фольгу)	Слишком низкая температура	Проверьте температуру и убедитесь в том, что аппарат достиг температуры. Большинство тонеров плавится при температуре 120 - 130С (248 - 266F). В большинстве случаев мы рекомендуем использовать 125С. (257F)
	Слишком низкая плотность тонера	Тонер действует как клей; если у вас слабое покрытие тонером, попробуйте увеличить плотность тонера или дважды нанесите тонер на область, которую нужно фольгировать, чтобы получить покрытие на 200 %.
	Слишком высокая скорость	Уменьшите скорость; обычно наилучшие результаты достигаются фольгированием на скорости 1 - 2.
	Бумага не гладкая	Если на бумаги слишком много текстуры, фольга не сможет деформироваться таким образом, чтобы соответствовать поверхности бумаги, и разорвется. Попробуйте использовать больше тонера, чтобы заполнить пустоты, ИЛИ увеличьте давление. Также попробуйте использовать более гладкую бумагу.
	Слишком толстый материал	Максимальная толщина материала для фольги составляет 450 г или 450 микрон, используйте более тонкий материал.
	Ламинирующий или прижимной валик испачкан	Проверьте ламинирующий валик и удалите остатки клея, также проверьте давление на нижнем валике и при необходимости очистите его.
	Недостаточно давления	Увеличьте давление. Слишком слабое давление, и фольга не будет прижиматься к тонеру. При фольгировании ваше давление должно быть установлено на МАКСИМАЛЬНОЕ (нижнее/ дальнее положение рычага регулировки давления)
	Фольга протянута неправильно и не проходит НАД выправительным валиком.	Проверьте направляющую для протягивания и убедитесь в том, что фольга проходит НАД выправительной планкой и выправительным валиком.
На фольгированном изображении неровные края	Бумажная пыль или мусор на материале	использовать в чистой обстановке с чистым материалом.
	Неправильная фольга (вы не используете фольгу Intec с высоким разрешением)	Используйте фольгу Intec; у них высокое разрешение, позволяющее создать более чистое изображение и более резкие края на символах.
Точки или фольга на фоне	Изображение нечеткое (видны артефакты сжатия по формату JPEG, будут фольгироваться)	Изображение, которое предполагается фольгировать, может быть не резким и может быть логотипом в формате JPEG с очень легкими артефактами сжатия, которые трудно увидеть, так как они имеют оттенок 1-3 %, но они будут фольгироваться и превратиться в 100 % точки, поэтому их очень легко увидеть; проверьте свои иллюстрации.
	Во время печати используется маркировка безопасности на канале Y (трудно увидеть), но такая фольга позволяет легко ее увидеть	Многие принтеры создают изображение защитного кода на канале Y на фоне изображения; это не заметно и можно увидеть только под стеклом, но при фольгировании оно более явное. Измените РЕЖИМ принтера на МОНОХРОМНЫЙ, в большинстве принтеров это выключает канал Y и удалит данный знак безопасности.
	Материал не подходит и притягивает тонер	На некоторых материалах есть покрытие, которое при нагревании становится липким и может притягивать фольгу.  Используйте чистый лист (который не проходил через принтер, и посмотрите, чистый ли фон; если нет, немного уменьшите температуру, если он по-прежнему не будет чистым, то материал, возможно, не подходит).
	Принтеру вредит значительный разброс тонера на фоне	В различных настройках материала используются различные электрические свойства вашего принтера. Неправильная настройка может стать причиной избытка тонера на фоне вашего листа, и он может фольгироваться.  Чтобы проверить, так ли это, используйте ЧИСТЫЙ лист материала, который не был в принтере, и попробуйте пропустить его через аппарат. Если он чистый, отрегулируйте настройки своего принтера, чтобы уменьшить обработку фона.

**intec**  
PRINTING SOLUTIONS



Принтер-Плоттер.ру  
печатное оборудование и расходные материалы

8 (495) 565-35-74  
8 (800) 775-35-94  
[info@printer-plotter.ru](mailto:info@printer-plotter.ru)  
[www.printer-plotter.ru](http://www.printer-plotter.ru)

