

**999 1253 VULCANISATEUR MANUEL PLAQUES RONDES ref. V.09302**



**VULCANISATEUR modèle SUPER**  
**Mode d'emploi**

**PREPARATION DU ÉTRIER :**

- Couper des petites disques en gomme cassant, en suivant les dimensions du étrier ; puis enlever la protection.
- Insérer le modèle métallique à reproduire entre deux couches de gomme. On doit se rappeler de tenir la partie protégée à contact avec le modèle même. Pour obtenir une meilleure cuisson de la moule à séparation faite, répandre de talc les deux couches avec le modèle. Si on fait cela, on doit insérer des pivots ou de la gomme plus dure pour faire joindre parfaitement les deux parties, au moment de l'injection de la cère.
- Insérer tout dans l'étrier avec les disques en acier.
- Positionner l'étrier entre les palâtres du vulcanisateur.

**ALLUMAGE :**

- Presser l'interrupteur général lumineux.
- Amorcer le temps de cuisson nécessaire sur le temporisateur.
- Amorcer la température voulue avec le thermostat. La fonction du chauffage est donnée par l'indicateur lumineux orange.
- **Pour le modèle numérique "DIGIT"** avec thermostat digitale FC : La machine est équipée d'instrumentation électronique pour le réglage de la température de travail ; après l'allumage, l'instrument fait une auto-verification pendant laquelle le display clignotera. Depuis, il résultera la valeur correspondant à la dernière température mémorisée. Appuyer le bouton **P** pendant **3 secondes** : s'allumera le led jaune SET : régler la température, en appuyant sur les boutons **▲(UP)** et **▼(DOWN)**. Pour mémoriser la nouvelle température, reappuyer sur le bouton **P**.

**ATTENTION :**

En appuyant le bouton **P** pour **6 seconds**, on accédera au menu de programmation, apparaîtra le mot "**Loc**". Les paramètres de programmation sont bloqués pour permettre une fonctionnement optimale de l'injecteur; appuyer sur le bouton pour sortir le menu de programmation. Si l'on veut changer les paramètres de l'injecteur, contacter Bailo Aldo & Figlio.

**PRESSURE :**

La pressure peut être faite soit à froid qu'à chaud, en opérant toujours régulièrement.

**CUISSON :**

Le temps et les températures de cuisson de la moule en gomme changent en suivant le matériel employé. On peut dire en général que la température de vulcanisation est équivalent à 153°C (370°F), en 7 minutes.

**FIN DU TRAVAIL :**

La fin du chauffage des palâtres est automatique. Pour suspendre le travail fermer l'interrupteur vert lumineux.

**EXTRACTION :**

Faire refroidir l'étrier et extraie la moule avec la petite presse.

**AVERTISSEMENTS POUR L'OPERATEUR :**

- Utiliser toujours les gants athermiques, au moment de l'extraction.
- Il est très dangereux insérer dans la machine des gommés, des résines ou d'autres matériels qui ne sont pas adaptés à la vulcanisation.
- N'insérer jamais des objets qui peuvent créer des incendies, des explosions ou d'autres réactions anormales.

## **ENTRETIEN :**

Toutes les opérations d'entretien doivent être faites avec la machine éteinte et débranchée de l'installation électrique. Il est toujours nécessaire d'endosser les vêtements de protections. La seule opération qu'on doit faire c'est le nettoyage des palâtres.

## **SUPER VULCANISING PRESS**

### **Operating Instructions**

## **MOLD SETTING:**

- Cut some rubber disks of the same measure of the mold and remove the protection.
- Put the metallic model to reproduce between two layers composed of various disks of rubber, on the basis of the thickness of the model. Be careful to set the protected side even in contact with the model. To obtain a most easy division of the rubber mould after the vulcanisation, strew the two sides in contact with the model with talc, blowing out the part in excess (in this way is advisable to insert at the sides some studs or pieces in rubber most hard, to have some marks for perfect matching of the two sides during wax injection).
- Insert all in the mold together with proper stainless steel disks and then set the mold between the heating plates of vulcanising machine.

