MANUALE DI ISTRUZIONI – THERMAPHOT ACP 200

L'ACP 200 è un processore di stampa per i trattamenti che prevedono un tempo di sviluppo di 45, 120 o 210 sec.

Gestisce singole stampe da 9x13 cm a 20x25 cm. La larghezza di alimentazione massima è di 22 cm. Non è richiesto alcuna alimentazione idraulica, poiché le stampe vengono lavate fuori dal processore.

1. L'ACP 200 è composto dai seguenti elementi principali (vedi Fig. 1).

A. L'unità di base
B. Il coperchio
C. Il rack di sviluppo
D. Il rack di sbianca-fissaggio

2. Impostazione

Accendere il processore solo quando è riempito con il liquido.

2.1 Controllare che la tensione indicata sul processore corrisponda a quella della vostra rete elettrica.

Rimuovere il coperchio del processore. Sganciare il disco dal rack di sviluppo e il rack di sbianca-fissaggio: Prima togliere la sicura, quindi spingere il cilindretto rosso d'innesto (1) verso la cremagliera. Estrarre entrambi i rack. Posizionare il processure su un piano e livellare regolando il piedini a vite (2) finché l'unità è perfettamente orizzontale. Fate attenzione su questo punto; il processore funziona in modo affidabile solo se correttamente livellato.

2.2 Selezionare diverse velocità {Fig. 2)

- Il processore è impostato di fabbrica per un tempo di sviluppo di 45 sec.

- Per modificare questa velocità di funzionamento preimpostata, capovolgere il processore, svitare le due viti (a) e rimuovere il coperchio (b). Allendare il perno filettato (c) e spostare le ruote dentate colorate sull'albero come segue:

- Con la ruota dentata blu inserita, il tempo di sviluppo è di 210 sec.

- Con la ruota dentata verde inserita, il tempo di sviluppo è di 120 sec.

- Con la ruota dentata rossa inserita, il tempo di sviluppo è di 45 sec.

2.3 Pulire l'unità di base con acqua tiepida e un panno umido morbido.
Chiudere i tubi di scarico (E) e riempire entrambi i vassoi con acqua tiepida fino all'orlo (circa. 2,5 litri in ciascun vassoio)

- Pulire il rack di sviluppo e il rack di sbianca-fissaggio. Il modo migliore è quello di lavare manualmente con una doccetta.

2.4 Inserire i rack nell'unità di base. Collegare l'unità montando insieme le due estremità a forma di mezzaluna dell'albero. Ruotare le ruote dentate per inserire l'estremità dell'albero con l'altro e spingere il manicotto rosso sopra il giunto. Montare il pettine di fissaggio. Riposizionare il coperchio.

2.5 Collegarsi alla rete elettrica. Portare l'interruttore principale (F) su ON. Impostare il termostato (G) alla temperatura di processo desiderata. Premere il tasto (H) per passare a TEMP. Il segnale (I) si illumina mentre l'unità si riscalda fino alla temperatura impostata.

2.6 Calibrare il controllo della temperatura.

- Non appena la spia di segnalazione (I) si spegne, misurare la temperatura effettiva del liquido nel bagno di sviluppo.

- Se questa è diversa dalla temperatura impostata sul termostato (G), estrarre con cautela la manopola di comando. Rimontarla in modo che il puntatore della manopola punti sulla scala graduata alla stessa temperatura misurata con il termometro esterno.

2.7 Stampare. Per fare questo, aprire il coperchio a cerniera (J). Inserire la carta verticalmente nella fessura di alimentazione finché i rulli la afferrano. Guardando il processore, il lato dell'emulsione della carta deve essere rivolto verso sinistra.

- Fare un paio di prove finchè non si prende familiarità con questa procedura di caricamento della carta. Per la stampa definitiva, questa procedura ovvero il

caricamento della carta si dovrà effettuare al buio.

- Posizionare una vaschetta per il risciacquo all'uscita della stampa, in modo che il foglio sviluppato, sbiancato e fissato caschi nell'acqua.

2.8 Per spegnere il processore, staccare l'alimentazione elettrica e aprire i tubi di scarico.

3. Utilizzo del processore 200 ACP

3.1 Mescolare le soluzioni di lavoro secondo le istruzioni del fornitore di chimica. Prestare particolare attenzione per evitare la contaminazione di una soluzione con l'altra. Utilizzare diversi (e distintamente contrassegnati) contenitori, imbuti, misurini per ogni soluzione.

3.2 Rimuovere il rack di sviluppo e il rack di sbianca-fix dall'unità base. Poi versare prima la sbianca-fix) nel cassetto (D'), poi lo sviluppo nell'altro cassetto (C'). Per ciascuna sono necessari 2,5 litri di soluzione.

