



COOKBOOK

CONTENUTO

1 INFORMAZIONI GENERALI	2		
1.1 Software	2	4.3 Prima di ricaricare l'inchiostro bianco	10
1.2 Regole relative all'alimentazione	2	4.4 Ricarica dell'inchiostro	11
1.3 Condizioni ambientali di stampa	2	4.5 Calibrazione della tanica inchiostro	12
1.4 Stoccaggio dei liquidi	3	4.6 Ricarica della soluzione di pulizia	13
1.5 Pannello di controllo	3	4.7 Interruzione elettrica	14
2 PRIMA DELLA STAMPA	4	4.8 Pulizia e sostituzione delle parti	14
2.1 Controllo visivo	4	5 MANUTENZIONI	16
2.2 Test giornaliero ugelli	5	5.1 Manutenzione settimanale	16
2.3 Pretrattamento	7	5.2 Manutenzione mensile	19
2.4 Regolazione piastra	7	5.3 Manutenzione preventiva	20
3 COME STAMPARE	9	5.4 Estrazione del logfile per supporto	20
4 DURANTE IL LAVORO QUOTIDIANO	9	5.5 In caso di inutilizzo della stampante	21
4.1 Sensori della piastra	9	6 CONSUMABILI	22
4.2 Polimerizzazione stampa	10		

1 INFORMAZIONI GENERALI

La stampante deve essere **utilizzata solo da operatori debitamente istruiti**. La stampante non è idonea per l'uso in luoghi dove **sono presenti dei bambini**.

1.1 SOFTWARE

Controllare sempre che venga utilizzata la versione del software più recente per la vostra **GTXpro Bulk**. E' possibile ottenere la versione più recente al seguente indirizzo:

<https://base.brother.digital/driver-firmware/gtxpro-gtxpro-bulk/>

<https://base.brother.digital/software-tools/>

1.2 REGOLE IMPORTANTI RELATIVE ALL'ALIMENTAZIONE

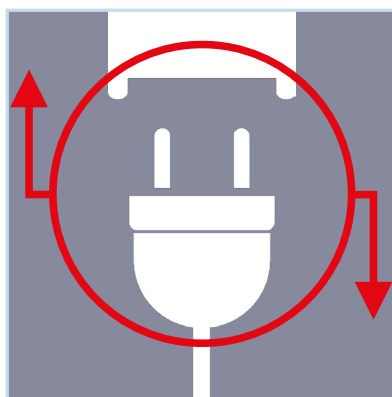
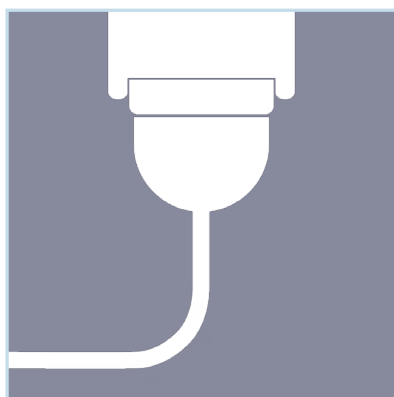
La **GTXpro Bulk** deve essere sempre lasciata accesa anche quando non viene utilizzata.

L'alimentazione è necessaria per eseguire ogni giorno il ricircolo dell'inchiostro bianco. Questo processo non consuma inchiostro.

Necessari per la garanzia della stampante!

Se la **GTXpro Bulk** rimane spenta per un lungo periodo di tempo potrebbe danneggiarsi.

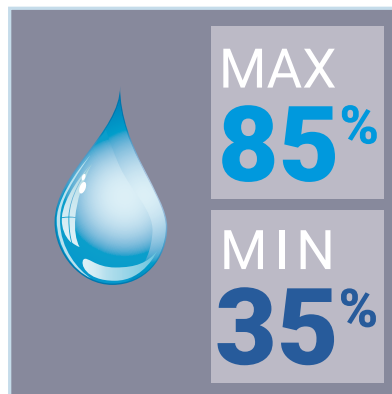
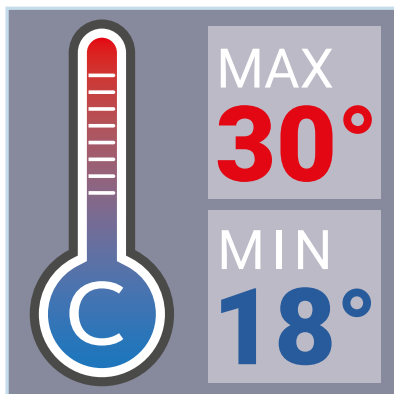
Se la **GTXpro Bulk** non viene utilizzata per un periodo di tempo prolungato, contattare il rivenditore di zona.



Staccare la spina solo in caso di emergenza!

1.3 CONDIZIONI AMBIENTALI DI STAMPA

Temperatura ed umidità obbligatorie per i migliori risultati di stampa:



Necessari per la garanzia della stampante!

La temperatura e l'umidità sono registrati nel log file!



Controllare la temperatura e l'umidità nel menu della stampante:



Se la temperatura è troppo fredda: La stampante passerà automaticamente in modalità "modalità temperatura bassa" e ridurrà la velocità. Aumentare la temperatura dell'ambiente della stampante.

Se la temperatura è troppo alta: Abbassare la temperatura dell'area circostante la stampante.

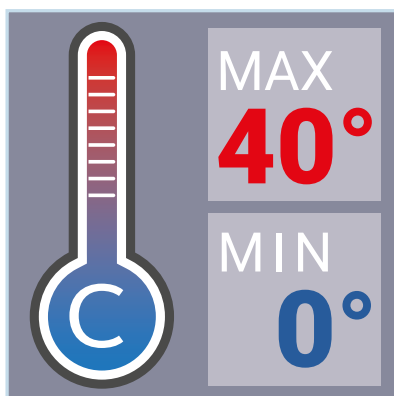
Se l'umidità è troppo bassa: La stampante eseguirà l'autopulizia dopo ogni stampa se l'umidità è inferiore al 35%. Ciò comporta un maggiore consumo di inchiostro. Installare un umidificatore nel luogo di lavoro.

Se l'umidità è troppo alta: Cercare di ridurre l'umidità dell'area circostante la stampante.

Tenere sempre la temperatura e l'umidità nell'intervallo richiesto, altrimenti la **GTXpro Bulk** potrebbe danneggiarsi.

1.4 STOCCAGGIO LIQUIDI

I liquidi devono essere conservati ad una temperatura compresa tra minimo 0° C e massimo 40° C.



- ▶ Ruotare l'imballo **dell'inchiostro bianco ogni settimana.**
- ▶ Non utilizzare inchiostri o liquidi con una temperatura al di sotto di 18° C o superiore a 30° C.

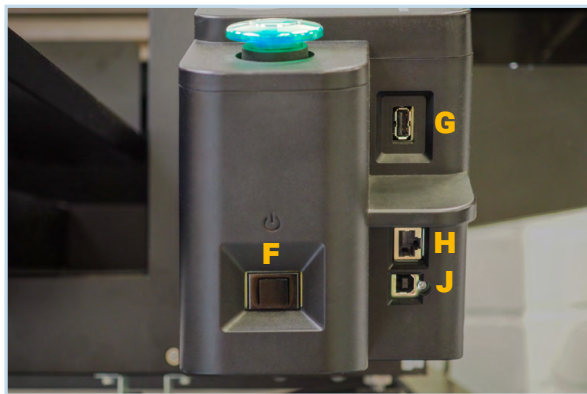
1.5 SPIEGAZIONE DEL PANNELLO DI COMANDO



Il display visualizza il file di stampa attualmente caricato con la piastra utilizzata e il relativo consumo approssimativo di inchiostro e il numero di stampe. Nell'angolo in basso a sinistra viene visualizzato il livello dell'inchiostro. I riquadri azzurri mostrano la scelta della direzione di stampa e la risoluzione della stampa. I messaggi di avvertimento vengono visualizzati in giallo nell'angolo destro in basso. Premendo ►, il display passa alla schermata degli avvisi su cui vengono indicati i messaggi di allarme e le operazioni necessarie.



- A: Scorciatoia menu pulizia testa
- B: Pulsante per movimento piastra
- C: Pulsante annulla
- D: Avvio Stampa
- MENU/OK: Apre il menu e conferma le azioni.**
- : Pulsanti per muoversi nei menu.
- E: Il pulsante SINISTRO è il pulsante indietro.



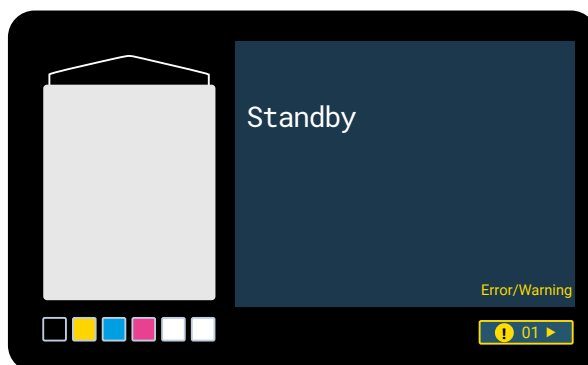
- F: Interruttore ON/OFF
- G: Porta USB 3.0 Tipo A per caricare i file di stampa da una chiavetta USB.
- H: Porta LAN
- J: Porta USB Typo B

2 PRIMA DELLA STAMPA

2.1 CONTROLLO VISIVO

- Controllare regolarmente tutte le parti in movimento della macchina e cercare eventuali perdite di inchiostro.
- Controllare il livello del serbatoio inchiostro di scarto e se necessario svuotarlo. Smaltire lo scarto accumulato in base alle disposizioni locali.
- Seguire le istruzioni visualizzate sul display.

