



## LINHA AC90 PLASTIFICADORAS ROTATIVAS

AC 90.12.45    AC 90.23.45    AC 90.35.45

# MANUAL DE INSTRUÇÕES

Leia atentamente antes de instalar e operar sua termolaminadora

**GAZELA**

Caro Cliente,

Obrigado pela escolha de uma Plastificadora GAZELA AC90. Desejamos que este equipamento supere as suas expectativas e necessidades de desempenho e qualidade em plastificações com poliéster. A AC90 é fruto de muito esforço e pesquisa para chegarmos ao melhor desempenho entre as plastificadoras rotativas de baixo custo.

Para a instalação e o perfeito funcionamento da sua Plastificadora AC90 é necessário ler e seguir com atenção as instruções deste manual.

Para informações adicionais sobre este ou outros produtos GAZELA entre em contato. Será um prazer atendê-lo.

Felicidades e bom trabalho.



# Precauções Importantes

Antes de usar a sua plastificadora, observe as precauções abaixo:

1. Sempre passe uma amostra pela plastificadora para assegurar-se de seu bom ajuste antes de plastificar originais valiosos.
2. Instale a plastificadora protegida de umidade, correntes de ar natural ou artificial, poeira e sol.
3. Verifique sempre a tensão da rede antes de ligar sua tomada de energia. Sempre opere a plastificadora com as bobinas do mesmo tamanho e corretamente alinhadas uma com a outra.
4. Não introduza na plastificadora originais com gramatura ou espessura superior às indicadas nas especificações técnicas deste manual.
5. Não introduza na plastificadora originais com grampos, cliques ou materiais estranhos ao seu uso.
6. Não interrompa seu funcionamento com plastificações no seu interior.
7. Mantenha muita atenção à temperatura. Excesso de calor, além de deformar as plastificações, transfere adesivo térmico para os cilindros de silicone.
8. Confira sempre a pressão das bobinas de poliéster de modo que o arraste delas seja leve, mas suficiente para evitar frisos nas plastificações.
9. Não altere e nem utilize a plastificadora fora de suas funções.
10. Não limpe os perfis térmicos teflonados e os cilindros de silicone com objetos cortantes, abrasivos ou filosos (espátula, palha de aço, lixa, etc.).
11. Não force a entrada de originais. Do modo correto de introduzi-los, depende a boa plastificação.
12. Não entregue sua plastificadora a curiosos.
13. Procure nossos representantes ou entre em contato conosco.

# Conheça a sua Plastificadora

## 1. Esquema Bivolt - ATENÇÃO!

A linha AC90 tem sistema elétrico bivolt. Para sua segurança, elas são embaladas com a chave seletora de voltagem ligada em 220V. Se a sua rede elétrica é de 110 ou 127V, inverta a posição da chave. Ela se encontra no interior aberto da laminadora. Este cuidado deve ser tomado toda vez que a plastificadora for transferida de tomada.

## 2. Fusível Térmico



Figura 1

As Plastificadoras AC 90 possuem 1 fusível térmico de segurança (fig. 1). Toda vez que elas atingem a temperatura de risco, ele desliga automaticamente a energia das resistências, voltando a ligá-las quando a temperatura se normalizar. Fique atento

ao led amarelo do painel: ele se apaga todas as vezes que o fusível térmico desarma. A presença deste componente é a defesa que a plastificadora tem no caso de falha em algum componente eletrônico, principalmente causada por descarga elétrica.

## 3. Sensor Térmico Eletrônico

É um item de série na linha AC90. Localizado na parte interior do equipamento, o sensor térmico eletrônico tem seu botão de comando posicionado na parte frontal direita da plastificadora (fig. 2). Seu funcionamento é simples como acionar o botão de volume de um rádio. Rodando o botão no sentido crescente (horário), aumenta-se a temperatura e rodando no sentido decrescente (anti-horário), diminui. Mantenha sempre a sua atenção sobre ele. Curiosos ou pessoas desinformadas poderão movimentá-lo causando problemas.

