



## COOKBOOK

### CONTENT

<b>1</b>	<b>INFORMATIONS GÉNÉRALE</b>	<b>2</b>	<b>4</b>	<b>PENDANT LE TRAVAIL QUOTIDIEN</b>	<b>10</b>
	1.1 Logiciel	2		4.1 Les capteurs de plateau	10
	1.2 Règle concernant l'alimentation électrique	2		4.2 Séchage de l'impression	11
	1.3 Conditions d'impression environnementales	2		4.3 Remplacement de la poche	11
	1.4 Stockage des liquides	3		4.4 Cas de panne de courant	12
	1.5 Panneau de commande	4		4.5 Nettoyage et remplacement des pièces	12
<b>2</b>	<b>AVANT L'IMPRESSION</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>MAINTENANCES</b>	<b>14</b>
	2.1 Inspection visuelle	4		5.1 Entretien hebdomadaire	14
	2.2 Agitation quotidienne de l'encre blanch	5		5.2 Maintenance mensuelle	16
	2.3 Test quotidien des buses	6		5.3 Maintenance préventive	18
	2.4 Prétraitement	8		5.4 Extraire un fichier LOG pour le support	18
	2.5 Réglage du plateau	8		5.5 Lorsque vous n'utilisez pas l'imprimante	19
<b>3</b>	<b>COMMENT IMPRIMER</b>	<b>10</b>	<b>6</b>	<b>CONSOMMABLE</b>	<b>20</b>

# 1 INFORMATIONS GÉNÉRALE

L'imprimante ne doit être utilisée que par des opérateurs qui ont reçu une formation appropriée pour son utilisation en toute sécurité. L'imprimante n'est pas adaptée à une utilisation dans des endroits où des enfants sont présents.

## 1.1 LOGICIEL

Assurez-vous toujours d'utiliser la dernière version du logiciel pour votre GTXpro.  
Vous trouverez les dernières versions ici :

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

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

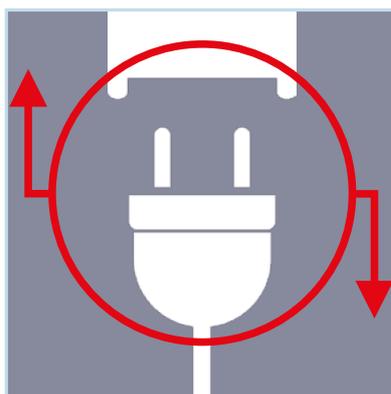
## 1.2 RÈGLE IMPORTANTE CONCERNANT L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

La **GTXpro** doit toujours être laissée sous tension, même lorsqu'elle n'est pas utilisée.

La tension électrique est nécessaire pour effectuer la recirculation de l'encre blanche tous les jours.

Ce processus ne consomme pas d'encre. **Nécessaire pour conserver la garantie de votre imprimante !**

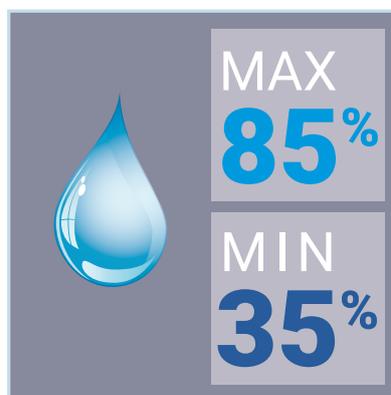
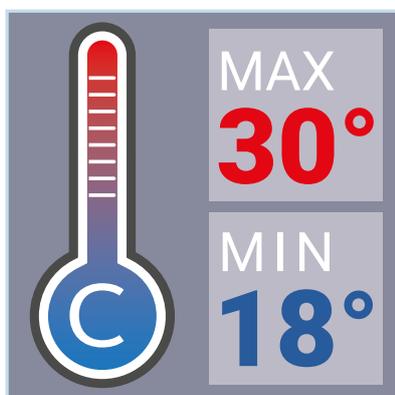
Si la **GTXpro** est éteinte pendant une longue période, elle risque d'être endommagée.



Ne débranchez la prise qu'en cas d'urgence ou à la demande d'un message qui s'affiche !

## 1.3 CONDITIONS D'IMPRESSION ENVIRONNEMENTALES

Température et humidité de l'air obligatoires pour le meilleur résultat d'impression :



**Nécessaire pour conserver la garantie de votre imprimante !**

La température et l'humidité de l'air sont enregistrées dans le fichier LOG!



Veillez vérifier la température et l'humidité de l'air dans le menu de l'imprimante :



**Si la température est trop fraîche :** L'imprimante passera automatiquement en « Mode basse température » et réduira la vitesse. Augmentez la température de l'environnement de l'imprimante.

**Si la température est trop élevée :** Veuillez baisser la température de la zone environnante de l'imprimante.

**Si l'humidité est trop faible :** L'imprimante effectuera un nettoyage automatique après chaque impression si l'humidité est inférieure à 35 %.

Cela entraîne une augmentation de la consommation d'encre.

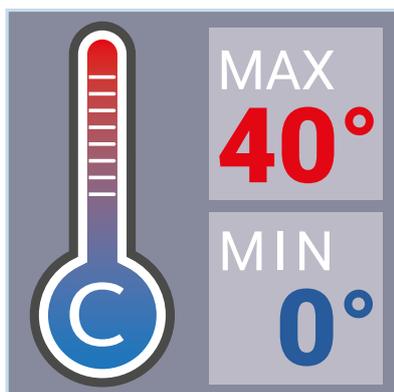
Veillez installer un humidificateur dans votre espace de travail.

**Si l'humidité est trop élevée :** Essayez de réduire l'humidité de la zone environnante de l'imprimante.

Veillez toujours maintenir la température et l'humidité dans les plages requises, sinon la GTXpro pourrait être endommagée.

## 1.4 STOCKAGE DES LIQUIDES

Les liquides doivent être stockés à une température comprise entre 0 °C minimum et 40 °C maximum.



- ▶ Veuillez retourner les poches d'encre blanche chaque semaine.
- ▶ N'utilisez pas d'encres ou de liquides dont la température est inférieure à 18°C ou supérieure à 30°C.



## 1.5 EXPLICATION DU PANNEAU DE COMMANDE



L'écran affiche le fichier d'impression actuellement chargé avec le plateau utilisé et l'encre approximative la consommation pour celui-ci et le nombre d'impressions.

Dans le coin inférieur gauche se trouve le niveau d'encre indiqué.

Les rectangles bleu clair indiquent la sélection de la direction d'impression et de la résolution de l'impression.

Les avertissements sont affichés en jaune dans le coin inférieur droit. En appuyant sur ►, l'affichage passe à l'affichage d'avertissement sur lequel l'avertissement et les opérations nécessaires sont indiqués.



**A:** Bouton de numérotation abrégée librement assignable

**B:** Bouton pour le déplacement du plateau

**C:** Bouton d'annulation

**D:** Début de l'impression

**MENU/OK:** Ouvre le menu et confirme les actions.

►: Boutons du curseur pour se déplacer dans les menus.

**E:** Le bouton du curseur GAUCHE est le bouton de retour.



**F:** Interrupteur d'alimentation ON/OFF

**G:** USB 3.0 Type A pour charger des fichiers d'impression à partir d'une clé USB.

**H:** Port LAN

**J:** Port USB de type B

## 2 AVANT L'IMPRESSON

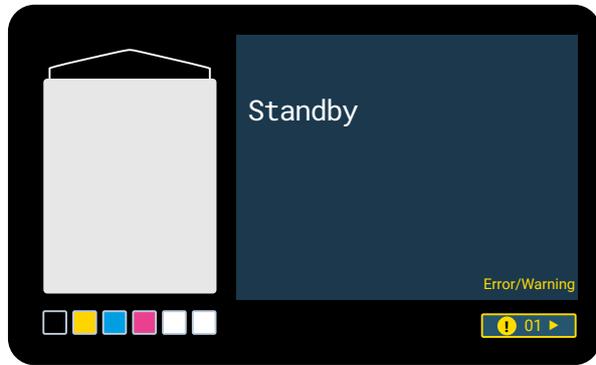
### 2.1 INSPECTION VISUELLE

- Vérifiez régulièrement toutes les pièces mobiles de la machine et recherchez si fuites d'encre.
- Vérifiez le niveau dans la cuve d'encre usagée et, si nécessaire, videz-la.  
Éliminez les déchets accumulés conformément à vos réglementations locales.



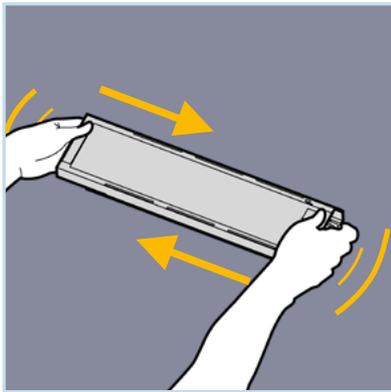
- Veuillez suivre toutes les instructions affichées à l'écran.

Lorsque vous voyez un numéro jaune « *Erreur/ Avertissement* », appuyez sur la touche « ► » pour savoir ce que vous devez faire pour effacer l'erreur/l'avertissement.