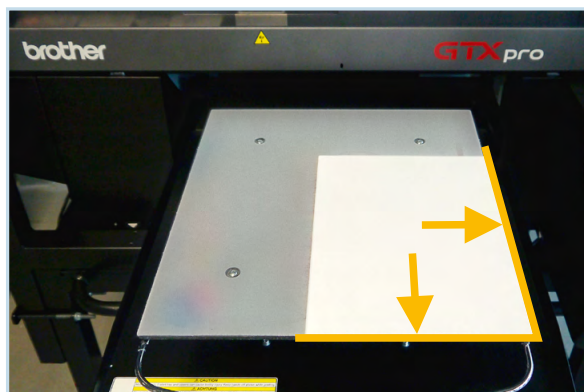
Se viene visualizzato un numero giallo di 'Errore/Avvertimento' premere il tasto "►" per sapere cosa si deve fare per cancellare l'Errore/Avvertimento.



2.2 TEST GIORNALIERO UGELLI

È necessario eseguire ogni mattina un controllo degli ugelli per CMYK e bianco prima di iniziare la produzione.

- Per il test, l'altezza della piastra deve essere al livello A.
- Per la stampa di prova CMYK, appoggiare un foglio di carta bianca sulla piastra come mostrato in figura.



Menu

Pulizia testina

Stampa di prova

Ricarica Inchiostro

Ricarica soluzione di pulizia

Carica dati stampa

Stampa di prova

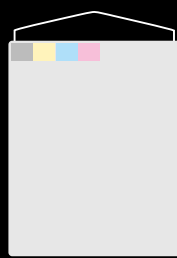
Controllo ugello CMYK

Controllo ugello Bianco

Stampa test

Controllo ugello CMYK

Premere OK per iniziare



In stampa...

14x16 inch

0.04 cc

001

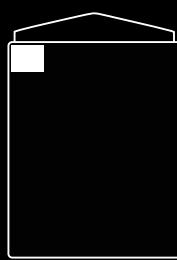
1200 dpi

- Per la stampa di prova ugelli bianco, appoggiare un foglio di carta nera sulla piastra.

Stampa test

Controllo ugello Bianco

Premere OK per iniziare



In stampa...

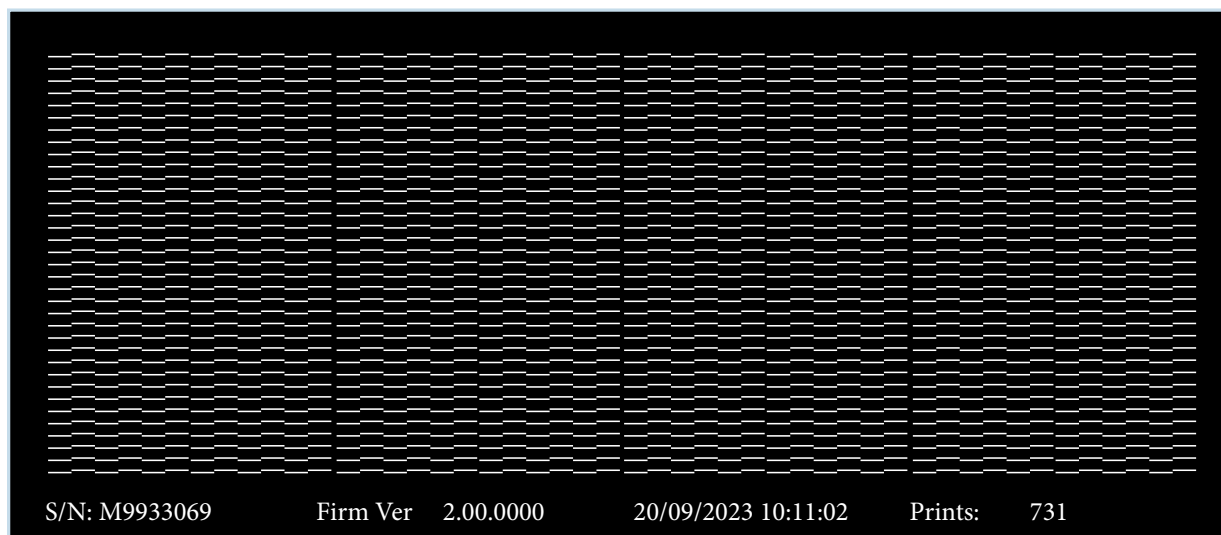
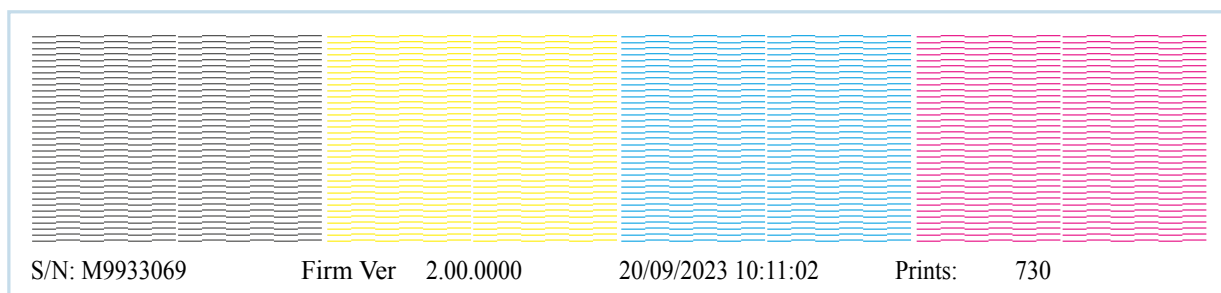
14x16 inch

0.07 cc

002

1200 dpi

Questo è come dovrebbero apparire i controlli degli ugelli:



Se non tutti gli ugelli stanno stampando, avviare una pulizia della testa di stampa interessata, per aprire gli ugelli intasati.



- Se mancano più di 10 ugelli, selezionare pulizia super.
- Eseguire un test ugelli per controllare il risultato ed eseguire un'altra pulizia se gli ugelli continuano a non stampare.

2.3 PRETRATTAMENTO

I seguenti valori sono valori di partenza per la produzione.

Sulla base dei risultati, potrebbero essere utilizzati valori auto-ottimizzati.

Il rapporto di miscelazione per il pretrattamento pronto all'uso è di circa:

$$\begin{array}{|c|} \hline \mathbf{1\ L} \\ \hline \text{Pretrattamento concentrato} \\ \hline \end{array} + \begin{array}{|c|} \hline \mathbf{2\ L} \\ \hline \text{acqua distillata} \\ \hline \end{array} = \mathbf{\text{pronto all'uso}}$$

Il rapporto di miscelazione potrebbe variare a causa del tipo di tessuto.

Esempio di quantità di pretrattamento per una superficie di 14x16 pollici (30x40 cm):

Colore t-Shirt	Quantità di pretrattamento.
SCURO	~ 30 g
MEDIO	~ 24-27 g
CHIARO	~ 14-17 g

Potrebbe essere necessaria la taratura della vostra macchina PT.

Settaggi termopressa per asciugatura pretrattamento:

~ 180°C	~ 5-5,5 bar	per 35 secondi
~ 360°F	~ 75-80 PSI	

Utilizzare un foglio di carta oleata (es. carta da forno) per ricoprire il capo pretrattato e mantenere pulita la termopressa. Controllare la temperatura effettiva della termopressa.

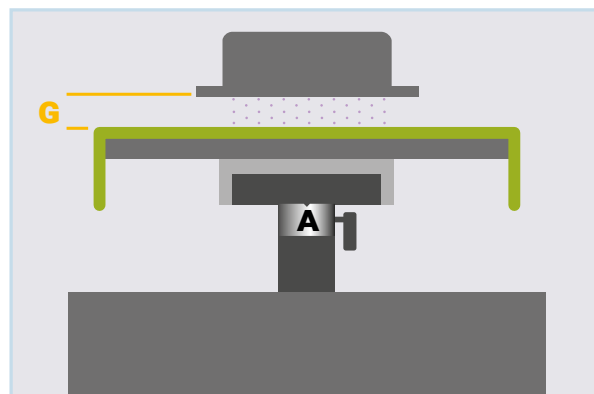
Se si utilizza VividBright su tessuto bianco, i valori cambiano (probabilmente sono più bassi).

In base ai risultati, è possibile utilizzare valori da te ottimizzati.

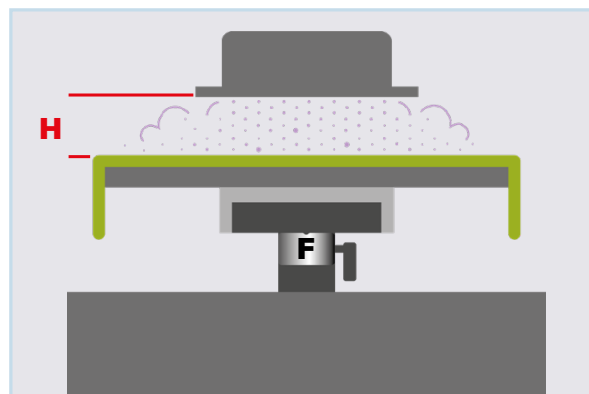
2.4 REGOLAZIONE PIASTRA

Tenere sempre la distanza minima tra le teste di stampa e la superficie dell'indumento.

E' molto importante per il risultato di stampa e la vita della vostra stampante.



G: La distanza di 3 mm (A) è la migliore.

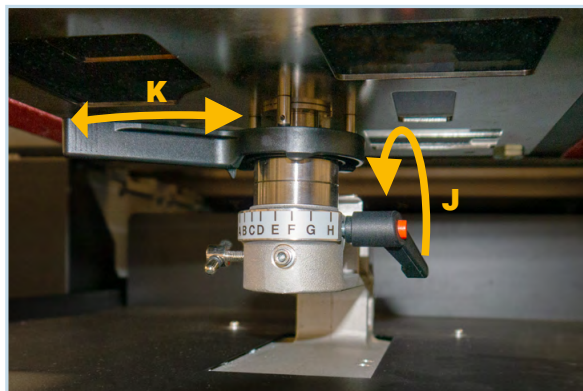


H: La distanza di 10 mm (F) è troppa.