## **STARTING:**

- Light the machine with the green button.
- Set by thermostat the temperature, verifying with the thermometer.
- Set the timer with the time of work.

RED LIGHT ON + GREEN LIGHT ON = MACHINE IN WORK, PLATES ON

RED LIGHT OFF + GREEN LIGHT ON = MACHINE IN WORK, PLATES OFF

- **For "DIGIT" model:** The machine is equipped with an electronic digital instrument for working temperature regulation. At machine switching, the instrument automatically reset and the display blinks; then, it appears the value corresponding to the last temperature saved Push **P** button for **3 seconds**: the yellow led "SET" will light on. Set your working temperature with ▲(UP) and ▼(DOWN) push-buttons. For saving the working temperature, press **P** button again.
- **ATTENTION for "DIGIT" models:** If You press the button "**P**" for **6 seconds**, You will enter the setting menu: it will appear the word "**Loc**". The setting parameters are locked to the optimal injector work; press the button to exit the setting menu. If You need to change the parameters of Your injector, please address to Bailo Aldo & Figlio Company. **For analogical models:** set the temperature with the black Knob.

## **PRESSING:**

Pressing can be made also at warm than at cold. Be careful to operate regularly, avoiding to close excessively the heating plates (to make free thermal expansions, it is recommended to unscrew for one fourth turn, after have closed the plates). It's very important to permit the free thermal expansions of the plates, because in this way can be avoided jamming and breaking of the machine; in fact, stress caused by thermal expansions are considerable and can produce damages in every kind of structure.

## **FIRE:**

Optimal operating temperature for yellow rubber mold vulcanisation is 153°C (370°F); operating time can be estimated on the basis of the rubber mold thickness = 7 minutes for each rubber disk.

## **EXTRACTION:**

Make cool the mold and extract the rubber be carefully to do not excessively force inclining the inside stainless steel disks of the mold, because they can be restraint.

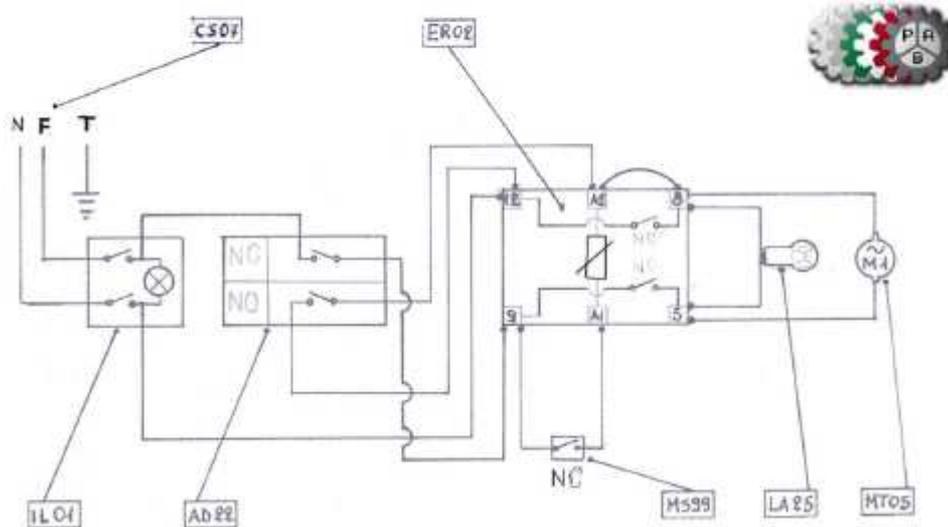
## **END OF WORK:**

The machine has an automatic turning-off at the end of the vulcanising time setted on the timer. For stop, push the green button on OFF (O).

**CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**

<b>Dati Tecnici / Technical Features / Caracteristiques Techniques</b>		
Modello / model Articolo / item		SUPER V.009302
Diam. piastre riscald / heating plates diameter	mm.	140
Apertura max. piastre / max. opening plates	mm.	85
Voltaggio monofase / single-phase voltage	Volt	220 / 50
Dimensioni / encumbrance	Cm.	32 x 18 x 56
Peso / weight	Kg.	32
Temperatura max. / max. temperature	°C/F	210 / 410

**SCHEMA ELETTRICO/ ELECTRICAL WIRE DIAGRAM**

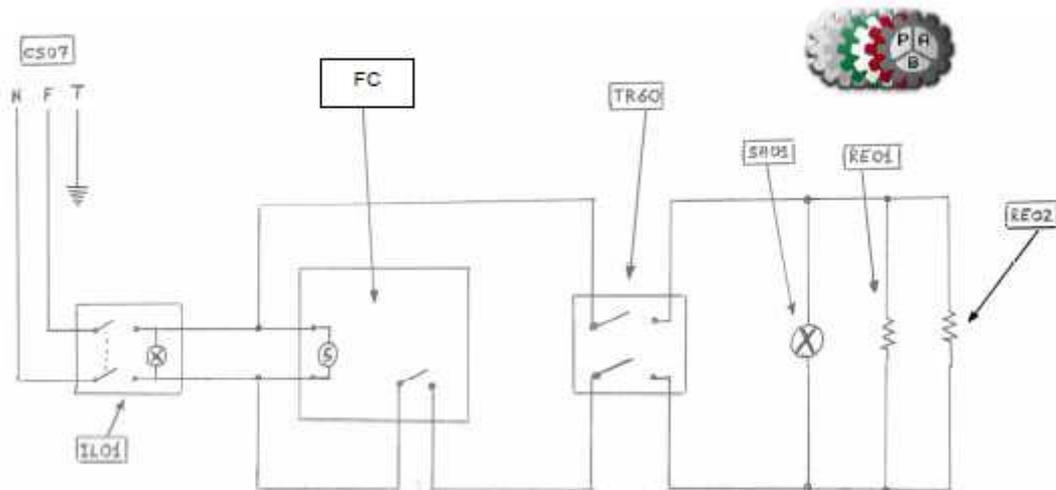


**LEGENDA**

- CS07** CAVO SPINA 220 VOLT/ 220V. LINE CABLE
- IL01** INTERRUTTORE LUMINOSO BIPOLARE/ DOUBLE POLE BACKLIGHTED SWITCH
- AD22** PULSANTE MARCIA-ARRESTO/ RUNNING-STOP PUSH-BUTTON
- MS99** MICROSWITCH DI EMERGENZA/ EMERGENCY SWITCH
- ER02** RELE' 2 CONTATTI BOBINA V.230/ RELAY V. 230
- MT05** MOTORE ELETTRICO Hp.0,5/ Hp. 0,5 ELECTRICAL MOTOR
- LA25** LAMPADA INCANDESCENZA 25 Watt/ Watt 25 INCANDESCENT LAMP



**SCHEMA ELETTRICO/ ELECTRICAL WIRE DIAGRAM  
DIGIT**



**LEGENDA**

- CS07** CAVO SPINA 220 VOLT/ 220V. LINE CABLE
- IL01** INTERRUTTORE LUMINOSO BIPOLARE/ DOUBLE POLE BACKLIGHTED SWITCH
- TR60** TEMPORIZZATORE BIPOLARE MECCANICO 0-60 MINUTI/ TIMER 0-60 MINUTES
- FC** TERMOSTATO DIGITALE FC/ DIGITAL THERMOSTAT FC
- SA01** SPIA ARANCIO LUMINOSA DI CONTROLLO/ ORANGE-COLOR CHECKING LIGHT
- RE01** RISCALDATORE SUPERIORE 300 Watt/ 300 Watt UPPER HEATING ELEMENT
- RE02** RISCALDATORE INFERIORE 300 Watt/ 300 Watt LOWER HEATING ELEMENT