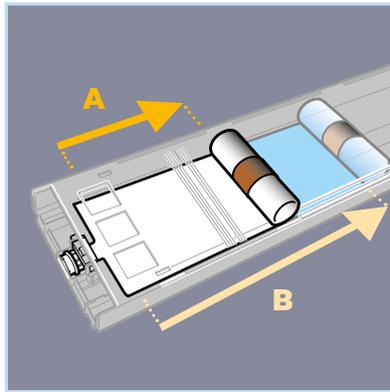


## 2.2 AGITATION QUOTIDIENNE DE L'ENCRE BLANCHE

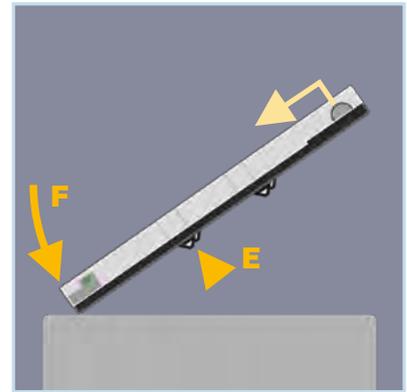
Effectuez la procédure suivante comme indiqué ci-dessous, lorsque le message « *Retirez la cartouche d'encre blanche et secouez-la* » s'affiche :



- **Secouez-les horizontalement de droite à gauche 100 fois.** Ceci est nécessaire car il y a des particules dans l'encre blanche qui se séparent.

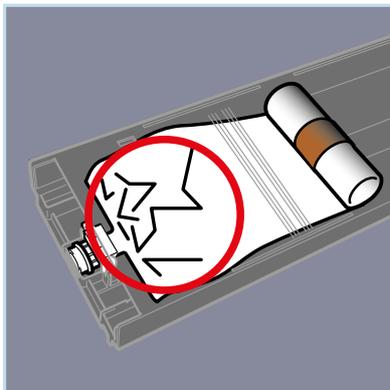


- **A:** 15 cm  
**B:** Si le sachet n'est rempli que jusqu'à 15 cm, veuillez l'étaler un peu avant de le secouer.



- **E:** Appuyez sur les 2 loquets métalliques supérieurs.  
**F:** Tapotez doucement l'extrémité avant de la cartouche sur la base afin que le sac s'enroule un peu plus et crée une pression suffisante pour l'encre.

- **Assurez-vous qu'il n'y a pas de plis causés par le tapotement. Les plis bloquent l'écoulement de l'encre et entraînent de mauvais résultats d'impression.**



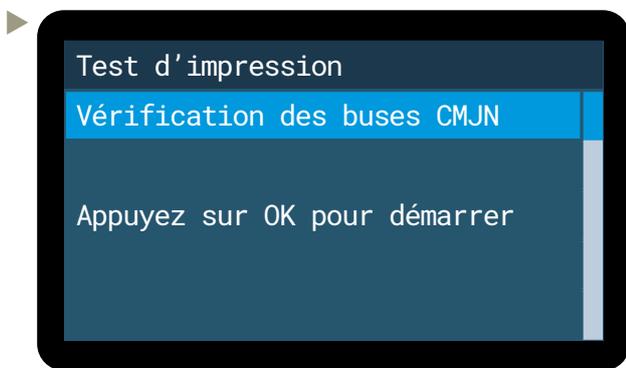
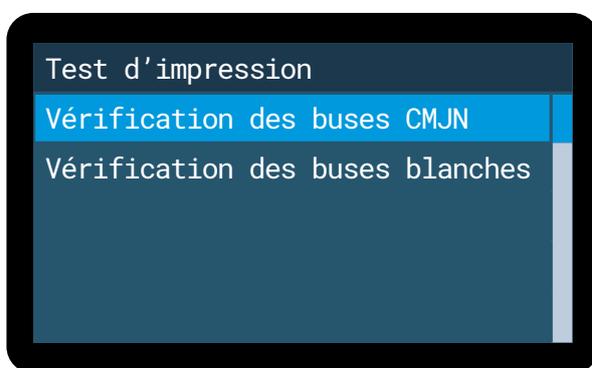
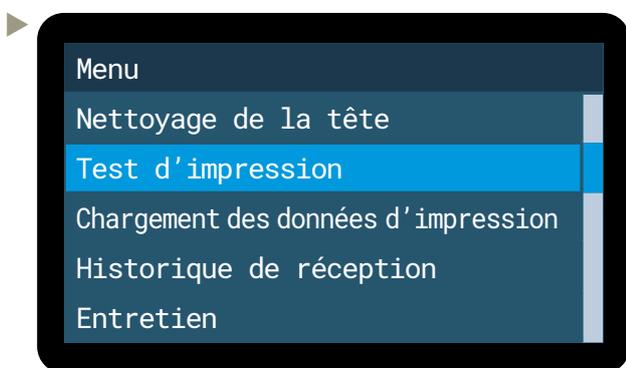
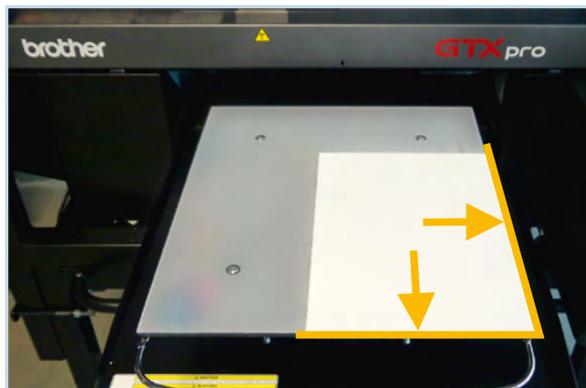
- Une fois que vous avez fini de secouer la cartouche d'encre blanche, **insérez-la doucement dans la fente appropriée et appuyez sur OK dans le menu.** L'encre blanche sera automatiquement rechargée dans le système par l'imprimante.



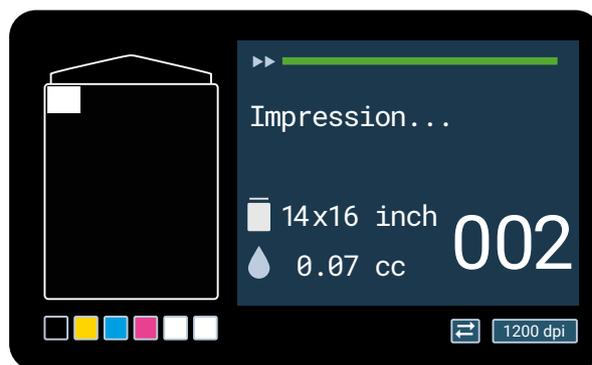
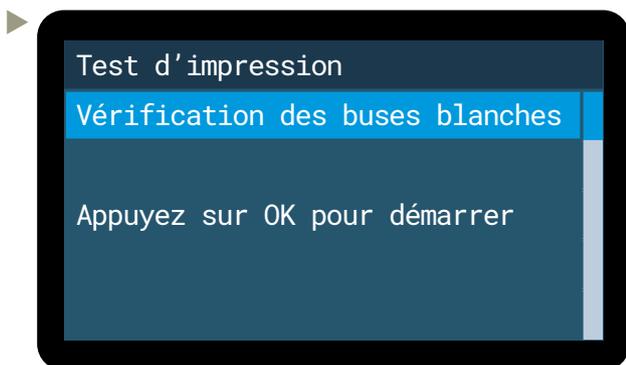
## 2.3 TEST QUOTIDIEN DES BUSES.

Vous devez effectuer un test de buse pour le CMJN et le blanc tous les matins avant de commencer votre production.

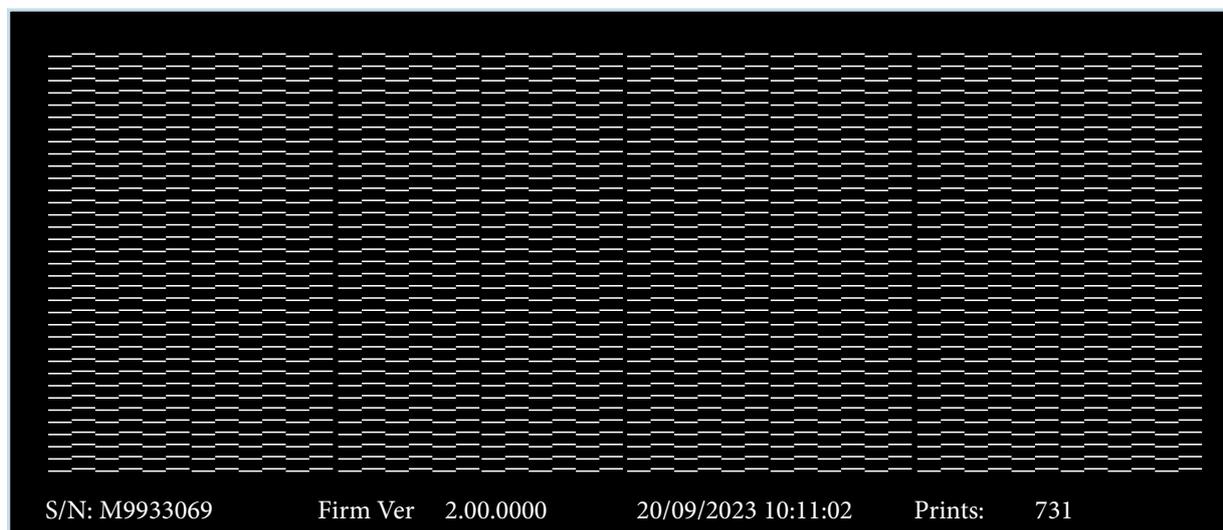
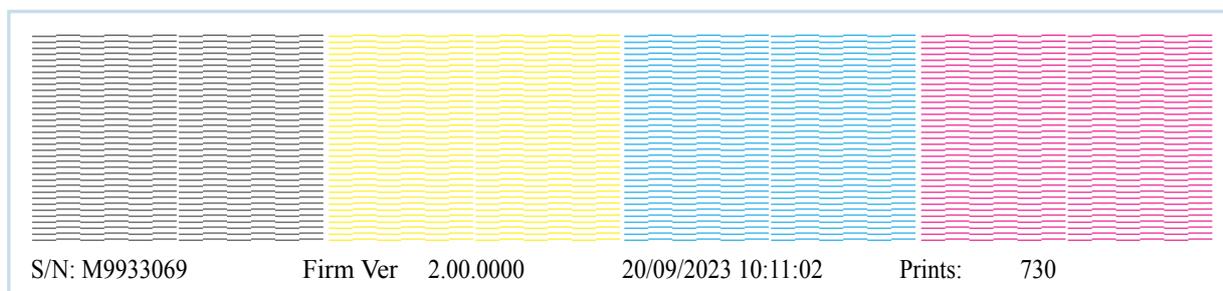
- ▶ Pour le test, la hauteur du plateau doit être de niveau **A**.
- ▶ Pour le test d'impression CMJN, posez une feuille de papier blanc sur le plateau comme indiqué sur l'image.