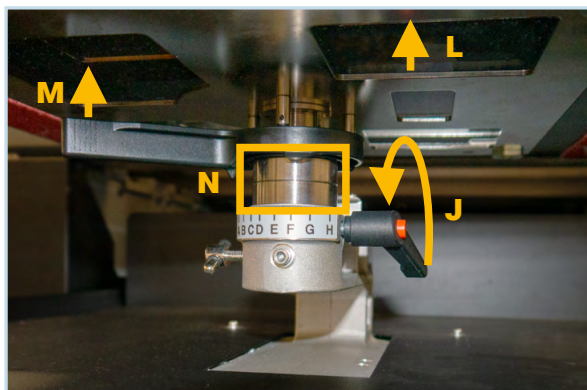
Se si utilizza un tessuto più spesso, è necessario regolare l'altezza della piastra in rapporto allo spessore del tessuto. Con la **GTXpro Bulk** avete tre possibilità per regolare la tavoletta:

1. Regolazione standard altezza

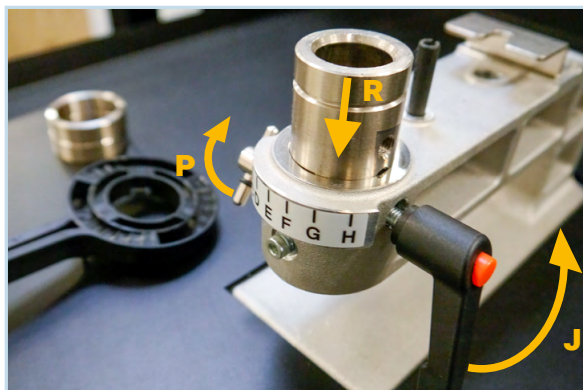
- **J**: Allentare la leva di fissaggio
- K**: Spostare la leva di regolazione altezza alla posizione richiesta.
- Serrare la leva di fissaggio.



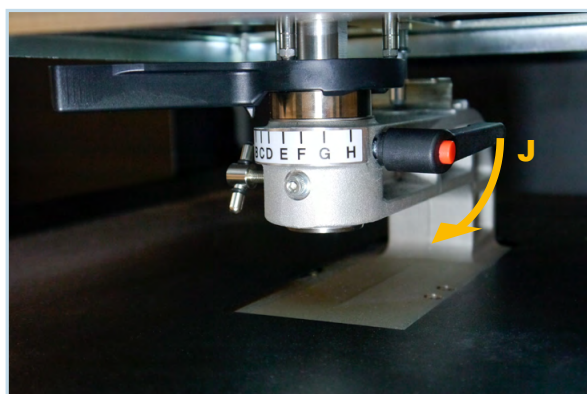
2. Regolazione in altezza del cilindro e anello distanziatore per l'utilizzo della piastra XL



- J**: Allentare la leva di bloccaggio.
- L / M**: Rimuovere attentamente la piastra e la leva di regolazione altezza.
- N**: Rimuovere o aggiungere un distanziatore.



- J / P**: Rimuovere la piastra e la leva di regolazione altezza. Rimuovere poi la leva di bloccaggio (J) e allentare il pomello (P).
- R**: Abbassare o sollevare il cilindro. Montare la leva di bloccaggio nella posizione desiderata. Serrare la leva e il pomello.



Inserire la piastra desiderata e serrare la leva di bloccaggio.

Serrare sempre il pomello (P) e la leva di bloccaggio (J) prima della stampa. Una volta stampato con una altezza diversa della piastra, riportarla all'altezza standard A.

Se dovete stampare su un bordo o su una cucitura, scegliete la stampa unidirezionale per mantenere il livello di qualità.

3 COME STAMPARE

Potete trovare le istruzioni per la stampa qui:

<https://base.brother.digital/manuals/graphics-lab/instruction-manuals/>

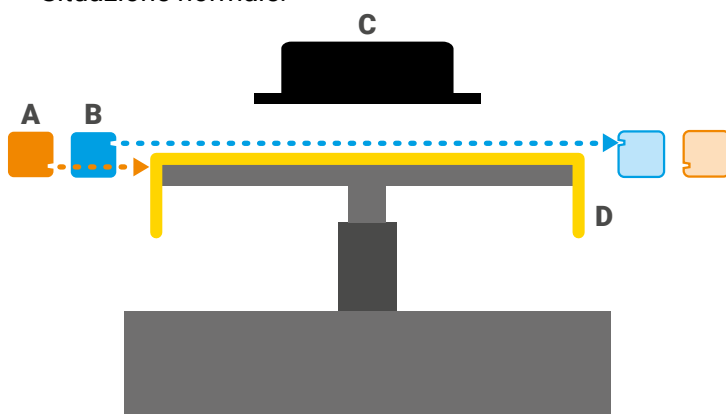
Controllare che la risoluzione del vostro file di stampa non sia troppo bassa. Si raccomanda una risoluzione di 300 dpi in relazione al formato di stampa. Effettuare le impostazioni in base al tessuto utilizzato.

Con la **GTXpro Bulk** è possibile stampare direttamente su film (DTF). Se vuoi stampare DTF puoi trovare la nostra guida qui: <https://base.brother.digital/tip-sheets/reversal-guide/>

4 DURANTE IL LAVORO QUOTIDIANO

4.1 SENSORI DELLA PIASTRA

Situazione normale:



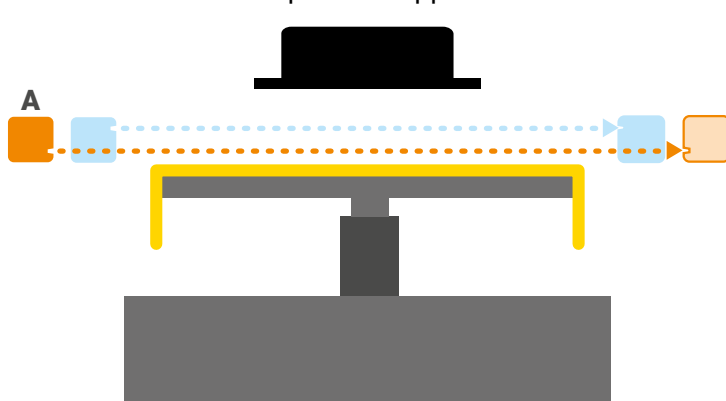
A: "Sensore tavoletta troppo basso", rileva quando la piastra è troppo bassa ed evita la formazione della polvere dell'inchiostro e, di conseguenza, stampe di cattiva qualità.

B: "Sensore ostacolo", viene utilizzato per rilevare eventuali ostacoli per le teste di stampa. L'errore si verifica quando viene rilevata una ostruzione!

C: Testa di stampa

D: Tessuto sulla piastra

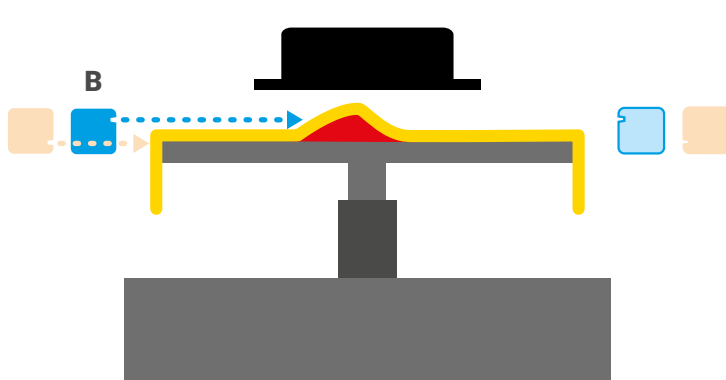
Situazione di errore piastra troppo bassa:



A: "Sensore tavoletta troppo bassa" il fascio laser raggiunge l'altro lato della piastra. Il sensore rileva che la piastra è troppo bassa e fermerà la stampa. L'errore si verifica quando non ci sono ostacoli sulla tavoletta.

Sul display viene visualizzato **l'errore 2072**.

Situazione di errore "Sensore ostacolo":



B: Quando il fascio laser del sensore ostacolo incontra un ostacolo, il processo di stampa verrà arrestato immediatamente per evitare l'urto con le teste di stampa.

Sul display viene visualizzato **l'errore 2070**.

4.2 POLIMERIZZAZIONE STAMPA SU INDUMENTO

Settaggi termopressa per polimerizzazione inchiostro:

~ 180°C	~ 0,7 -1,4 bar	per 35 secondi
~ 360°F	~ 10-20 PSI	

L'impostazione del forno è 160 °C per 3,5 minuti.

4.3 PRIMA DI RICARICARE L'INCHIOSTRO BIANCO

In generale, la composizione chimica dell'inchiostro del bianco contiene pigmenti ed altre sostanze che non sono solubili. L'insolubilità può causare sedimentazione nell'inchiostro bianco che deve essere eliminata agitandola prima di iniziare la procedura di ricarica.

Se l'inchiostro bianco non viene agitato prima della ricarica, il risultato di stampa non sarà accettabile e la tanica inchiostro bianco e l'inchiostro bianco nel **GTXpro Bulk** andrà perso. Inoltre, la rimozione dell'inchiostro bianco inutilizzabile dalla stampante richiede tempo.

Prima di qualsiasi ricarica di inchiostro bianco, agitare la tanica inchiostro bianco.