Evitare eventuali schizzi. Riposizionare attentamente i rack e ricollegare le unità. Riposizionare il coperchio.

3.3 Collegare l'unità alla rete di alimentazione AC, impostare l'interruttore principale su ON e l'interruttore (H) per TEMP. Controllare la regolazione della temperatura. Dopo circa 20 minuti le soluzioni devono avere raggiunto la temperatura attuale. A questo punto la spia si spegne e il processore è pronto a funzionare.

3.4 Aprire il coperchio (J) e inserire al buio una stampa esposta, con il lato emulsione verso sinistra (guardando dalla parte anteriore dell'unità) È possibile accendere la luce bianca di nuovo non appena il coperchio è chiuso.

Una volta che la stampa esce dal processore, la carta è pienamente sviluppata e fissata. Tuttavia, ha ancora bisogno di risciacquo e asciugatura. Per queste operazioni, seguire le istruzioni del produttore della chimica o della carta.

4. Note importanti

- Lavorare in un ambiente ben ventilato.

- Durante i periodi di inattività lasciare il coperchio aperto.

- Per rimuovere la condensa, periodicamente pulire e asciugare il vassoio di alimentazione e la prima coppia di rulli.

- Prima di inserire una nuova stampa, verificare che la precedente sia completamente dentro il processore. (Toccare la fessura di alimentazione.)

- Quando non in uso, conservare le soluzioni in bottiglie adatte e non nel processore. Ciò riduce il rischio di ossidazione.

- Se una stampa dovesse bloccarsi, spegnere immediatamente l'unità, aprire il coperchio e rimuovere il rack coinvolto. Rimuovere la guida superiore (K); è possibile quindi estrarre lo stampa bloccata. Se necessario ruotare i rulli a mano per rilasciare la stampa.

- Non avviare il processore a vuoto ma solo quando i rack sono riempiti di liquido. In caso contrario si rischia di danneggiare il sistema di riscaldamento o la pompa di ricircolo.

- Staccare sempre la spina di alimentazione prima di aprire l'unità per pulirla o per fare qualsiasi altra cosa al di là del normale funzionamento.

- Prima di miscelare i prodotti chimici, leggere le istruzioni del produttore. Osserva in particolare le misure di primo soccorso in caso di schizzi di sostanze chimiche negli occhi o sulla pelle. La regola generale: sciacquare immediatamente in acqua corrente, quindi chiedere assistenza medica.

5. Capacità di trasformazione

Ciascun lotto di soluzione, ossia 2,5 litri, svilupperà circa 70 - 80 stampe da 20 x 25 cm. Osservare anche le raccomandazioni del fornitore di prodotti chimici.

- L’azione dei prodotti diminuisce con l’invecchiamento della soluzione diluita.

5.1 Rifornimento

È possibile sostituire una parte di soluzione esausta (scaricando parte del liquido attraverso i tubicini) con una egual parte di soluzione fresca. Tuttavia, questa operazione ha senso solo in larga scala e in utilizzi continuativi, ed è importante per

ottimizzare la sessione di lavoro del processore. Anche in questo caso seguire le raccomandazioni del fornitore di prodotti chimici.

6. Pulizia

Il processore necessita di pulizia periodica

- Se si utilizza il processore ogni giorno, pulire a fondo una volta alla settimana. Procedere come descritto al capitolo 2.3. Ricordate che incrostazioni, sporcizia e alghe sono molto difficili da rimuovere; quindi non avviate il processore senza prima averlo pulito.

- Quando non in uso, pulire accuratamente il processore prima di conservarlo. Procedere come descritto sopra, aggiungendo detergente neutro all'acqua di lavaggio.

- Non usare mai abrasivi o solventi chimici

Verificare, con il proprio fornitore di prodotti chimici, come effettuare lo smaltimento delle soluzioni esauste senza inquinare. Egli sarà lieto di consigliarvi.

7. Risoluzione dei problemi

- strisce sulle stampe:
  - condensa di acqua sulla prima coppia di rulli o nel vassoio di alimentazione.

- stampe graffiate:
  - rulli di trasporto molto sporchi o danneggiati

- incrostazioni di colore nero sui rulli:
  - decomposizione dei prodotti chimici (rimuovere con attenzione con un po’ di alcool)

- Trasporto carta irregolare:
  - Controllare la posizione della vite (C)

- Le stampe sono troppo chiare; la densità è insufficiente; la saturazione del colore è scarsa:
  - Esposizione insufficiente, soluzioni troppo fredde o esauste, velocità di marcia non adeguata al processo di sviluppo.

- Stampe troppo scure:
    - Esposizione eccessiva, soluzioni troppo calde, errata preparazione delle soluzioni chimiche, velocità di marcia non adeguata al processo di sviluppo.

- Velo nei bianchi:
    - Sviluppo contaminato, soluzioni troppo calde.