- ▶ Pour le test d'impression en blanc, posez une feuille de papier noir sur le plateau.



Voici à quoi devraient ressembler les contrôles des buses :



Si certaines buses n'apparaissent pas, commencez le nettoyage de la tête d'impression concernée pour ouvrir les buses obstruées.



- ▶ S'il manque encore plus de 10 buses, sélectionnez le super nettoyage.
- ▶ Effectuez un test de buse pour vérifier le résultat et effectuez un autre nettoyage si les buses sont encore manquantes.



## 2.4 PRÉTRAITEMENT

Les données suivantes sont des valeurs de départ pour la production. Sur la base des résultats, des valeurs auto-optimisées ont pu être utilisées.

Le rapport de mélange pour le prétraitement prêt à l'emploi est d'environ :

$$\begin{array}{|c|} \hline \mathbf{1\ L} \\ \hline \text{Prétraitement concentré} \\ \hline \end{array} + \begin{array}{|c|} \hline \mathbf{2\ L} \\ \hline \text{eau distillée} \\ \hline \end{array} = \mathbf{\text{prêt à l'emploi}}$$

Le rapport de mélange peut varier en fonction du type de vêtement.

Exemple de quantité de pulvérisation pour une surface de 14 x 16 pouces (30 x 40 cm) :

Couleur du t-shirt	Quantité de pulvérisation
<b>SOMBRE</b>	<b>~ 30 g</b>
TEINTE MOYENNE	~ 24-27 g
CLAIRE	~ 14-17 g

L'étalonnage de votre machine PT peut être nécessaire.

Réglages de la presse à chaud pour le séchage du prétraitement :

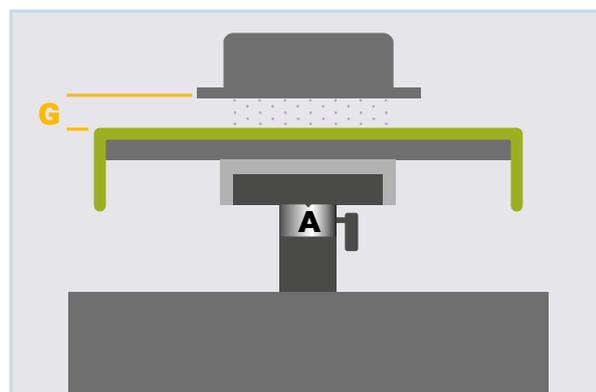
~ 180°C	~ 5-5.5 bar	<b>pendant 35 sec</b>
~ 360°F	~ 75-80 PSI	

Utilisez une feuille de papier sulfurisé (c'est-à-dire du papier à tarte!) pour couvrir l'article prétraité et gardez la presse à chaud propre. **Vérifiez la température effective de la presse à chaud.**

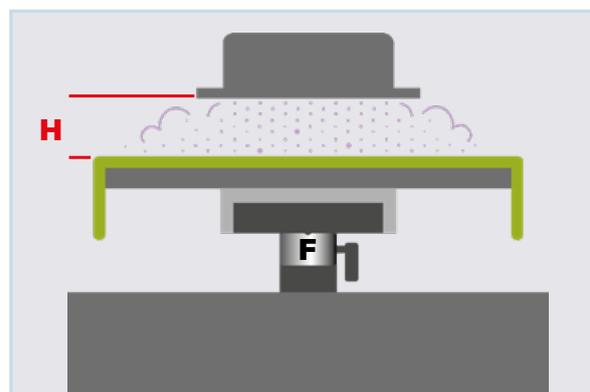
Si vous utilisez VividBright sur du textile blanc, les valeurs changent (~ 50 sec. / 160 °C / 1.4 Bar (20 PSI)). Sur la base des résultats, des valeurs auto-optimisées peuvent être utilisées.

## 2.5 LE RÉGLAGE DU PLATEAU

Gardez toujours une distance minimale entre les têtes d'impression et la surface de l'article. C'est très important pour le résultat d'impression et la longévité de votre imprimante.



**G:** Une distance de 3 mm (A) est la meilleure.



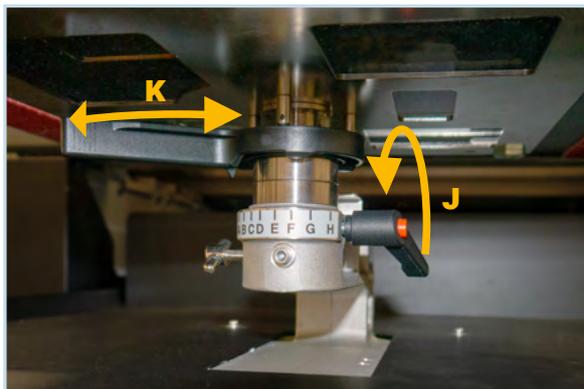
**H:** Une distance de 10 mm (F) est ici trop importante.



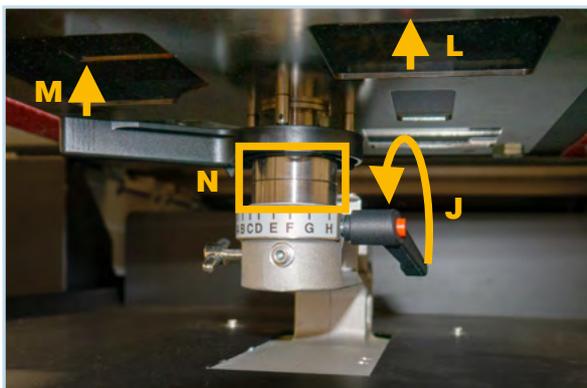
Lorsqu'un textile plus épais est utilisé, vous devez ajuster la hauteur du plateau par rapport à l'épaisseur du textile. Avec la **GTXpro**, vous avez trois possibilités pour régler le plateau :

### 1. Réglage standard de la hauteur

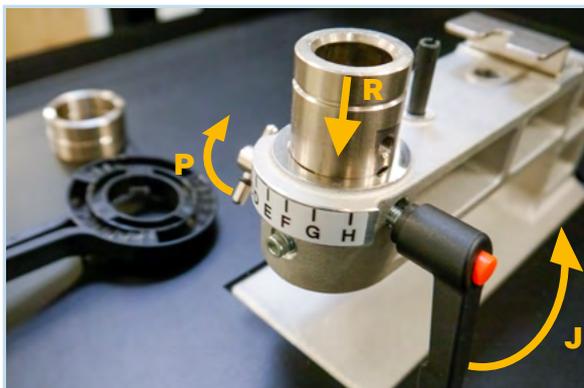
- ▶ **J** : Desserrez le levier de fixation.
- K** : Déplacez le levier de réglage de la hauteur dans la position dont vous avez besoin. Serrez le levier de fixation (J).



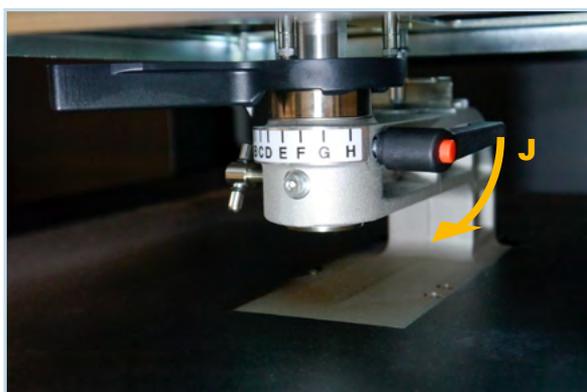
### 2. Réglage de la hauteur avec le roulement et un collier pour l'utilisation du plateau XL.



- J** : Desserrez le levier de fixation.
- L / M** : Retirez délicatement le plateau et le levier de réglage de la hauteur.
- N** : Retirer ou ajouter une rondelle d'épaisseur.