Strumenti utili per agitare correttamente l'inchiostro bianco:

- A:** Piastra vibrante fitness
- B:** Agitatore vibrante
- C:** Misceleatore giroscopico

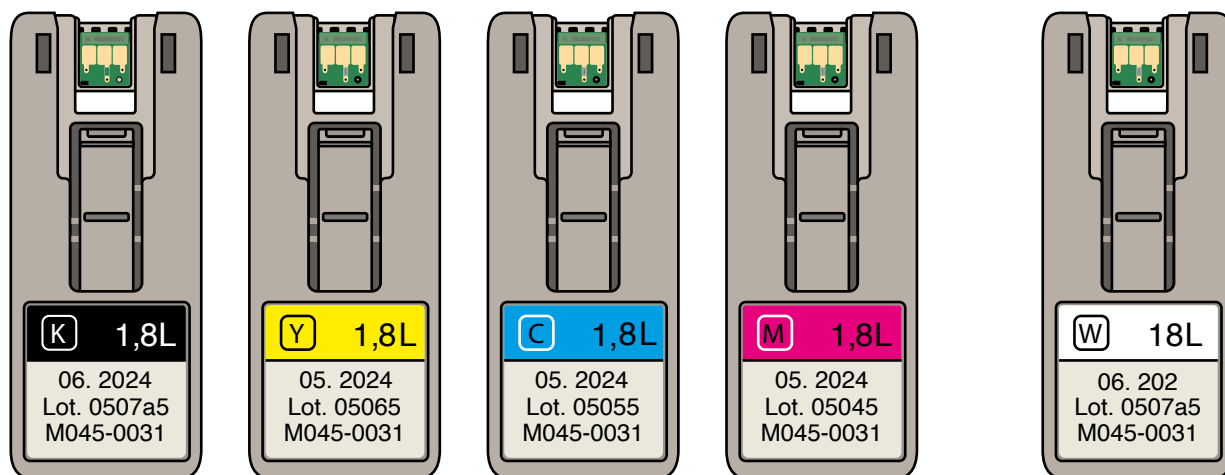


Capovolgere la tanica e controllarla con una torcia. Se c'è solo schiuma, ma non è rimasta alcuna sedimentazione, è possibile avviare il processo di ricarica.

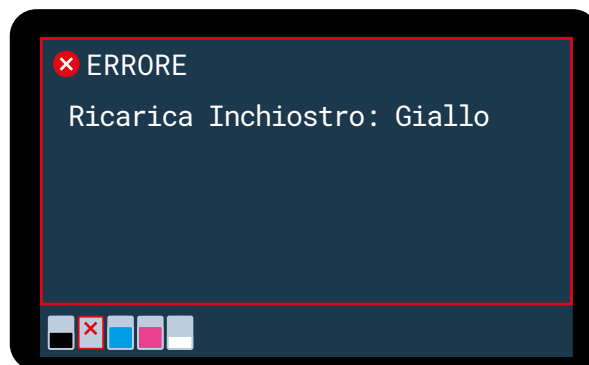
4.4 RICARICA DELL'INCHIOSTRO

Il procedimento di ricarica dell'inchiostro è guidato dal menu. Per attivare il procedimento di ricarica nel menu è necessario l'IC-Stick, incluso in ogni contenitore di inchiostro.

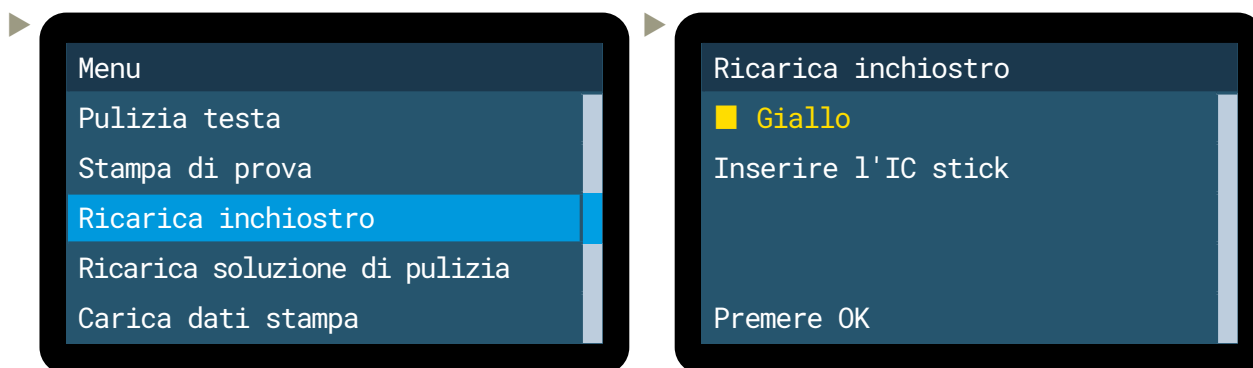
- Se l'IC-stick non è in posizione, la stampante lo richiederà.
- Se è stato inserito l'IC stick di un colore errato, la stampante lo rileverà e lo comunicherà.
- Se l'IC-stick è rotto o viene smarrito, contattare immediatamente il rivenditore.
- Un set di inchiostro di scorta permette una produzione continua.

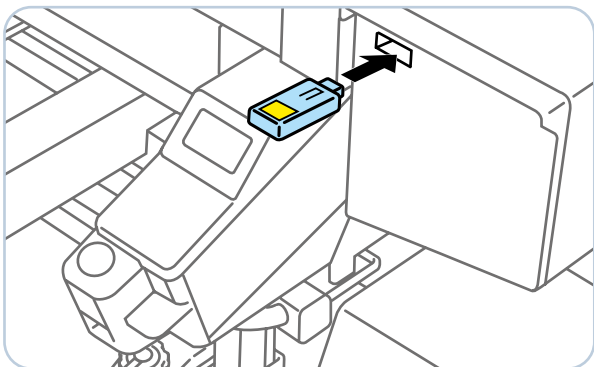


Il seguente messaggio viene visualizzato sul display, il colore indicato deve essere ricaricato:



Scegliere „Ricarica inchiostro” dal menu e seguire la procedura guidata:





Inserire l'IC-Stick dalla bottiglia di ricarica nello slot dedicato della stampante.

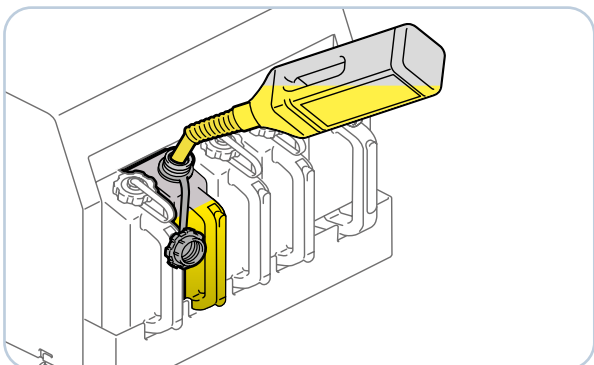
Ricarica inchiostro

■ Giallo

Ricarica tanica

Finire ricarica

Premere OK



Ricarica inchiostro

■ Giallo

Controllare che il cappuccio
sia chiuso

Premere OK

Ricarica inchiostro

■ Giallo

Rimuovere IC stick

Premere OK

Per la ricarica del bianco, può essere di aiuto utilizzare un sollevatore come in foto:



4.5 TARATURA DEL SERBATOIO INCHIOSTRO

Ogni 30 giorni viene visualizzato un messaggio: deve essere eseguita la taratura della tanica di inchiostro per tutte le taniche di inchiostro. Se non viene eseguita, dopo 32 giorni si verifica l'errore 1011. **Non sarà possibile stampare fino a quando non è stata eseguita la taratura.**

! Allarme
Sincronizzazione correzione
tanica

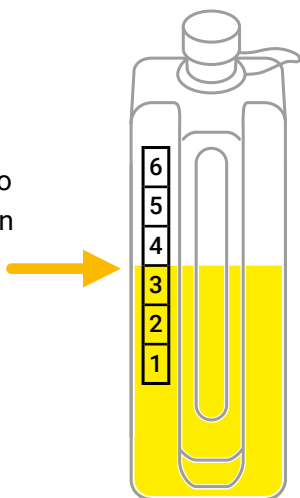


Se viene visualizzato questo allarme deve essere eseguita la taratura della tanica di inchiostro.

Manutenzione
Pulizia/Sostituzione parti di...
Sensore volume corretto tanica
Circolazione inchiostro bianco
Agitazione tanica inchiostro
Sostituzione testa

Selezionare "Sensore volume corretto tanica".

Controllare il livello dell'inchiostro. Se il livello dell'inchiostro è sul bordo (come in questo caso), selezionare un numero maggiore.



Sensore volume corretto inchiostro
■ Giallo
4
Inserire il livello di liquido
Premere poi OK



È utile utilizzare una torcia per controllare il livello di inchiostro della tanica del bianco.

4.6 RICARICA SOLUZIONE DI PULIZIA

La ricarica del circuito della soluzione di pulizia viene fatta dalla tanica inferiore. Il serbatoio superiore viene riempito da una pompa attivata da un sensore.

Ricaricare la tanica inferiore, quando sul display viene visualizzato "C.S. Empty".



Menu

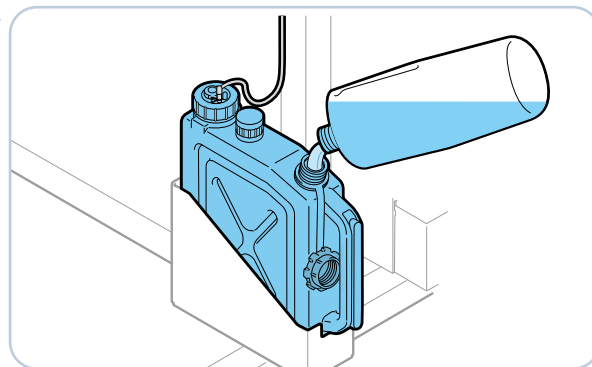
Pulizia testa

Stampa di prova

Ricarica inchiostro

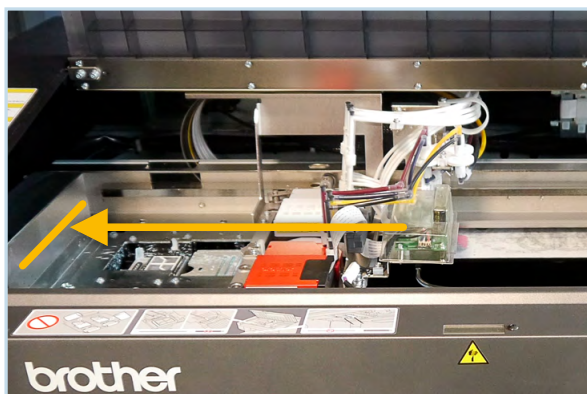
Ricarica soluzione di pulizia

Carica dati stampa



Selezionare "Sensore volume corretto tanica".