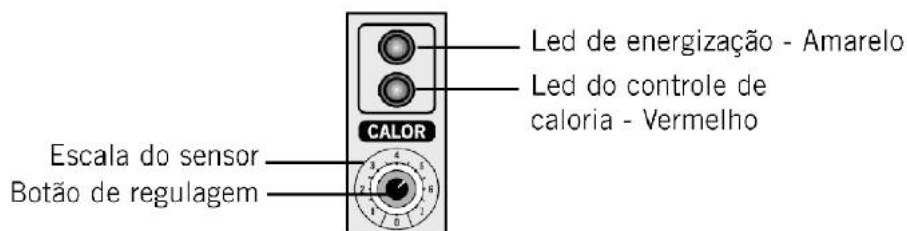


Figura 2



Figura 3

#### 4. Velocidade

A linha AC90 tem um seletor de velocidade incorporado (fig. 3). Ele está localizado à esquerda superior do equipamento. Na posição 1, a velocidade é 36m/h e na 2, 45m/h.

#### 5. Margeador Lateral

O margeador (fig. 4) tem pontos de fixação na saia dianteira e é muito importante para orientar a introdução dos originais. Fixe-o em um dos pontos de fixação e acerte as bobinas com as extremidades de seus filmes um pouco para fora do alinhamento dele.



Figura 4

#### 6. Cilindros de Silicone

Em número de quatro, são responsáveis pela qualidade da plastificação dos originais. Para mantê-los em perfeito estado, observe atentamente as seguintes recomendações:

- 01 Não plastifique com o lado interno (adesivo) do filme das bobinas em contato com eles, nem plastifique com uma bobina só.
- 02 Não plastifique com bobinas desalinhadas ou de tamanhos diferentes.
- 03 Não os limpe com objetos cortantes, abrasivos ou filosos (espátula, palha de aço, lixa, etc). Use esponja de nylon, pano macio, trincha ou ar comprimido na limpeza do dia-a-dia.
- 04 Não plastifique com a plastificadora super aquecida.

#### 7. Perfis Térmicos com Pintura de Teflon

O teflon, aplicado nas faces dos perfis térmicos da plastificadora, garante a qualidade das plastificações e anti-aderência do filme aquecido nos perfis, desde que bem conservado. Poeira, detritos, limálias ou corpos estranhos diversos podem estragá-lo, transferindo irregularidades para as plastificações e prejudicando seu efeito anti-aderente.

**IMPORTANTE:** Mantenha os perfis sempre limpos. Utilize esponja de nylon úmida, pano macio, uma trincha ou ar comprimido para limpá-los no dia-a-dia. Nunca limpe-os com objetos abrasivos, cortantes ou filosos e nem deixe-os expostos a choques físicos e arranhões. Para limpar os resíduos de adesivo acumulados, aquecer os perfis, passar vela de parafina e limpar com flanela macia sem agredir o revestimento de teflon.

## 8. Introduutor de Bobinas

Acompanha a plastificadora um cartão plastificado com polaseal e papel sintético para ser usado na introdução inicial dos filmes das bobinas. Em substituição a ele, pode-se usar outros materiais de até 1,0 mm de espessura, desde que não sejam metálicos, não tenham rebarbas ou cantos pontiagudos e não sejam menores que 90 mm.

A introdução de bobinas deve ser feita com a plastificadora fria e as pontas dos filmes das bobinas com, no mínimo, o tamanho do introdutor. A ilustração 1 mostra a introdução dos filmes das duas bobinas.

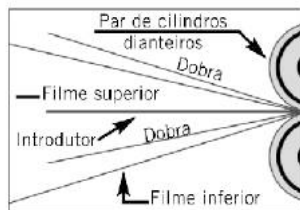


Ilustração 1

## Aquecimento Inicial

O tempo do aquecimento inicial muda um pouco de acordo com o suprimento e encorpamento dos originais a serem utilizados. Na plastificadora AC90, o tempo varia entre 5 e 10 minutos. De um modo geral, o botão de controle de calor (sensor térmico eletrônico) fica entre o nº 4 e o nº 6 para todos os tipos de plastificação.