- J / P** : Retirez le plateau et le levier de réglage de la hauteur. Retirez ensuite le levier de fixation (J) et desserrez la poignée (P).
- R** : Déplacez le roulement à un niveau inférieur ou supérieur. Installez le levier de fixation dans le filetage souhaité. Serrez le levier de fixation et la poignée.



Installez le plateau souhaité et serrez le levier de fixation.

Serrez toujours la poignée (P) et le levier de fixation (J) avant d'imprimer. Après avoir imprimé avec une hauteur de plateau différente, veuillez le remettre à la hauteur standard A.

Si vous devez imprimer sur l'ourlet et les coutures, optez pour l'impression unidirectionnelle pour maintenir le niveau de qualité.

### 3 COMMENT IMPRIMER

Vous pouvez trouver des instructions d'impression ici :

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

Assurez-vous que la résolution de votre fichier d'impression ne soit pas trop faible. Une résolution de 300 dpi par rapport au format d'impression est recommandée. Développez vos réglages en fonction du textile utilisé.

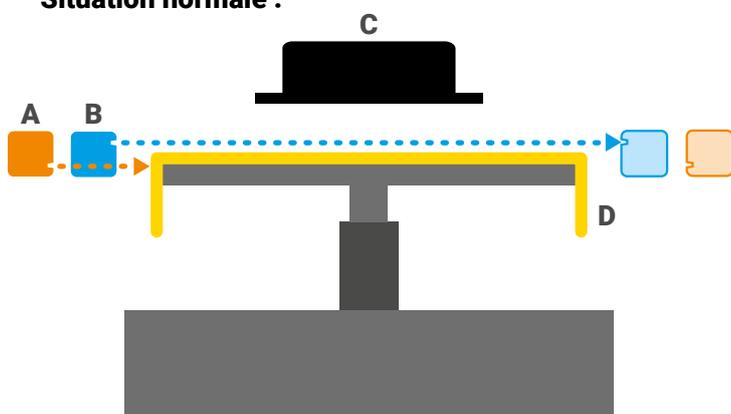
Avec le **GTXpro**, il est également possible d'imprimer **Direct-to-Film (DTF)**. Si vous souhaitez imprimer le DTF, vous pouvez consulter notre **Reversal Guide** ici :

<https://base.brother.digital/tip-sheets/general/reversal-guide/>

### 4 PENDANT LE TRAVAIL QUOTIDIEN

#### 4.1 LES CAPTEURS DE PLATEAU

**Situation normale :**



**A:** « Capteur de plateau trop bas »

Il détecte lorsque le plateau est trop bas et évite de générer du brouillard d'encre et, par conséquent, des impressions de mauvaise qualité.

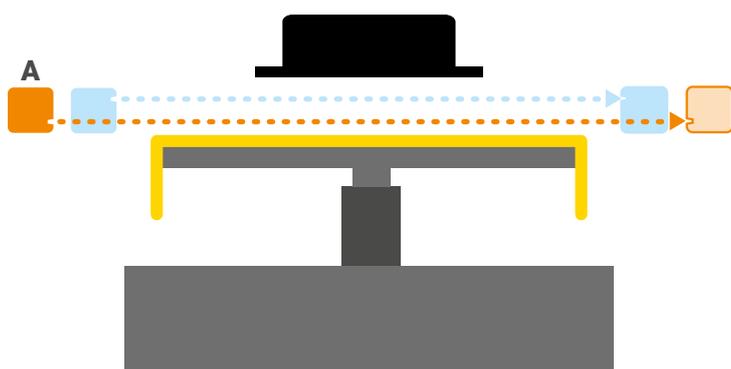
**B:** « Capteur d'obstacles »

Il est utilisé pour détecter tout obstacle pour les têtes d'impression. L'erreur se produit lorsqu'une obstruction est détectée !

**C:** Tête d'impression

**D:** Textile sur plateau

**Situation d'erreur Plateau trop bas :**

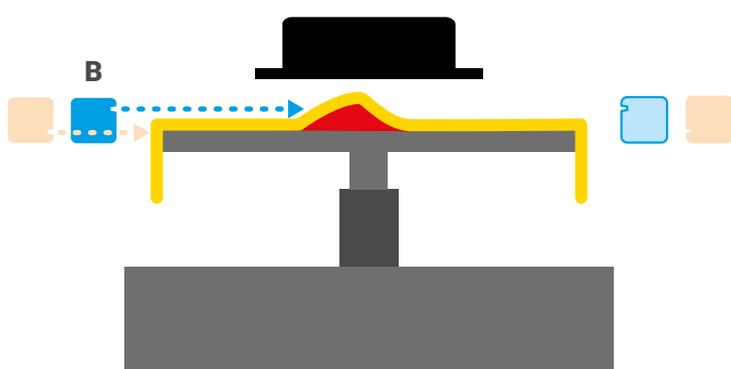


**A:** « Le capteur de plateau trop bas »

visualise le récepteur de faisceau de l'autre côté du plateau. Le capteur note que le plateau est trop bas et arrêtera l'impression. L'erreur se produit lorsqu'il n'y a pas d'obstacle sur le plateau.

L'erreur **2072** s'affiche à l'écran.

**Situation d'erreur « Capteur d'obstacles » :**



**B:** Lorsque le faisceau du capteur d'obstacle heurte un obstacle, le processus d'impression est immédiatement arrêté pour éviter de détériorer les têtes d'impression.

L'erreur **2070** s'affiche à l'écran.

## 4.2 SÉCHAGE DE L'IMPRESSION SUR LE VÊTEMENT

Paramètres de la presse à chaud pour le séchage de l'encre :

~ 180°C	~ 0.7-1.4 bar	<b>pendant 35 sec</b>
~ 360°F	~ 10-20 PSI	

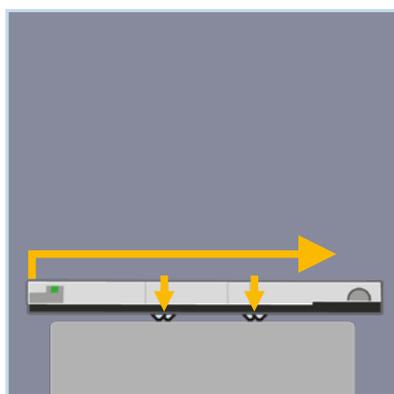
Les données sont des valeurs de départ pour la production.

Sur la base des résultats, des valeurs auto-optimisées peuvent être utilisées.

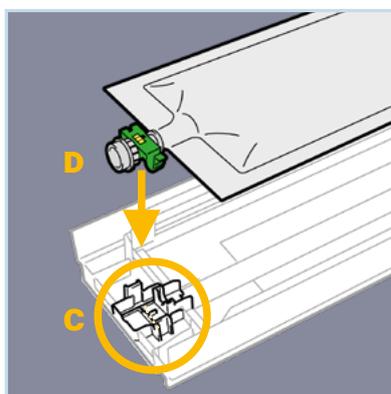
Le réglage du tunnel de séchage est de 160 °C pendant 3,5 minutes.

## 4.3 REMPLACEMENT DE LA POCHE

- ▶ En cas de remplacement de l'encre blanche, vous devez secouer l'emballage de l'encre blanche 100 fois.

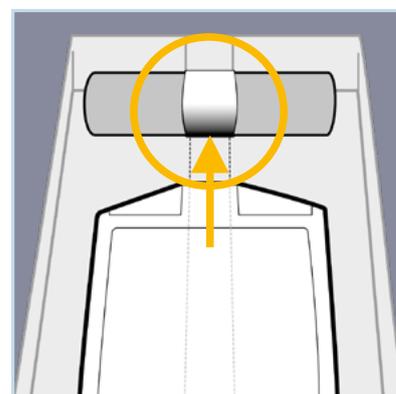


- ▶ Placez la cartouche sur une surface plane. Ouvrez la cartouche avec une légère pression vers le bas, puis faites glisser le couvercle. Retirez la poche vide.

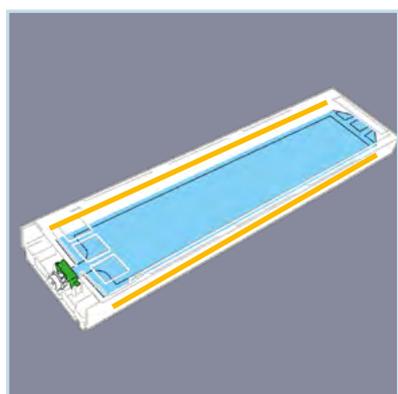


- ▶ **C:** Nettoyez avec un bâtonnet de nettoyage et une pince à épiler.  
**D:** Insérez la nouvelle poche d'encre et fixez le connecteur vert dans le support, en le poussant doucement vers le bas jusqu'à ce qu'il s'enclenche.

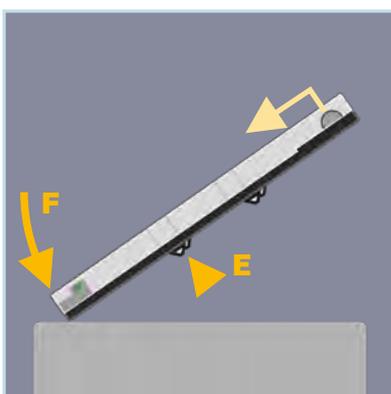
**Ne touchez pas la puce !**



- ▶ Alignez la pochette d'encre au centre de la cartouche et placez son extrémité dans l'enrouleur en la tirant à la main.