4.7 INTERRUZIONE ELETTRICA

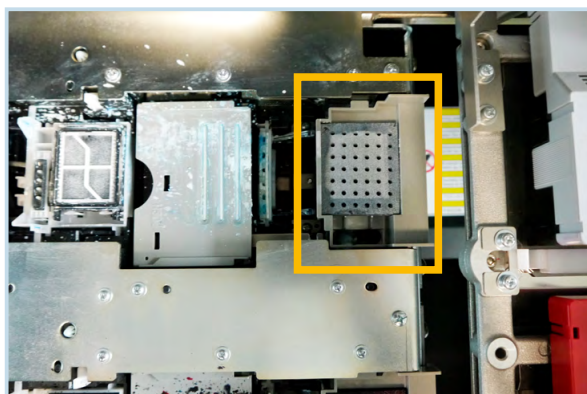


In caso di mancanza di corrente, spingere manualmente il carrello della testa di stampa in posizione di capping. Questo proteggerà per alcuni minuti le teste di stampa per evitare che si secchino, in modo tale di avere tempo per risolvere il problema.

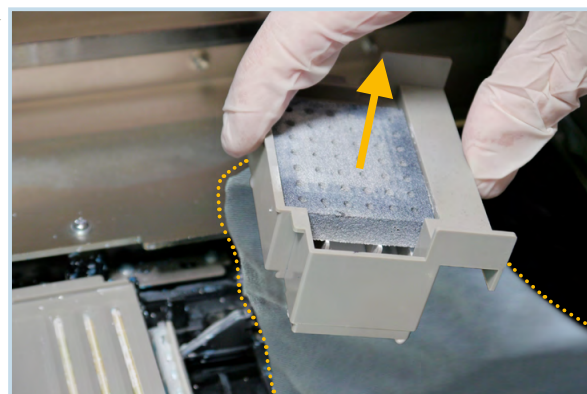
4.8 PULIZIA E SOSTITUZIONE DELLE PARTI DI MANUTENZIONE

In caso di un messaggio "Allarme/Errore" collegato ad una parte di manutenzione, è necessario utilizzare sempre il menu ed avviare "Pulizia/Sostituzione parte di manutenzione"

In caso di messaggio di "Allarme/Errore" collegato alle spugne di scarico, procedere come segue:

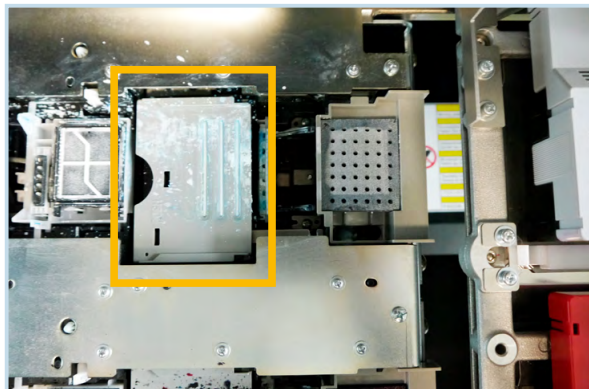


Posizione della spugna di scarico (lato bianco).

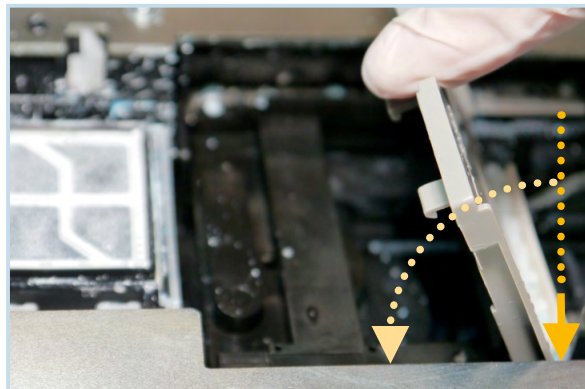


Sollevare il contenitore della spugna di scarico ed utilizzare un panno per evitare che l'inchiostro goccioli nella **GTXpro Bulk**. Rimuovere il contenitore spugna di scarico e pulire il contenitore dall'interno per garantire che il foro nel ricevitore sia aperto. Inserire una nuova spugna di scarico e rimontare il contenitore. Ripetere la stessa procedura sul lato CMYK.

In caso di messaggio di “Allarme/Errore” collegato al pulitore tergi, procedere come segue:

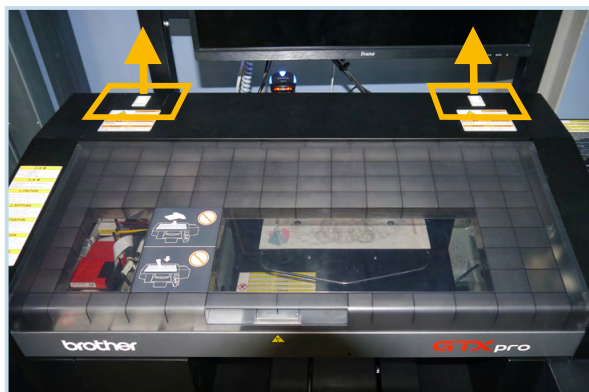


Posizione del pulitore tergi (lato bianco).

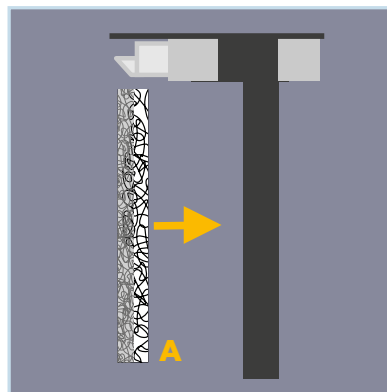


Sollevare il pulitore tergi e rimuoverlo. Quando inserite quello nuovo verticalmente, si udirà un „click”. Procedere nello stesso modo sul lato CMYK.

In caso di messaggio di “Allarme/Errore” collegato al filtro ventola, procedere come segue:



Posizione dei filtri della ventola.
Smontare i due portafiltri.

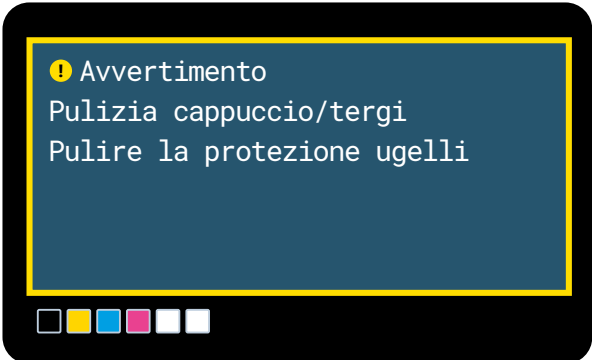


Inserire un filtro nuovo con il lato ruvido A rivolto verso l’area interna della **GTXpro Bulk** in ciascun portafiltro. Inserire i portafiltri nella **GTXpro Bulk**.

5 MANUTENZIONI

5.1 MANUTENZIONE SETTIMANALE

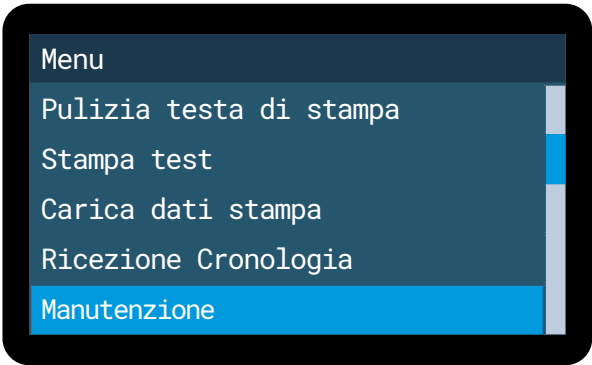
Dopo l'installazione della tua GTXpro Bulk, i seguenti avvertimenti appariranno ogni sette giorni:



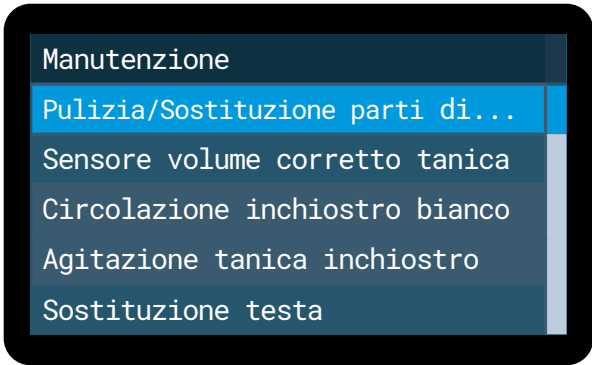
⚠ Avvertimento
Pulizia cappuccio/tergi
Pulire la protezione ugelli

