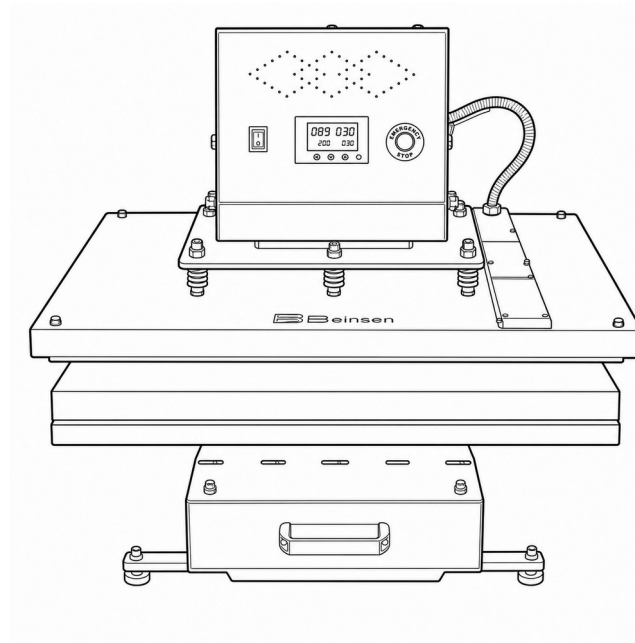


B E I N S E N

Normandía II

Prensa térmica neumática automática · 80 × 100 cm



Manual de Usuario
e Instrucciones de Seguridad

Empowering Your Personalization Needs.

Índice

01	Introducción y descripción del equipo	3
02	Especificaciones técnicas	4
03	Seguridad crítica	5
04	Guía de operación	7
05	Mantenimiento y resolución de problemas	9
06	Aviso legal y marcas comerciales	11

Las páginas indicadas son orientativas y pueden variar ligeramente según la extensión específica de las secciones para este modelo.

01

Introducción y Descripción del Equipo

La Beinsen Normandía II es una prensa térmica neumática automática de gran formato con plato de 80 × 100 cm. Diseñada para producción industrial sobre soportes textiles XXL: banderas, paneles publicitarios, manteles, mantas y tiradas de gran volumen. Con apertura y cierre automáticos, resistencia fija de alta capacidad (5,1 kW) y controlador digital GY-06. Requiere compresor externo (no incluido en la configuración estándar).

Aplicaciones

Producción industrial de sublimación, DTF y vinilo textil sobre soportes de gran formato: banderas, paneles textiles, manteles, mantas, fundas grandes y tiradas de alto volumen. Indicada para fábricas, imprentas industriales y talleres con flujo de producción continuo en gran formato.

Componentes principales

- Plato superior calefactor 80 × 100 cm con resistencia fija de gran capacidad
- Plato inferior reforzado con almohadilla industrial
- Sistema neumático automático (compresor no incluido)
- Controlador digital GY-06 con precisión de $\pm 0,5$ %
- Estructura industrial reforzada de gran porte
- Sistema de apertura y cierre automáticos

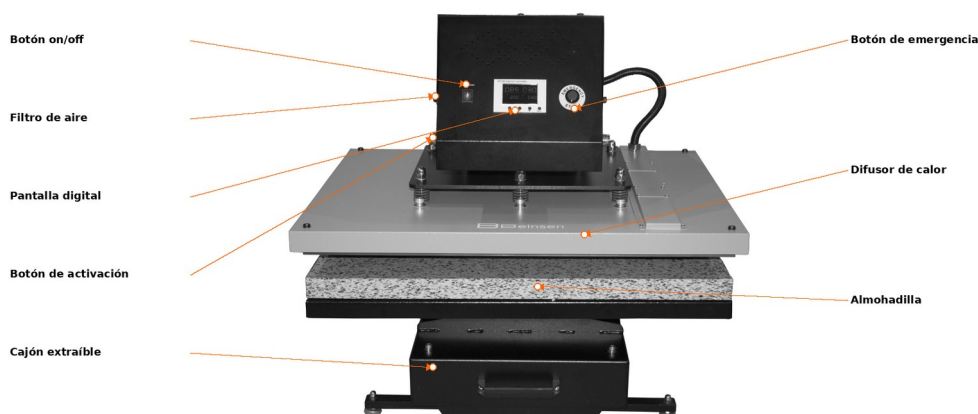


Fig. 1 · Componentes principales del equipo Beinsen Normandía II.

02

Especificaciones Técnicas

Modelo	Normandía II
Tipo de plancha	Neumática
Compresor	No incluido
Modo de apertura	Automático
Modo de cierre	Automático
Tipo de resistencia	Fija
Tamaño de resistencia	80 × 100 cm
Máximo grosor imprimible	65 mm
Controlador digital	GY-06
Precisión del controlador	±0,5 %
Temporizador	0 – 999 seg.
Rango de temperatura	0 – 225 °C
Voltaje	220 V
Potencia	5.100 W
Peso	480 kg
Dimensiones	137 × 121 × 120 cm

Las especificaciones técnicas pueden variar ligeramente según la configuración del lote de fabricación. Consulte la etiqueta de identificación del equipo para los datos exactos de su unidad.

03

Seguridad Crítica

Lea atentamente todas las advertencias antes de operar el equipo. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar lesiones graves, daños materiales o invalidar la garantía.