- ▶ Assurez-vous que la poche n'a pas de plis ou de plissures sur les bords. Fermez la cartouche en repoussant le couvercle jusqu'à ce qu'elle s'enclenche.



- ▶ **E:** Appuyez sur les 2 loquets métalliques supérieurs.  
**F:** Tapotez doucement l'extrémité avant de la cartouche sur la base afin que la poche s'enroule un peu plus et crée une pression suffisante pour l'encre.

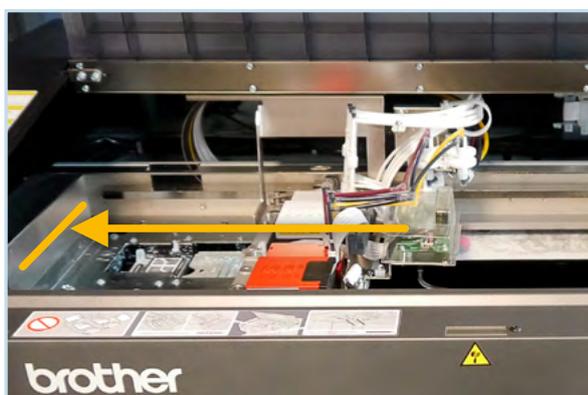
- ▶ Insérez la cartouche délicatement pour éviter d'endommager l'aiguille d'encre et le lecteur de puce dans la fente.



Sortez l'étiquette de date de péremption de l'emballage du sachet et collez-la à l'avant de la cartouche.



#### 4.4 CAS DE PANNE DE COURANT

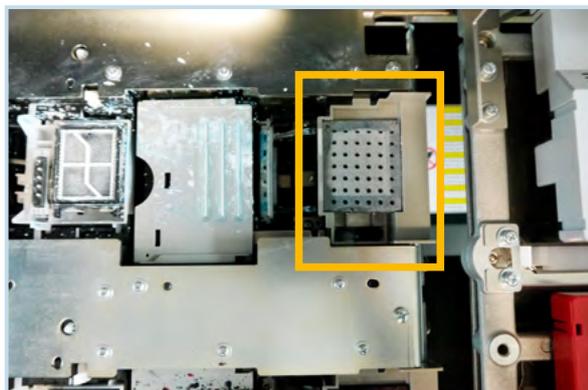


En cas de panne de courant dans votre atelier, poussez le chariot de la tête d'impression en position de bouchage (position extrême gauche) à la main. Cela empêchera les têtes d'impression de se dessécher pendant quelques minutes, ce qui vous donnera un peu de temps pour résoudre le problème.

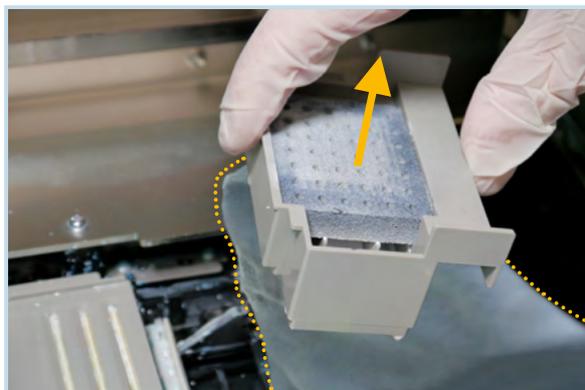
#### 4.5 NETTOYAGE ET REMPLACEMENT DES PIÈCES D'ENTRETIEN

En cas de message « Avertissement/Erreur » lié à une pièce de maintenance, vous devez toujours utiliser le menu et exécuter « Nettoyage/Remplacement de la pièce de maintenance ».

En cas de message « Avertissement/Erreur » lié aux mousses de rinçage, veuillez effectuer les actions suivantes :



Position de la mousse de rinçage (côté blanc)

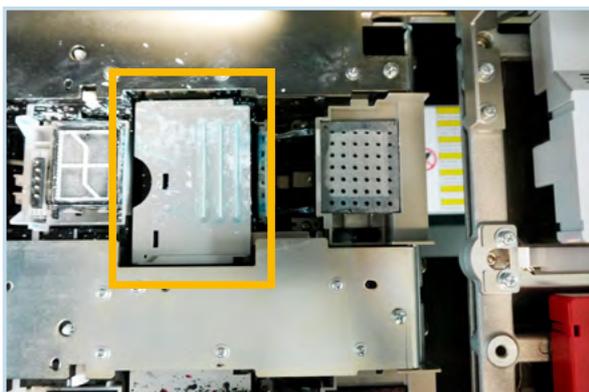


Soulevez le récepteur de rinçage et utilisez un chiffon usagé pour éviter que l'encre ne coule dans la **GTXpro**.

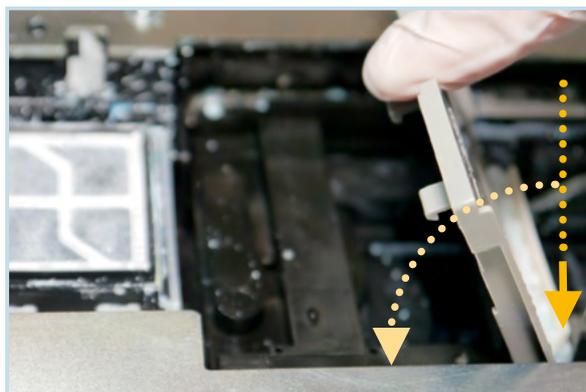
Retirez la mousse de rinçage et nettoyez le réceptacle de l'intérieur pour vous assurer que le trou du réceptacle est ouvert. Insérez une nouvelle mousse de rinçage et réinstallez le réceptacle. Répétez la même chose du côté CMJN.



En cas d'un message « Avertissement/Erreur » correspondant au « wiper cleaner », veuillez effectuer les actions suivantes :

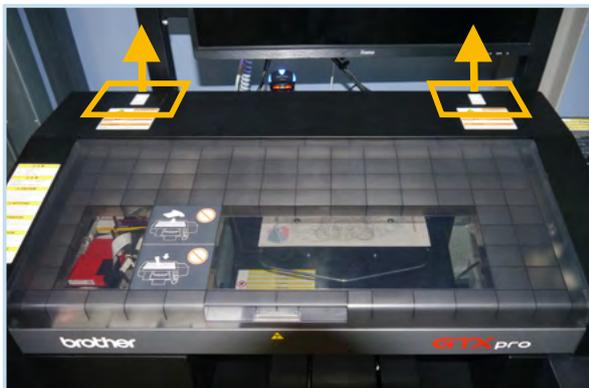


Position du « wiper cleaner » (côté blanc).

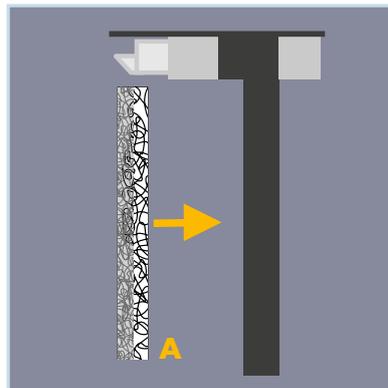


Soulevez le « wiper cleaner » et retirez-le. Lorsque vous insérez le nouveau à la verticale, vous entendez un « Clic ». Procédez de la même manière côté CMJN.

En cas d'un message « Avertissement/Erreur » correspondant au filtre du ventilateur, veuillez effectuer les actions suivantes :



Position des filtres du ventilateur.  
Veuillez retirer les deux porte-filtres du ventilateur.



Insérez un nouveau filtre avec le côté grossier **A** orienté vers la zone intérieure de la **GTXpro** dans chaque support. Insérez les supports dans la **GTXpro**.

En cas d'un message « Avertissement/Erreur » lié à la solution de nettoyage, veuillez effectuer les actions suivantes :



Retirez le réservoir de solution de nettoyage du côté gauche de l'imprimante. Ouvrez le couvercle pour remplir le réservoir de solution de nettoyage avec la solution de nettoyage Brother.

Assurez-vous de ne pas dépasser la ligne **PLEINE**.

Fermez le couvercle et repoussez lentement le réservoir à l'intérieur de l'imprimante. Enfoncez-le complètement, sinon, cela provoquera une erreur.