□ ■ ■ ■ ■ ■

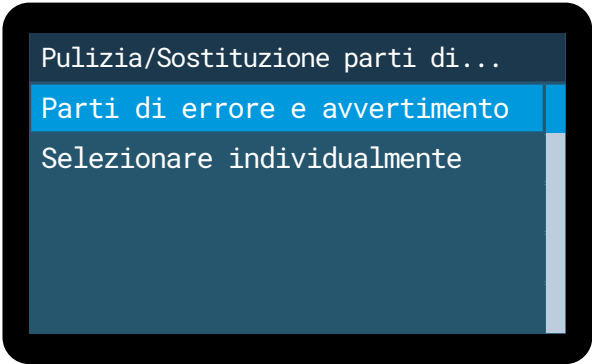
► Utilizzare il seguente menu per eseguire la pulizia o *"Pulizia/Sostituzione parti di manutenzione"* dopo aver ricevuto la segnalazione sul display:



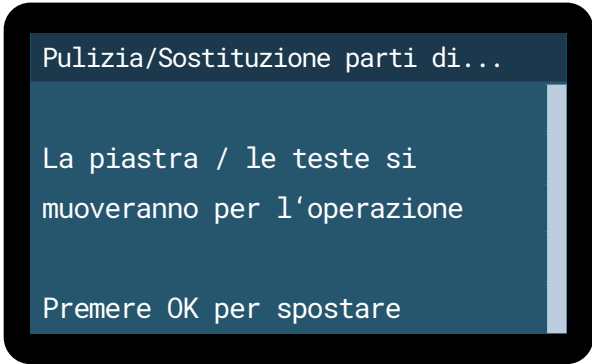
Menu
Pulizia testa di stampa
Stampa test
Carica dati stampa
Ricezione Cronologia
Manutenzione



Manutenzione
Pulizia/Sostituzione parti di...
Sensore volume corretto tanica
Circolazione inchiostro bianco
Agitazione tanica inchiostro
Sostituzione testa



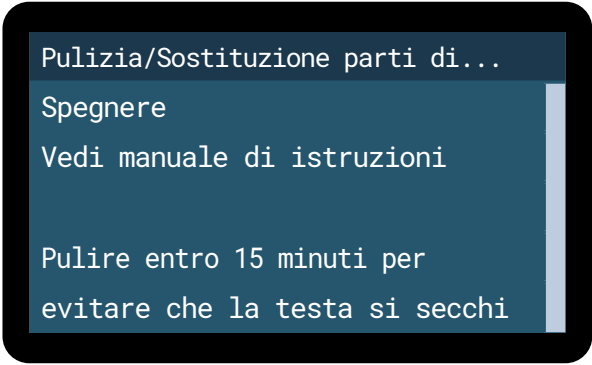
Pulizia/Sostituzione parti di...
Parti di errore e avvertimento
Selezionare individualmente



Pulizia/Sostituzione parti di...

La piastra / le teste si muoveranno per l'operazione

Premere OK per spostare



Pulizia/Sostituzione parti di...
Spegnerne
Vedi manuale di istruzioni

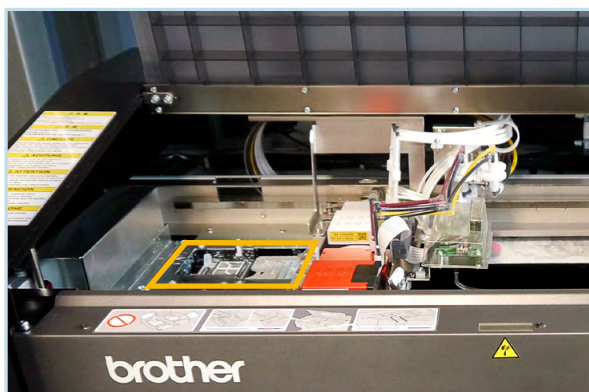
Pulire entro 15 minuti per evitare che la testa si secchi

Eseguire la pulizia entro 15 minuti per evitare che le teste di stampa si danneggino.

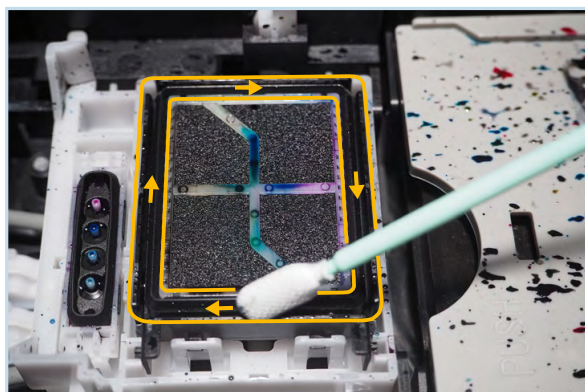
- Per la pulizia del cappuccio e dello scarico sono necessari i bastoncini di pulizia **T** e un po' di soluzione di pulizia.

Assicuratevi che i bastoncini siano nuovi.

Non utilizzare lo stesso bastoncino di pulizia per il bianco e il colore.

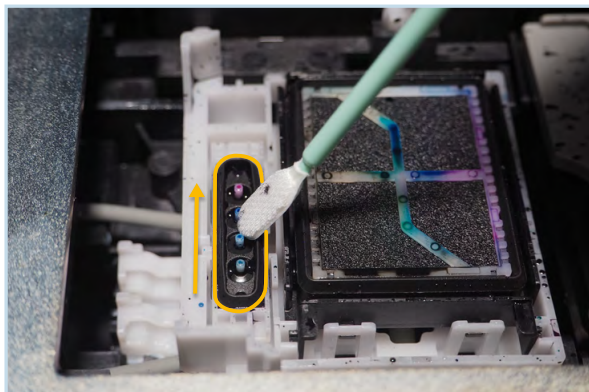


Posizione dei capping, scarichi e tergi.



Se necessario, rimuovere i residui di inchiostro che rimangono sul bordo dei cappucci.

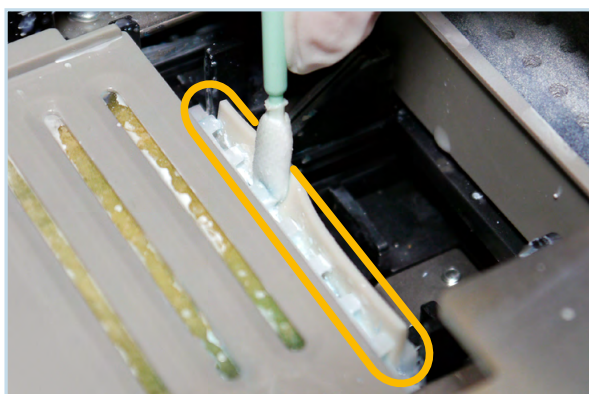
Attenzione a non toccare la spugna.



Per la pulizia dello scarico, partire dalla parte anteriore e andare verso la parte posteriore. Tenere sempre il bastoncino lontano dal foro di drenaggio posizionato sulla parte anteriore.

Prima di iniziare la pulizia del capping bianco, prendere un bastoncino nuovo T e la soluzione di pulizia. Versare la soluzione sporca nella tanica di scarico.

- **Prima di pulire i tergi, prendere un nuovo bastoncino T e soluzione di pulizia nuova.**

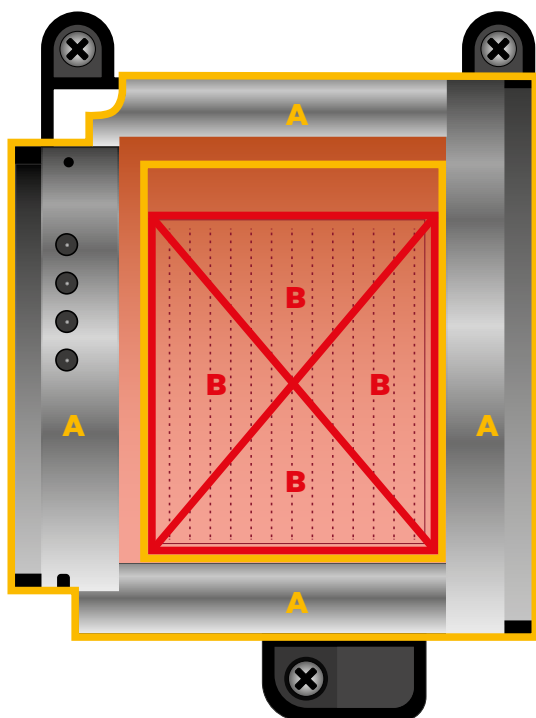


Pulire il tergi su entrambi i lati, dentro le fessure del porta tergi e rimuovere l'inchiostro secco.

Prima di pulire il tergi colore, prendere un nuovo bastoncino T e soluzione di pulizia nuova. Versare la soluzione di pulizia sporca nella tanica di scarto.

- Utilizzare un nuovo bastoncino di pulizia **R** e soluzione di pulizia nuova per la pulizia delle protezioni ugelli di ciascuna testa di stampa.





Vista dal basso

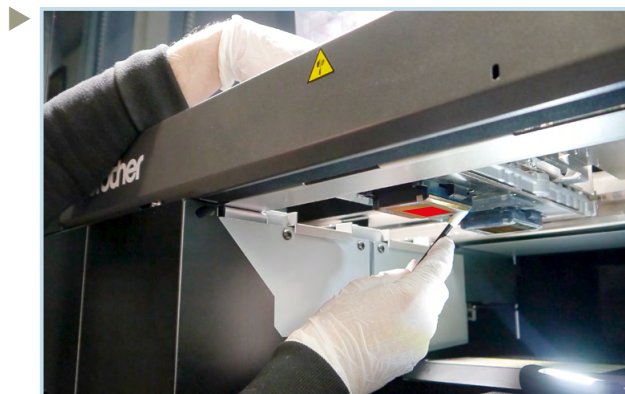
A: Superficie da pulire sul lato inferiore delle teste di stampa.

B: Non toccare per nessun motivo la superficie dell'ugello.