## Temperatura Ideal

Pelo botão do sensor térmico você pode regular a temperatura ideal de trabalho conforme a necessidade do suprimento, do original e da velocidade em uso.

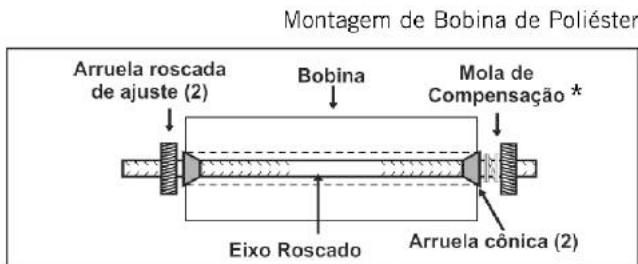
Nas plastificações com bobinas de poliéster, a temperatura ideal é a que proporciona plastificações bem aderidas, desempenadas e sem ondulações. Plastificações com detritos de adesivo térmico nas bordas e ondulações indicam excesso de temperatura. Plastificações opacas ou pigmentadas indicam falta de temperatura.

# Operando a sua Plastificadora

## 1. Colocação das bobinas:

01 Monte as bobinas nos suportes móveis conforme ilustração 2 abaixo.

Ilustração 2



\* Somente na AC 90.35.45

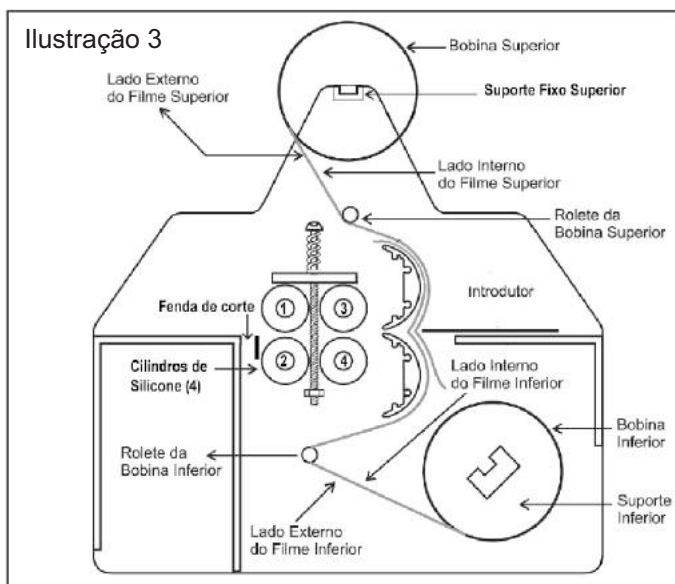
- 02 Retire a saia dianteira forçando-a levemente para cima e desligue o botão do sensor térmico.
- 03 Coloque nos suportes fixos inferiores e superiores da plastificadora as duas bobinas alinhadas corretamente uma com a outra, passando os filmes das mesmas por trás dos roletes conforme ilustração 2 na página anterior.
- 04 Transpasse os filmes das bobinas um sobre o outro, também conforme ilustração 3, alinhando-os pelas arruelas roscadas dos suportes móveis (Ilustração 3 acima).
- 05 Utilizando o introdutor que acompanha a plastificadora, dobre as duas pontas das bobinas de forma que as dobras fiquem no mínimo do seu tamanho (ilustração 1).
- 06 Ligue o interruptor do motor e introduza levemente o conjunto com as pontas dobradas até que o primeiro par de cilindro de silicone o movimente.
- 07 Aguarde-o sair na traseira da plastificadora e desligue o interruptor do motor
- 08 Recoloque a saia dianteira, ajuste a pressão de arraste das bobinas pelas arruelas roscadas (ilustração 2) e ajuste também o alinhamento delas com o margeador.

## 2. Ajuste do aquecimento inicial:

- 01 Acione o botão vermelho para aquecer os dois perfis térmicos.
- 02 Rode o botão do controle de calor até a posição necessária ao trabalho a ser efetuado.
- 03 Aguarde o tempo mínimo necessário de aquecimento.