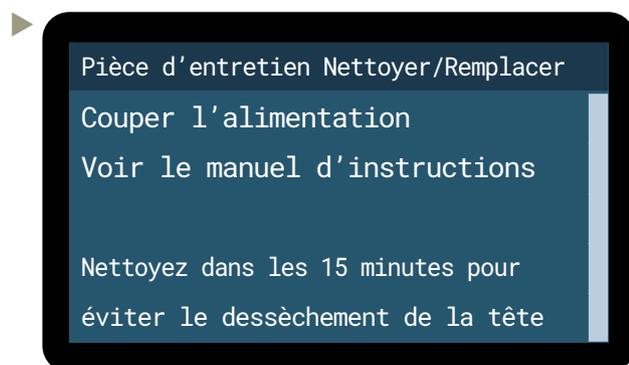
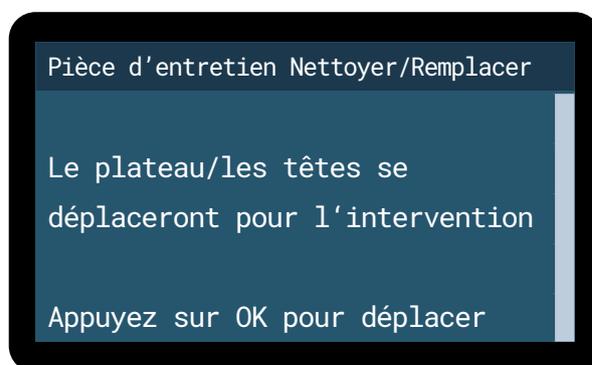
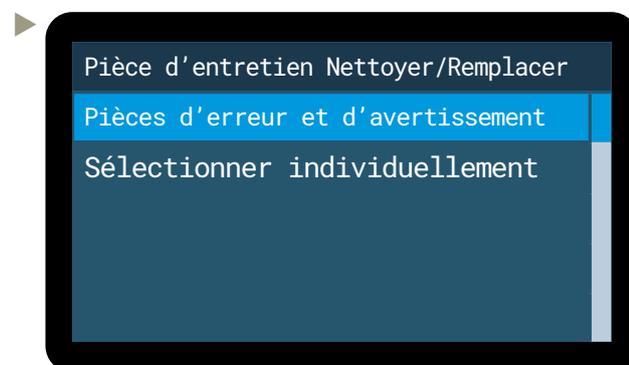
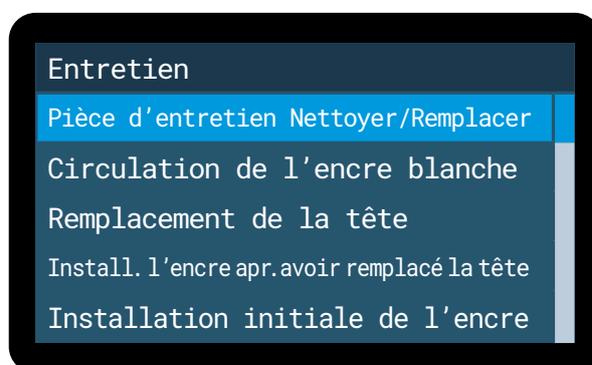
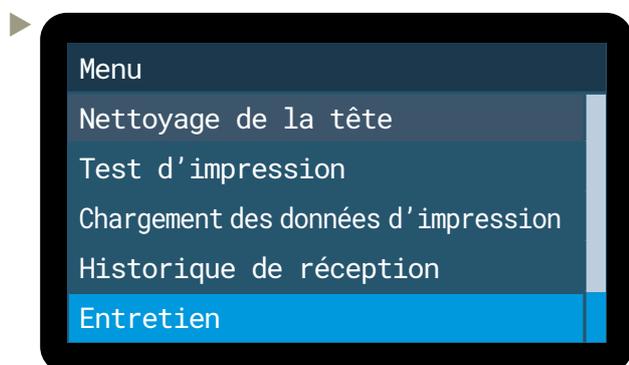
## 5 MAINTENANCES

### 5.1 MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

Après l'installation de votre **GTXpro**, l'avertissement suivant apparaîtra tous les sept jours :



► Utilisez le menu suivant pour effectuer le nettoyage ou le « *Nettoyage/Remplacement des pièces d'entretien* » après avoir reçu l'avertissement sur le menu :



**Effectuez le nettoyage dans les 15 minutes pour éviter d'endommager les têtes d'impression. .**



- Pour le nettoyage des « caps et des exhaust », vous avez besoin de bâtonnets de nettoyage en **T** et d'un peu de solution de nettoyage.

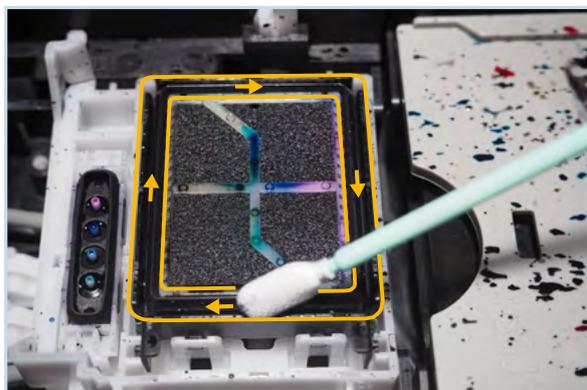


Assurez-vous d'utiliser des bâtonnets de nettoyage neufs.

N'utilisez jamais le même bâton de nettoyage pour les pièces blanches et couleur.



Position des « cappings, exhausts and wipers ».



Il est nécessaire d'enlever les résidus d'encre restant sur les lèvres en silicone des « caps ».

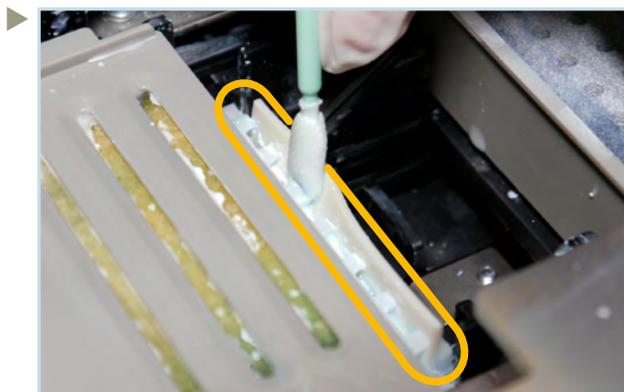
Attention à ne pas toucher la mousse.



Lors du nettoyage de « l'exhaust », commencez par l'avant et reculez. Éloignez toujours le bâton du trou de vidange placé devant..

Avant de commencer à nettoyer le « capping blanc », prenez un nouveau bâtonnet de nettoyage **T** et une solution de nettoyage fraîche. Versez la solution de nettoyage sale dans le réservoir à déchets.

- Avant de nettoyer les wipers, prenez un nouveau bâton de nettoyage **T** et une solution de nettoyage fraîche..



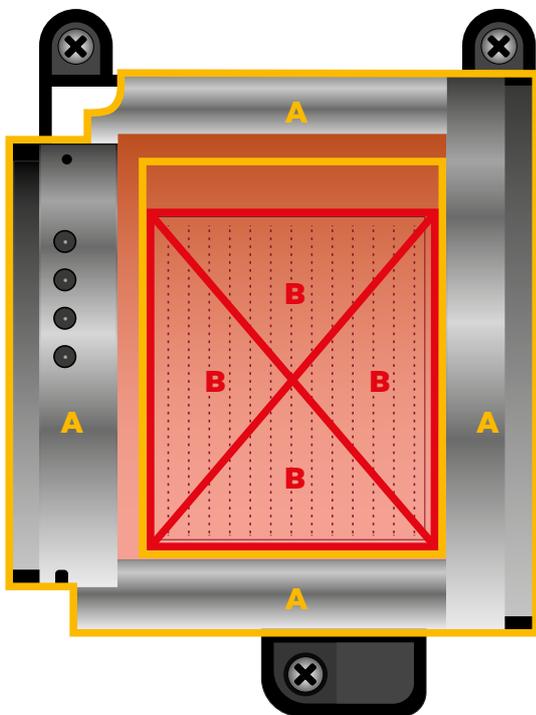
Nettoyez le « wiper » des deux côtés, sous les dents du « wiper » et retirez l'encre séchée.

Avant de nettoyer le « wiper », prenez un nouveau bâtonnet de nettoyage **T** et solution de nettoyage seise.

Versez la solution de nettoyage usagée dans le réservoir à déchets.

- Utilisez un nouveau bâton de nettoyage **R** et une solution de nettoyage seise pour nettoyer les protections de buse de chaque tête d'impression.





Vue d'en bas

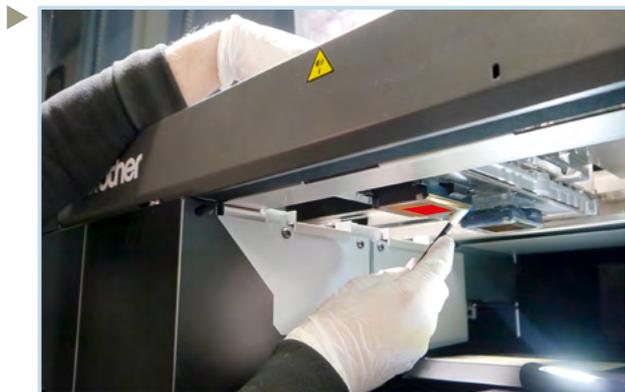
**A:** Surfaces à nettoyer sur la face inférieure des têtes d'impression.

**B:** Ne touchez pas du tout la surface des buses.

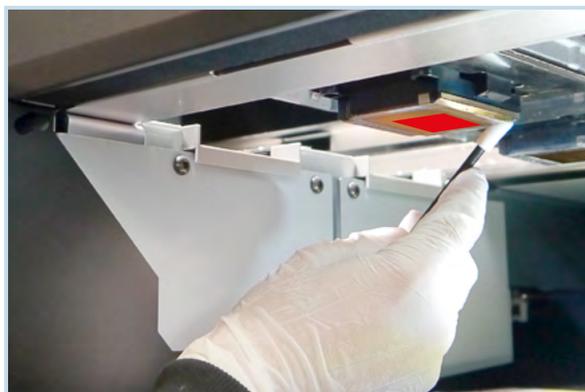


Vue latérale

► Retirez le plateau pour avoir plus d'espace pour le nettoyage.



Bloquer le chariot de la tête d'impression à la main pendant le nettoyage.