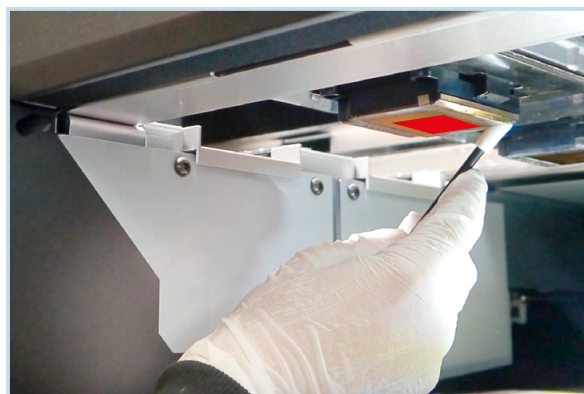


Vista laterale

► Rimuovi la piastra per avere più spazio per la pulizia.



Tenere manualmente il carrello delle testine di stampa durante la pulizia.



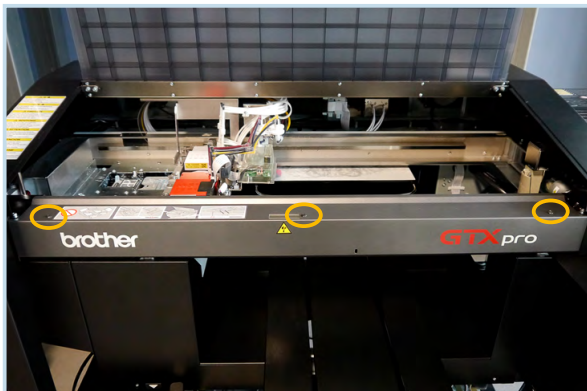
Attenzione a non toccare la superficie dell'ugello.

5.2 MANUTENZIONE MENSILE

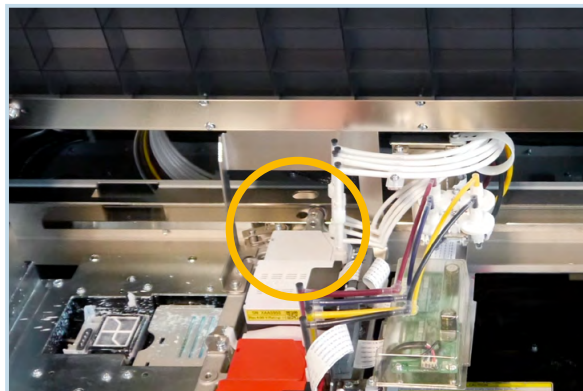
A causa del processo di produzione, la lanugine e la polvere di inchiostro contaminano l'interno della macchina. Questi devono essere rimossi per aumentare la vita della macchina.

Utilizzare il menu „Pulizia/Sostituzione parti di manutenzione”.

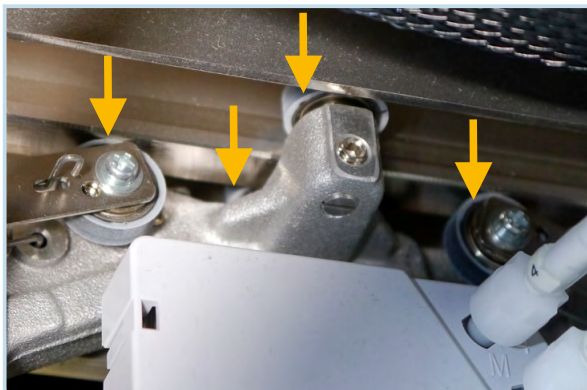
Eseguire la pulizia entro 15 minuti per evitare che le teste di stampa si danneggino.



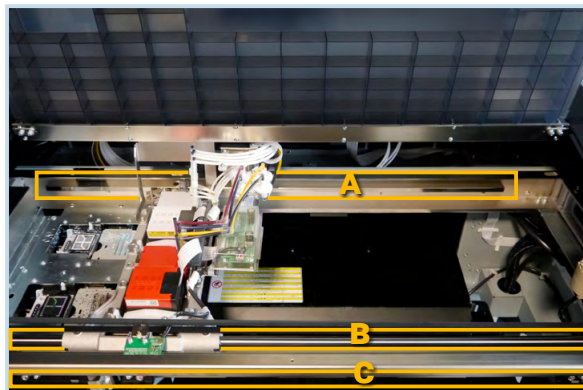
Svitare le 3 viti per rimuovere la copertura dell'encoder.



Posizione dei rulli del carrello dietro la testa di stampa del bianco.



Pulire i 3 rulli del carrello sulla parte superiore e il rullo sulla parte sottostante con un nuovo bastoncino **R** imbevuto di soluzione di pulizia.



Utilizzare un panno non filaccioso inumidito con un po' di alcool isopropilico (95%) per la pulizia di:

A: I 3 lati della guida dei rulli

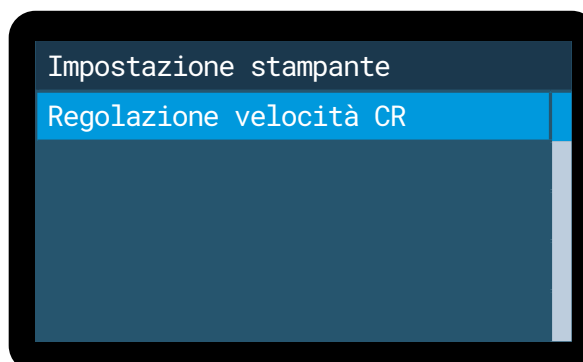
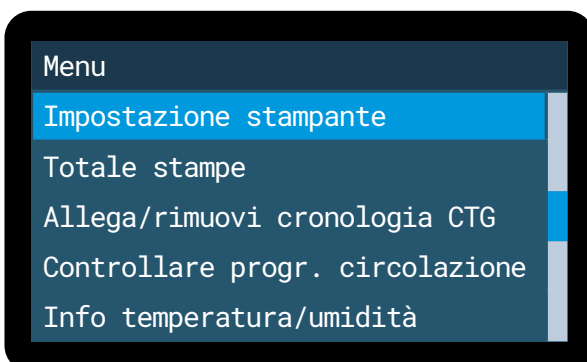
B: L'albero guida del carrello

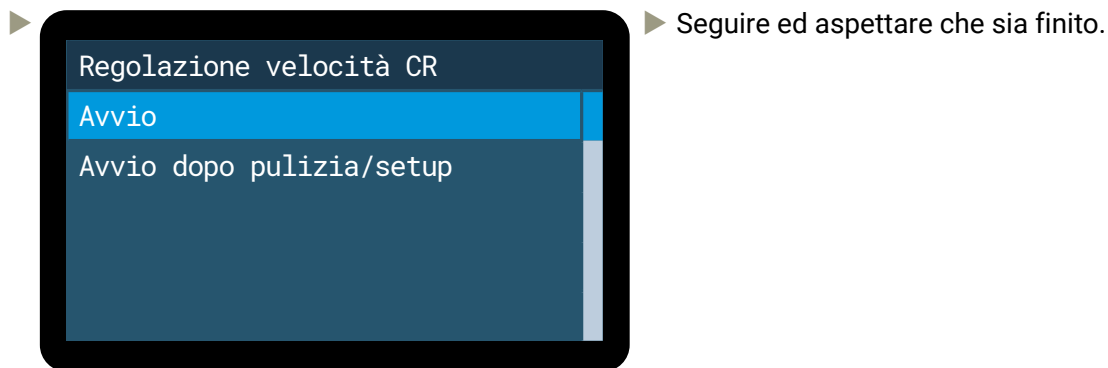
C: Entrambi i lati della striscia encoder.

Quindi applicare una quantità adeguata di grasso Molykote 30 solo sull'albero guida del carrello.

Non utilizzare alcool isopropilico su altre parti.

Eseguire la regolazione della velocità CR tramite il menu:





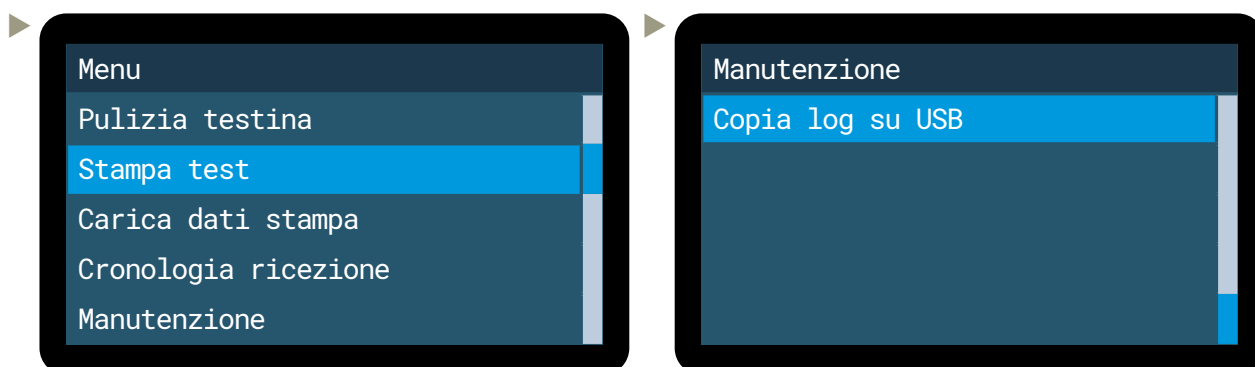
- Stampare uno schema di controllo ugelli ed effettuare una pulizia testa se necessario.