- Macchie gialle:
    - Asciugatura non corretta, carta scaduta.

- Incrostazioni nello sviluppo:
    - Errata preparazione delle soluzioni chimiche.

Si osservino anche le raccomandazioni del fornitore di carta e / o chimica.

8. Specifiche tecniche

Dimensioni (larghezza x profondità x altezza)	620 x 425 x 245 mm
Peso (vuota)	11,5 kg
Capienza soluzioni chimiche	2,5 lt (cad. bagno)
Alimentazione:	220 v, 50 Hz / 110 v, 60 Hz
Tempi di sviluppo	45, 120 o 210 sec
Range temperatura	Da 28° C a 43° C
Dimensioni di stampa	Da 9 x 13 a 20 x 25 cm

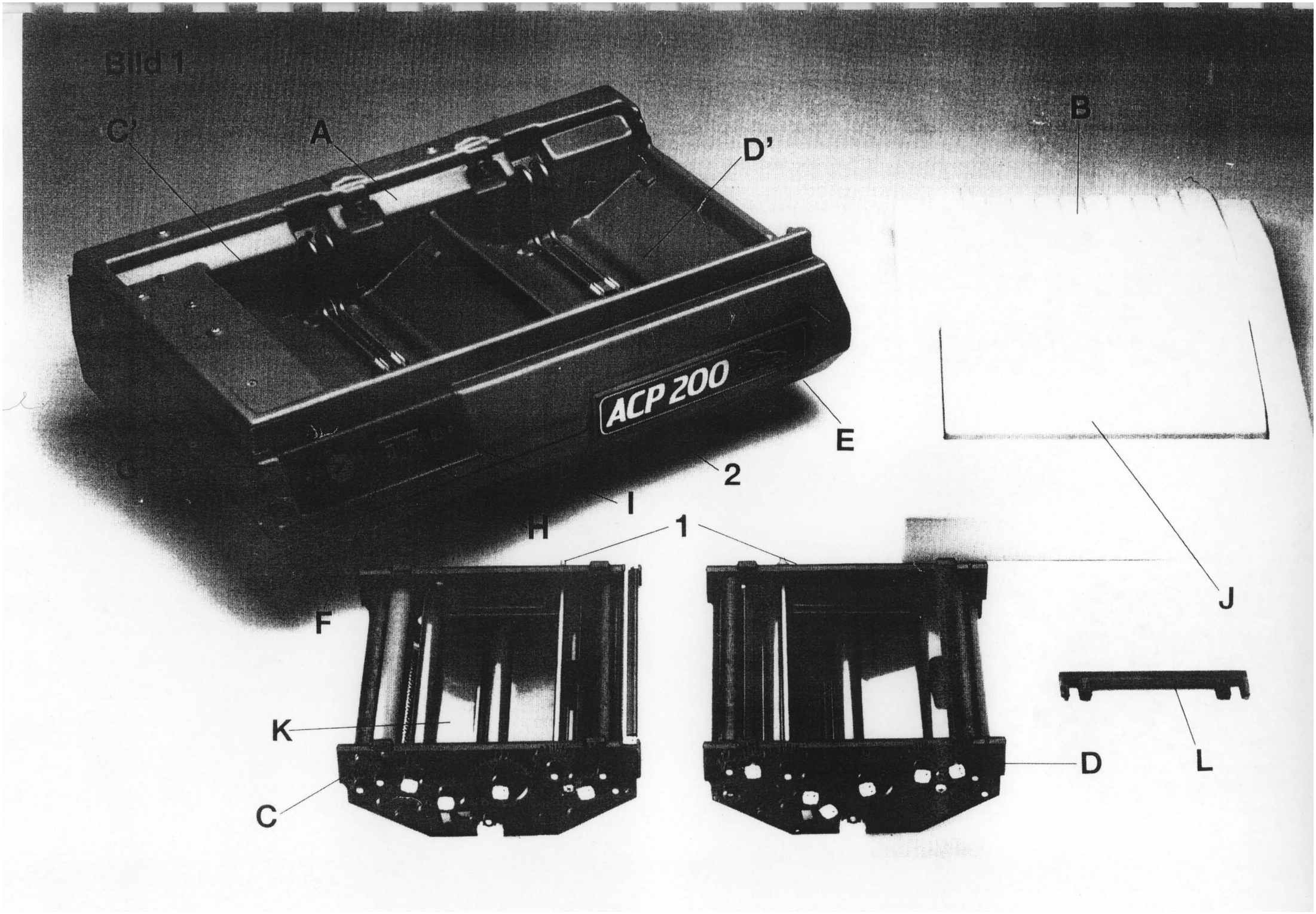
Bild 1
C'
A
D'
B
ACP 200
E
2
I
H
1
J
F
K
C
D
L