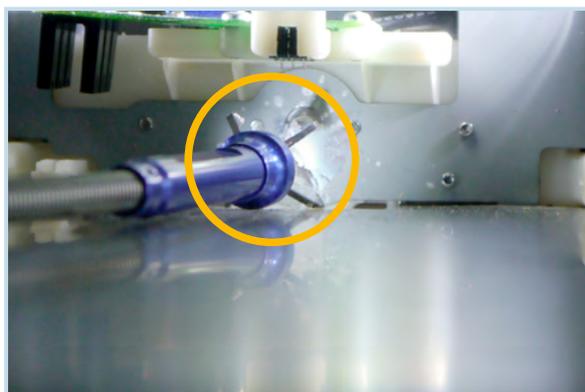
Assurez-vous de ne pas toucher la surface des buses.

## 5.2 MAINTENANCE MENSUELLE

► Vérifiez que la sortie de la poche d'encre blanche et l'aiguille dans la fente de la cartouche ne contiennent pas de résidus d'encre sèche.



Enlevez les résidus d'encre sèche à l'aide d'une pince à épiler.

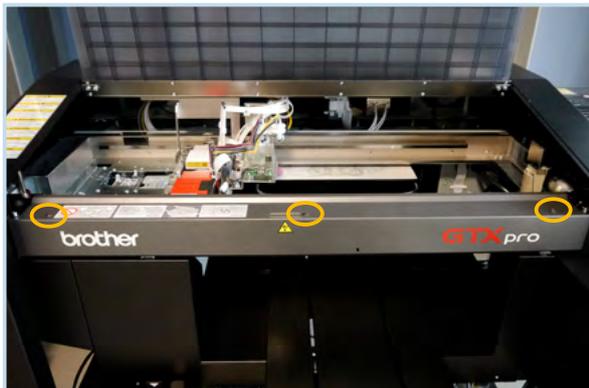


Retirez l'encre sèche des aiguilles dans les fentes de la cartouche.

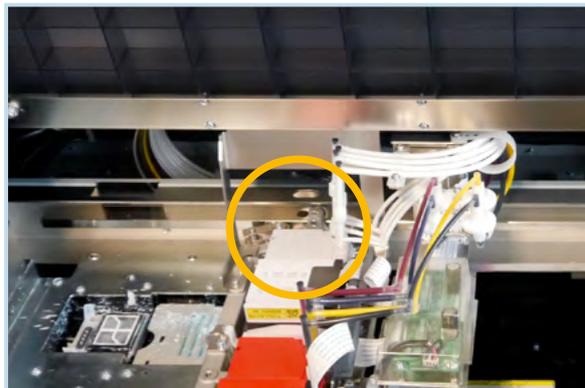
En raison du processus de production, les peluches et le brouillard d'encre contaminent l'intérieur de la machine. Ceux-ci doivent être retirés pour augmenter la longévité de la machine.

Utilisez le menu « *Nettoyage/Remplacement des pièces d'entretien* ».

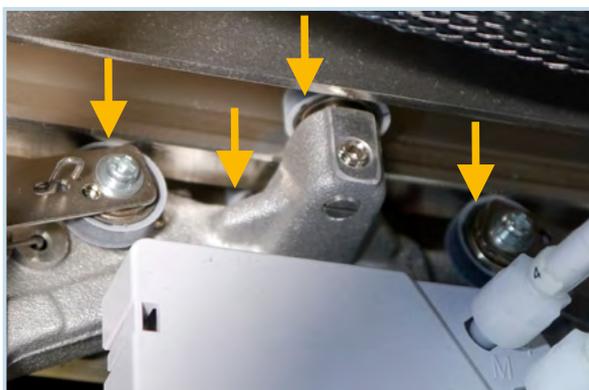
**Effectuez le nettoyage dans les 15 minutes pour éviter d'endommager les têtes d'impression.**



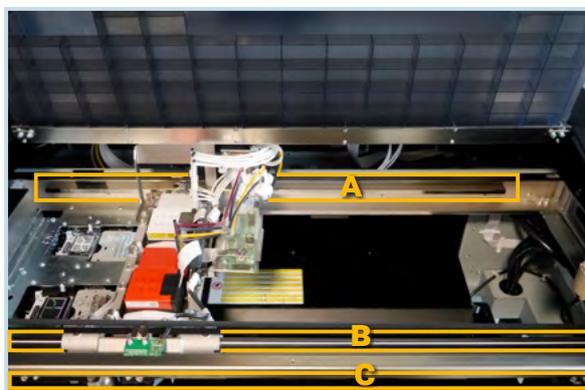
Retirez les 3 vis pour retirer le couvercle de l'encodeur.



Position des 4 roulettes du chariot derrière la tête d'impression blanche.



Nettoyez les 3 roulettes du chariot sur le dessus et la roulette sur la face inférieure avec un nouveau bâtonnet **R** trempé dans une solution de nettoyage.



Utilisez un chiffon non pelucheux imbibé d'un peu d'alcool isopropylique (95%) pour le nettoyage de :

**A:** Les 3 côtés du guide à rouleaux

**B:** L'arbre de guidage du chariot

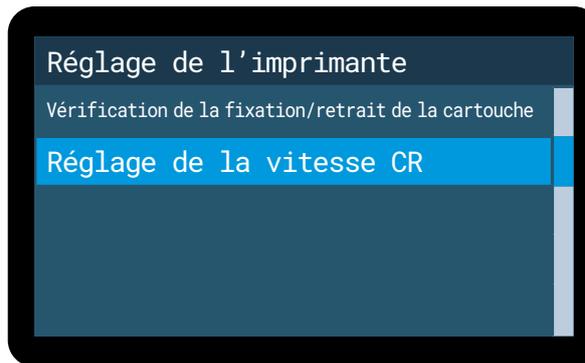
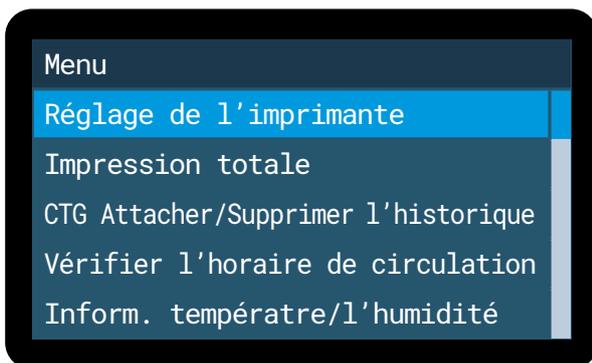
**C:** Les deux côtés de la bande d'encodage.

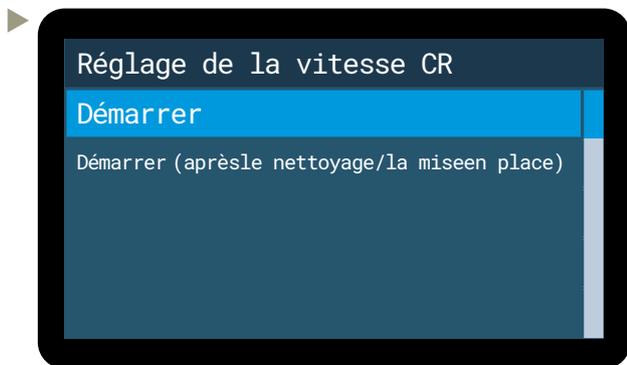
Éviter les rayures et les plis.

Appliquez ensuite une quantité appropriée de graisse Molykote 30 sur l'arbre de guidage du chariot uniquement.

**N'utilisez pas d'alcool isopropylique sur d'autres pièces.**

Effectuez un réglage de la vitesse CR via le menu :





► Poursuivez et attendez jusqu'à ce que vous ayez terminé.

► Imprimez un modèle de vérification des buses et nettoyez les buses si nécessaire.

### 5.3 MAINTENANCE PRÉVENTIVE

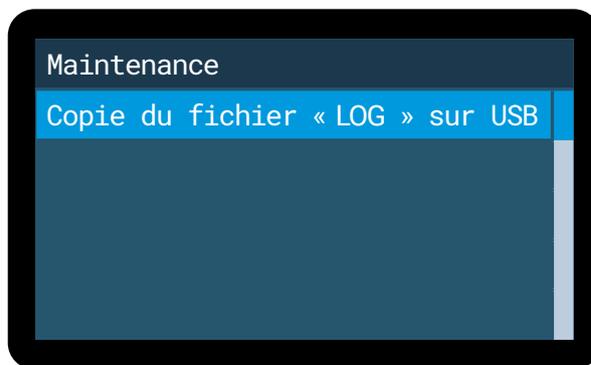
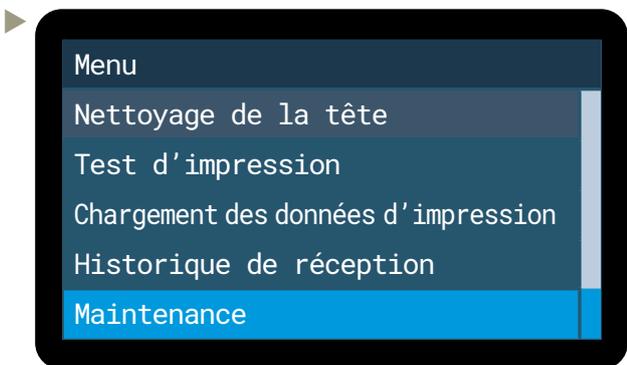
L'entretien préventif de la machine est nécessaire pour maintenir la machine en bon état de fonctionnement et pour assurer une bonne qualité d'impression.