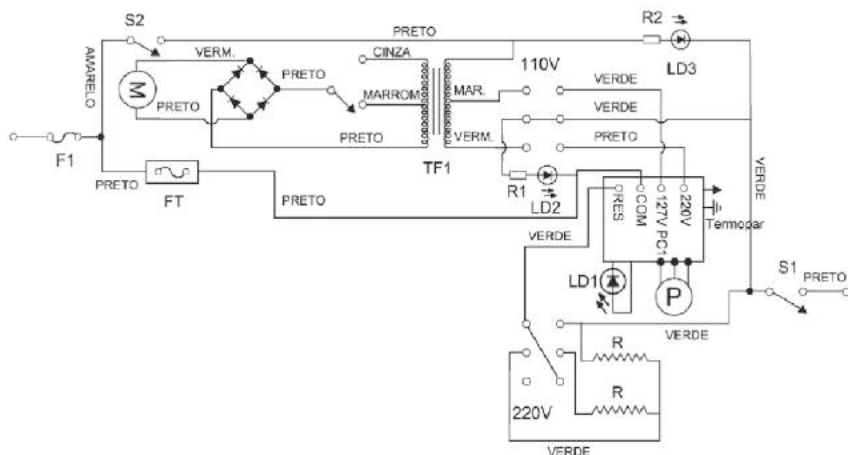
## 3. Plastificando:

- 01 Acione o interruptor do motor e introduza entre os filmes das bobinas o original a ser plastificado.
- 02 Quando o original movimentar-se sozinho, solte-o e aguarde sua saída na traseira da termolaminadora.
- 03 Desligue o interruptor do motor e destaque o original plastificado, cortando-o com o estilete que acompanha a plastificadora com cuidado, passando-o pela fenda de corte indicada na ilustração 3.
- 04 Se for plastificar vários originais, mantenha o interruptor do motor ligado e vá colocando os originais um após o outro sem deixar suas extremidades sobreporem-se.
- 05 Se você deseja plastificações perfeitamente desempenadas, coloque um corredor de saída no nível da traseira da plastificadora.





# Esquema Elétrico



## Especificações Técnicas

MODELOS	AC 90.12.45	AC 90.23.45	AC 90.35.45
VELOCIDADE	36 e 45 m/h	36 E 45 m/h	36 E 45 m/h
LARGURA MÁXIMA DE PLASTIFICAÇÃO	4 1/2" 120 mm	9" 230 mm	14" 350 mm
POTÊNCIA	240 W	400 W	700 W
DIFERENCIAL TÉRMICO	± 1,5°C	± 1,5°C	± 1,5°C
AQUECIMENTO DO SUPRIMENTO	PERFIS TÉRMICOS TEFLONADOS	PERFIS TÉRMICOS TEFLONADOS	PERFIS TÉRMICOS TEFLONADOS
CORRENTE	127V 1.9A    220V 1.1A	127V 3.1A    220V 1.8A	127V 5.5A    220V 3.2A
DIMENSÕES* (mm)	245x285x285	360x285x285	500x285x285
PESO	5.8 Kg	7.0 Kg	9.2 Kg
ABERTURA MÁXIMA DOS CILINDROS	1 mm	1 mm	1 mm
GRAMATURA MÁXIMA DO MATERIAL A SER PLASTIFICADO	até 420g/m <sup>2</sup> ou 0,60 mm	até 400g/m <sup>2</sup> ou 0,50 mm	até 350g/m <sup>2</sup> ou 0,40 mm

\* comprimento x altura x profundidade

A GAZELA está no mercado desde 1968. É uma das principais indústrias no segmento de plastificação no Brasil, produz termolaminadoras, plastificadoras, laminadoras e máquinas de carimbos auto-flash.

Fabricamos equipamentos ideais para diversos setores do mercado plastigráfico. Acesse nosso site e confira toda nossa linha de produtos.

[www.gazela.com.br](http://www.gazela.com.br)