5.3 MANUTENZIONE PREVENTIVA

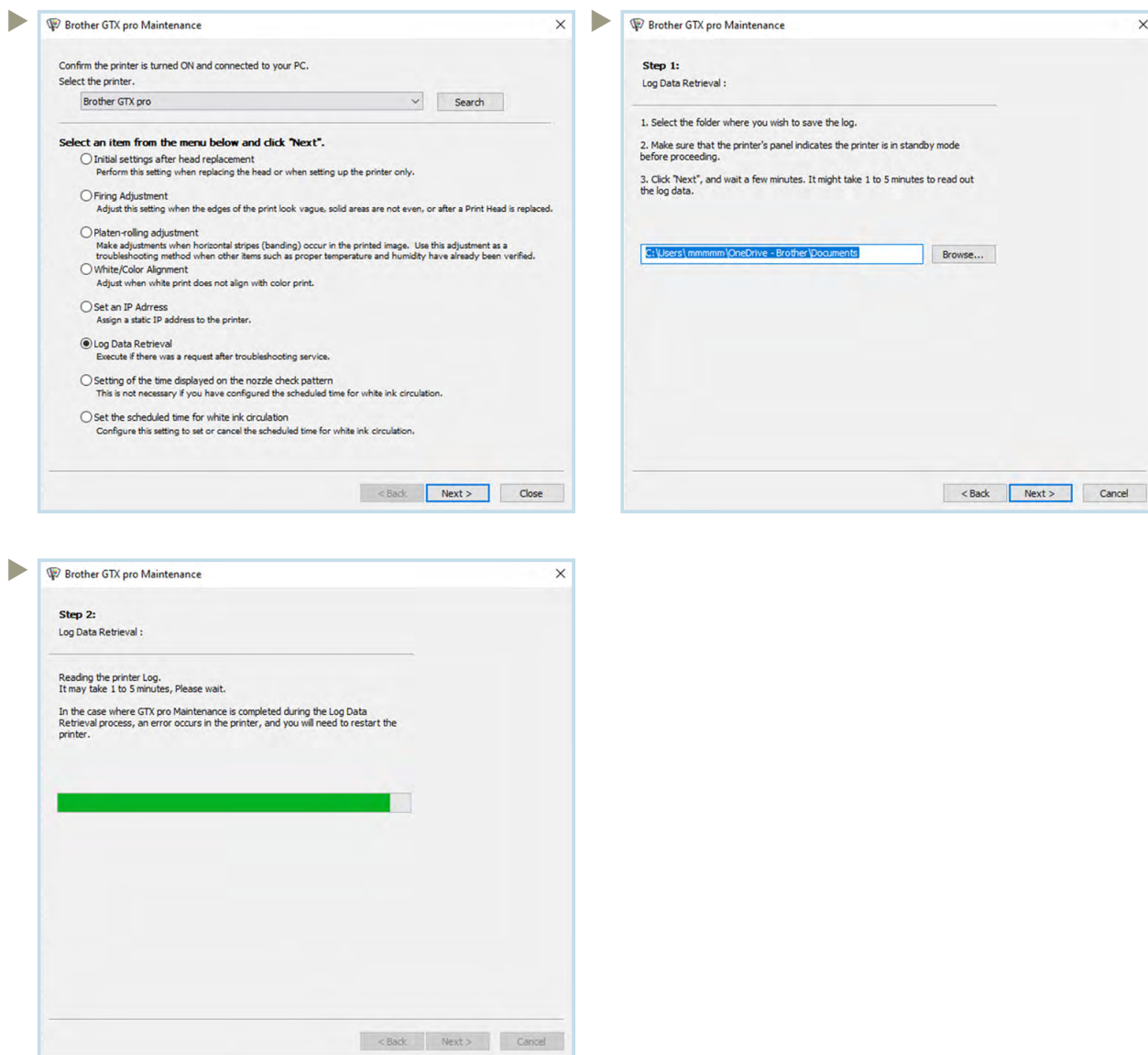
La manutenzione preventiva della macchina è necessaria per mantenere la macchina in buone condizioni di funzionamento e per garantire una buona qualità di stampa.
È necessario rispettare i seguenti intervalli di manutenzione: a **25k /50k /75k /100k** stampe e così via.
Le manutenzioni preventive vengono eseguite da un tecnico.

5.4 ESTRAZIONE DEL LOGFILE PER SUPPORTO

Inserire una chiavetta nello slot anteriore della GTXpro in modo da poter copiare il log file. Utilizzare poi il menu.



È anche possibile scaricare il log file con il < *Maintenance Tool* > dal prolo PC:



5.5 QUANDO NON USI LA STAMPANTE PER UN LUNGO PERIODO DI TEMPO

Se la GTXpro non viene utilizzata per un periodo di tempo prolungato, contattare il rivenditore di zona, perché è necessario eseguire le operazioni preparatorie per lo stoccaggio.

Se si desidera riprendere la produzione dopo diverse ore o giorni, sono necessarie le seguenti operazioni preliminari:

- Svuotare la tanica inchiostro di scarto.
- Controllare la quantità di soluzione di pulizia nel serbatoio della soluzione di pulizia e rabboccare il serbatoio se la sua quantità è inferiore al livello corretto.
- Stampare uno stampa test ugelli per il bianco e CMYK.
Se viene rilevato un ugello che non stampa, eseguire "Pulizia testa" e poi un'altra stampa di prova. Procedere nello stesso modo fino a quando tutti gli ugelli sono di nuovo aperti.

6 CONSUMABILI

Inchiostri

Name	Quantity	Order Number
C CYAN Refill ink bottle (1.8 L)	1	BGCX40C002K0152
M MAGENTA Refill ink bottle (1.8 L)	1	BGCX40M002K0152
Y YELLOW Refill ink bottle (1.8 L)	1	BGCX40Y002K0152
K BLACK Refill ink bottle (1.8 L)	1	BGCX40K002K0152
C CYAN Refill ink bottle (9 L)	1	BGCX40C009L0132
M MAGENTA Refill ink bottle (9 L)	1	BGCX40M009L0132
Y YELLOW Refill ink bottle (9 L)	1	BGCX40Y009L0132
K BLACK Refill ink bottle (9 L)	1	BGCX40K009L0132
W WHITE Refill ink bottle (18 L)	1	BGCX40W020K0032

Liquidi

Name	Quantity	Order Number
CS CLEANING SOLUTION (1.8 L)	1	BGCX40E002K052
CS CLEANING SOLUTION (5 L)	1	BGCX40E005K042
PT PRETREATMENT (5 kg)	1	BGCX40P005K0042
PT PRETREATMENT (20 kg)	1	BGCX40P020K0032
PT PRETREATMENT (200 kg)	1	BGCX40P02HK032
PT VIVID BRIGHT 3.0 (4 L)	1	N40001910
PT VIVID BRIGHT 3.0 (10 L)	1	N40002470
PT POLYESTER PRETREATMENT (2 L)	1	N40000224

Altre parti

Name (Pieces)	Quantity	Order Number
Flushing Foam (2)	1	SC0935001
Wiper Cleaner (2)	1	SB6673101
Fan Filter (2)	1	SB7007001
Cleaning Stick R (50)	1	SB7008001
Cleaning Stick T (100)	1	N40001601
Cleaning Cup (1)	1	SB6925001

DTF Sheets

Name (Pieces)	Quantity	Order Number
Schulze DTF Sheet A3 (100)	1	N40002302
Schulze DTF Sheet 40x50 cm (100)	1	N40002303
ITEX DTF Sheet A3 (250)	1	N40002094
ITEX DTF Sheet 32x45 cm (500)	1	N40002374



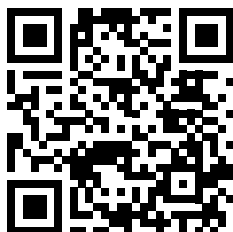
Polvere

Nome (Pezzi)	Quantità	Numero d'ordine
SCH-73325 DTF POWDER 1,5 KG (80-200µ)	1	N40002096
SCH-73324 DTF POWDER 5 KG (80-200µ)	1	N40002095
SCH-73323 DTF POWDER 25 KG (80-200µ)	1	N40002094
ITEX-75RPU80200-2 ADHESIVE POWDER (2 KG)	1	N40002374
ITEX-75RPU80200 ADHESIVE POWDER (20KG)	1	N40002373

Piastre

Nome	Quantità	Numero d'ordine
Baby Platen 7x8 in (17,8x20,3 cm)	1	N40001219
Youth Platen 10x12 in (24,4x30,5 cm)	1	N40001220
Adult Platen 14x16 in (35,6x40,6 cm)	1	N40001790
Large Platen 16x18 in (40,6x45,7 cm)	1	N40001222
Oversize Platen 16x21 in (40,6x53,3 cm)	1	N40001275
DTF Platen 14x16 in (35,6x40,6 cm)	1	N40002514

Contatta il tuo rivenditore se sei interessato a qualche piastra su misura.

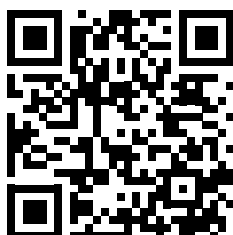


Brother BASE - La tua area download

Che si tratti di aggiornamenti firmware, Graphic Lab o CookBooks, su Brother BASE puoi trovare tutte le conoscenze e gli strumenti di cui hai bisogno per un'esperienza pratica con la tua stampante industriale Brother. Troverai anche driver, app, manuali di terze parti, TIP- Sheets, certificati e altro ancora.

<https://base.brother.digital>

myze

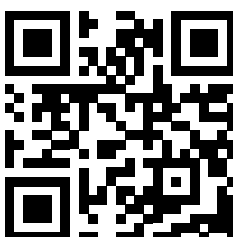


Myze - La semplicità dell'on demand

Vendi di più e produci in modo più efficiente con la piattaforma cloud per il mercato on-demand. Sviluppato da Brother EMEA.

Vuoi produrre in modo più efficiente? Ti piacerebbe poter creare rapidamente i tuoi prodotti e avere sempre una panoramica di tutti gli indicatori chiave? Allora Myze è la soluzione. Myze supporta le stampanti Brother direttamente su indumenti con stampa DTG e DTF, ricamo e sublimazione di tazze. Myze è la piattaforma per il flusso di lavoro di produzione, il connettore per negozi online, mercati e analisi.

<https://myze.brother.digital>



Editore di questo documento:
Brother Internationale Industriemaschinen GmbH
Düsseldorfer Straße 7-9
46446 Emmerich am Rhein
Germany

www.brother-ism.com