Les intervalles d'entretien suivants doivent être respectés : à 25k / 50k / 75k / 100k impressions et ainsi de suite.

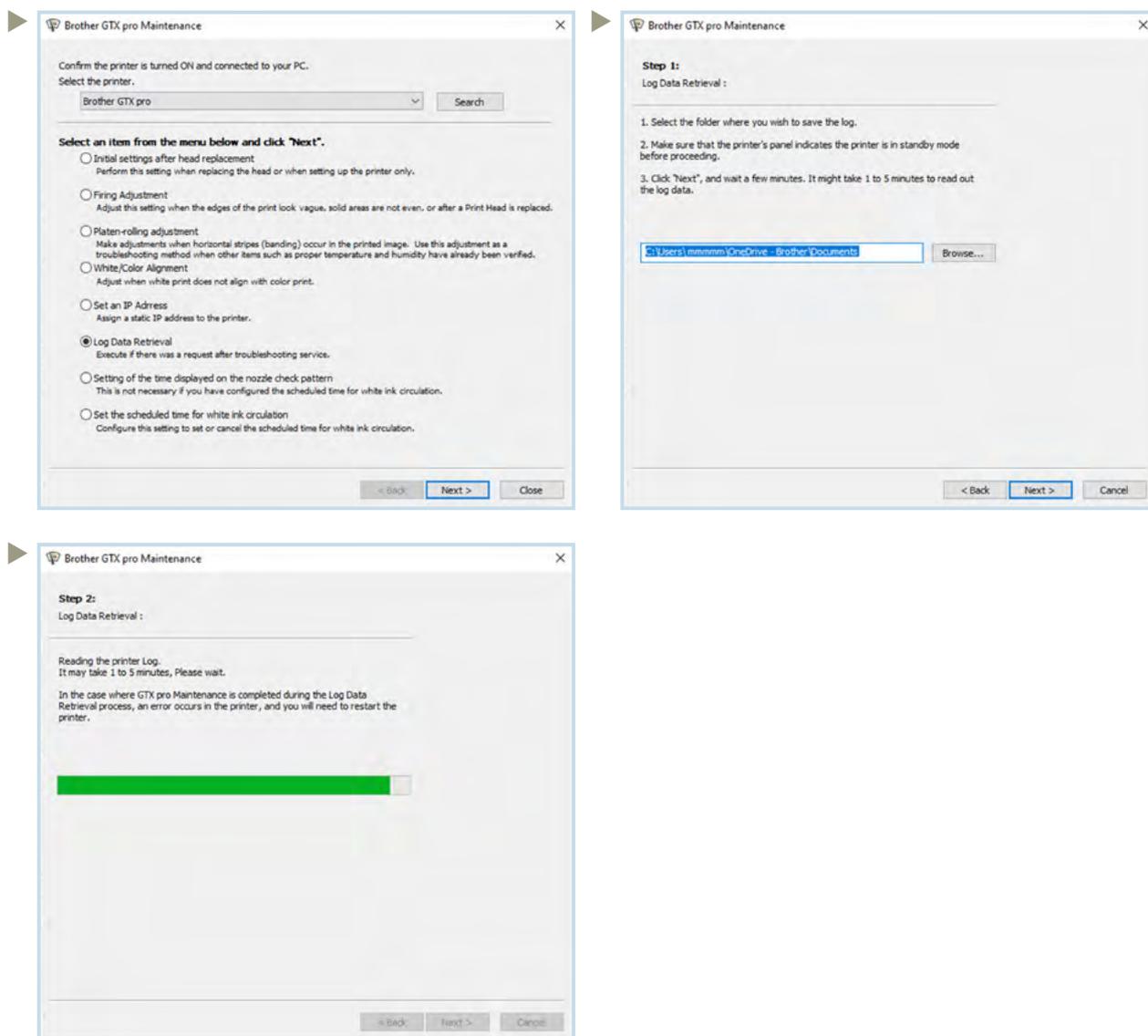
Les entretiens réguliers sont effectués par le technicien de service.

### 5.4 EXTRAIRE UN FICHIER « LOG » POUR LE SUPPORT

Si vous avez besoin d'une assistance technique, le technicien peut vous demander un fichier « LOG » de l'imprimante, qui est nécessaire pour résoudre le problème.



Il est également possible de créer un fichier « LOG » à l'aide de l'outil « *Maintenance Tool* » à partir de votre PC :



## 5.5 LORSQUE VOUS N'UTILISEZ PAS L'IMPRIMANTE PENDANT UNE LONGUE PÉRIODE

Si la **GTXpro** ne doit pas être utilisée pendant une période prolongée, contactez votre revendeur local, car des opérations préparatoires à un arrêt prolongé doivent être effectuées.

Si vous souhaitez reprendre la production après plusieurs heures ou jours, les étapes préparatoires suivantes sont nécessaires :

- ▶ Videz le réservoir d'encre usagée.
- ▶ Vérifiez la quantité de solution de nettoyage dans le réservoir de solution de nettoyage et remplissez le réservoir si sa quantité est inférieure au niveau approprié.
- ▶ Secouez les cartouches d'encre blanche lorsque le message « *Retirez la cartouche d'encre blanche et secouez-la* » s'affiche.
- ▶ Imprimez un motif de vérification des buses pour le blanc et le CMJN.  
Si il apparaît une absence de buses à l'impression, effectuez le « nettoyage de la tête », puis une autre impression d'essai.  
Continuez le même processus jusqu'à ce que toutes les buses soient à nouveau ouvertes.

## 6 CONSOMMABLES

### Encres

Nom	Quantité	Numéro de commande
<b>C</b> CYAN Pouch (350 cc)	1	BGCX40C03500112
<b>M</b> MAGENTA Pouch (350 cc)	1	BGCX40M03500112
<b>Y</b> YELLOW Pouch (350 cc)	1	BGCX40Y03500112
<b>K</b> BLACK Pouch (350 cc)	1	BGCX40K03500112
<b>C</b> CYAN Pouch (700 cc)	1	BGCX40C07000112
<b>M</b> MAGENTA Pouch (700 cc)	1	BGCX40M07000112
<b>Y</b> YELLOW Pouch (700 cc)	1	BGCX40Y07000112
<b>K</b> BLACK Pouch (700 cc)	1	BGCX40K07000112
<b>W</b> WHITE Pouch (2 x 700 cc)	1	BGCX40W07000022

### Liquides

Nom	Quantité	Numéro de commande
<b>CS</b> Cleaning Solution (1.8 L)	1	BGCX40E002K052
<b>CS</b> Cleaning Solution (5 L)	1	BGCX40E005K042
<b>MS</b> Maintenance Solution * (700 cc)	1	BGCX40S0700002
<b>PT</b> PreTreatment (5 kg)	1	BGCX40P005K0042
<b>PT</b> PreTreatment (20 kg)	1	BGCX40P020K0032
<b>PT</b> PreTreatment (200 kg)	1	BGCX40P02HK032
<b>PT</b> Vivid Bright 3.0 (4 L)	1	N40001910
<b>PT</b> Vivid Bright 3.0 (10 L)	1	N40002470
<b>PT</b> Polyester Pretreatment (2 L)	1	N40000224

\* Deux poches de solution d'entretien sont nécessaires lorsque l'imprimante sera réglée en mode CMJN uniquement.

### Plateaux

Nom	Quantité	Numéro de commande
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

Contactez votre revendeur si vous êtes intéressé par un plateau personnalisé.



### Feuilles DTF

Nom (pièces)	Quantité	Numéro de commande
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

### Poudres DTF

Nom	Quantité	Numéro de commande
Schulze DTF Powder (1.5 kg)	1	N40002096
Schulze DTF Powder (5 kg)	1	N40002095
Schulze DTF Powder (20 kg)	1	N40002094
ITEX DTF Powder (2 kg)	1	N40002374
ITEX DTF Powder (20 kg)	1	N40002373

### Autres pièces

Nom (pièces)	Quantité	Numéro de commande
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





### Brother BASE - Votre zone de téléchargement

Qu'il s'agisse de mises à jour de Firmware, de Graphics Lab ou de notice d'utilisation, vous trouverez sur Brother BASE toutes les connaissances et tous les outils dont vous avez besoin pour utiliser votre imprimante industrielle Brother en toute simplicité. Vous trouverez également des pilotes, des applications, des manuels divers, des fiches de conseils, des certificats et bien plus encore.

<https://base.brother.digital>

## myze



### Myze - La facilité de la demande

**Vendez plus et produisez plus efficacement grâce à la plateforme cloud pour le marché à la demande. Développé par Brother EMEA.**

Vous souhaitez produire plus efficacement ? Vous souhaitez créer rapidement vos propres produits et avoir toujours une vue d'ensemble de tous les chiffres clés ? Myze est la solution. Myze prend en charge les imprimantes Brother direct to garment avec DTG et DTF, la broderie et l'impression par sublimation de tasses. Myze est la plateforme pour le flux de production, le connecteur pour les boutiques en ligne, les places de marché et les analyses.

<https://myze.brother.digital>



Éditeur de ce document :  
**Brother Internationale Industriemaschinen GmbH**  
Düsseldorfer Straße 7-9  
46446 Emmerich am Rhein  
Germany

[www.brother-ism.com](http://www.brother-ism.com)