Riesgo de quemaduras (gran formato)

La superficie calefactora de 80 × 100 cm alcanza 225 °C. El riesgo de exposición es elevado por su gran superficie. Utilice siempre guantes térmicos de manga larga al manipular soportes en la zona de trabajo. Mantenga el área libre de niños, mascotas y materiales inflamables.

Riesgo de atrapamiento (apertura y cierre automáticos)

El equipo realiza el cierre y la apertura de forma automática mediante el sistema neumático. Mantenga las manos y cualquier parte del cuerpo fuera del recorrido del plato superior durante el ciclo. No introduzca las manos en la zona de trabajo con el equipo en operación.

Instalación neumática y eléctrica

El equipo requiere un compresor externo dimensionado para la línea neumática. Conecte la red eléctrica a una toma con puesta a tierra dimensionada para 5.100 W. Verifique la presión de aire antes de iniciar la operación.

Estabilidad y manipulación

Con un peso de 480 kg, instale el equipo sobre suelo nivelado y resistente. La manipulación e instalación requieren medios mecánicos (transpaleta, carretilla elevadora) y personal cualificado.

04

Guía de Operación

El controlador digital GY-06 con precisión de $\pm 0,5$ % permite configurar temperatura y tiempo de prensado para producción industrial.

Puesta en marcha

- 01** Conecte el compresor externo (no incluido en la configuración estándar) y verifique la presión de la línea neumática.
- 02** Conecte el equipo a la red eléctrica 220 V con la acometida dimensionada para 5.100 W.
- 03** Accione el interruptor general.
- 04** La pantalla del controlador GY-06 mostrará la lectura actual de temperatura.

Configuración

- 01** Pulse SET para entrar al menú de configuración.
- 02** Ajuste la temperatura objetivo con los botones (+) y (-).
- 03** Pulse SET de nuevo para pasar al ajuste del tiempo y configúrelo del mismo modo.
- 04** Pulse SET para confirmar y salir del menú.
- 05** Espere a que la resistencia alcance la temperatura objetivo antes de comenzar la producción.

Ciclo de prensado automático

- 01** Coloque la prenda o el soporte de gran formato sobre el plato inferior, perfectamente alineado.
- 02** Aplique el papel transfer con la cara impresa hacia el tejido.
- 03** Cubra con teflón si el consumible lo requiere.
- 04** Active el ciclo de prensado. El equipo realizará el cierre, mantendrá la presión durante el tiempo programado y abrirá automáticamente al finalizar.
- 05** Retire el soporte y el papel transfer según las indicaciones del fabricante del consumible (hot peel o cold peel).

05

Mantenimiento y Resolución de Problemas

Mantenimiento preventivo

- Antes de cada jornada, verifique la presión de la línea neumática y la limpieza de la resistencia.
- Limpie la resistencia con la máquina en caliente y guante térmico utilizando un paño de microfibra. Nunca use agua ni productos abrasivos.
- Drene la condensación del compresor y filtros neumáticos de forma periódica.
- Inspeccione mensualmente la integridad de las mangueras, racores y conexiones neumáticas.
- Verifique anualmente la calibración de temperatura con termómetro de contacto.
- Solicite una revisión integral del equipo a un Servicio Técnico Oficial autorizado por Beinsen al menos una vez al año.

Resolución de problemas

Problema	Causa probable	Solución
El equipo no inicia el ciclo	Falta de presión neumática o sistema de seguridad activado	Verifique la presión del compresor y compruebe que no haya obstáculos en la zona de trabajo. Si persiste, contacte con el SAT Beinsen.
Pérdida de presión durante el ciclo	Fuga neumática o filtro saturado	Inspeccione mangueras y racores. Sustituya el filtro si está saturado. Si persiste, contacte con el SAT.
La temperatura no se mantiene estable	Sonda deteriorada o resistencia parcialmente averiada	Apague el equipo y contacte con el SAT Beinsen. No intente reparar la resistencia.
Apertura o cierre lentos o irregulares	Lubricación insuficiente en el sistema neumático o regulador descalibrado	Solicite revisión del sistema neumático al SAT Beinsen.
Calentamiento más lento de lo habitual	Voltaje insuficiente en la acometida	Compruebe que la acometida soporta la potencia de 5.100 W.

Para reportar cualquier problema, solicitar una reparación o adquirir piezas de repuesto genuinas, diríjase exclusivamente a un Servicio Técnico Oficial autorizado por Beinsen.

06

Aviso Legal y Marcas Comerciales

Copyright

Copyright © 2025 Beinsen. Esta guía está protegida por las leyes internacionales de derechos de autor. No está permitido reproducir, distribuir, traducir o transmitir ninguna parte de esta guía de ningún modo o por ningún medio, ya sea electrónico o mecánico, incluidas las fotocopias, grabaciones o almacenamiento en cualquier sistema de almacenamiento y recuperación de información, sin el consentimiento previo por escrito de Beinsen.

Marcas comerciales

Beinsen y el logotipo de Beinsen son marcas comerciales registradas. El resto de marcas comerciales y derechos de autor mencionados en este documento son propiedad de sus respectivos dueños.

Garantía y servicio técnico

Para reportar cualquier problema, solicitar una reparación o adquirir piezas de repuesto genuinas, diríjase exclusivamente a un Servicio Técnico Oficial autorizado por Beinsen. Encuentre el punto de servicio técnico más cercano a través de la web oficial.

Contacto

Beinsen

Avenida Alto de las Atalayas, 18 · 30110 Cabezo de Torres (Murcia), España
+34 968 902 300 · info@beinsen.com · beinsen.com