

COOK BOOK

GTXpro



Revisedobr v02

PT



brother
at your side

> Um guia de referência para todos os utilizadores GTX pro

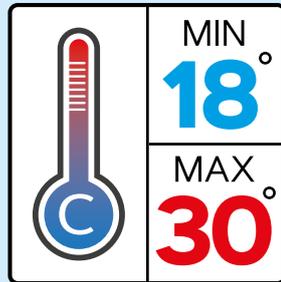


CONDIÇÕES AMBIENTAIS

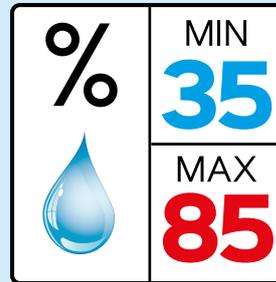
Requisitos obrigatórios de temperatura e humidade

Necessário para manter a garantia! A temperatura e a humidade são registadas no ficheiro de registo!

TEMPERATURA



HUMIDADE



Vá para o menu: **Maintenance** > **Temperature/Humidity info** >



> Se a temperatura estiver muito baixa, a impressora mudará automaticamente para o modo de baixa temperatura e **reduzirá a VELOCIDADE!**

> Se a humidade estiver muito baixa, instale um **DESUMIDIFICADOR!**



RAZÃO E QUANTIDADE DE PRÉ-TRATAMENTO



> Esta proporção de mistura pode variar devido ao tipo de roupa que é usada. Use o bom senso!

PRÉ-Tratamento Pronto a usar	T-Shirt de cor	Qt. de spray
	NEGRA	30 Grammas
	COR MEDIA	24-27 Gr.
	CLARA	14-17 Gr.



> Não se esqueça que deve definir uma superfície de **14 X 16 polegadas** [35 X 40 cm] com a sua máquina de pré-tratamento para pesar a quantidade de spray, com uma régua, após a aplicação do líquido de pré-tratamento numa T-shirt!

> Por exemplo, numa Schulze PTM, deve inserir um **comprimento de 36 cm** e a largura **total de 4 bocais será de 40 cm!** Logo, **calibre** a máquina PT para pulverizar 30 g na roupa!

CONFIGURAÇÕES DE PRENSA DE ALTA TEMPERATURA PARA PRÉ-TRATAMENTO DE SECAGEM

35

**PRÉ-
Tratamento**

1/2
água destilada

35
Segundos

180°C
360°F

5-5,5
Bars
75-80
PSI



Use **Folha de Silicone** na prensa de alta temperatura para cobrir o pré-tratamento e **limpar** a superfície a cada 5 t-shirts min!

CONFIGURAÇÕES DE PRENSA DE ALTA TEMPERATURA E SECA-DORA DE TÚNEL PARA CURA DE TINTA

35

**PRENSA DE ALTA
TEMPERATURA**

**Cura
de tinta**

35
Segundos

180°C
360°F

0,7-1,4
Bars
10-20
PSI

**SECADOR
DE TÚNEL**

**Cura
de tinta**

3,30
Minutos

160°C
320°F



Verifique a temperatura REAL com uma sonda ou com tiras para ter a certeza de que a capacidade de lavagem é segura!

REGRA MUITO IMPORTANTE

3

A Brother GTX pro deve ficar **SEMPRE** ligada



NUNCA DESLIGUE a impressora, exceto se solicitado por uma mensagem no visor!
É necessária energia para realizar a recirculação necessária das tintas todos os dias.



NUNCA DESLIGUE A IMPRESSORA!

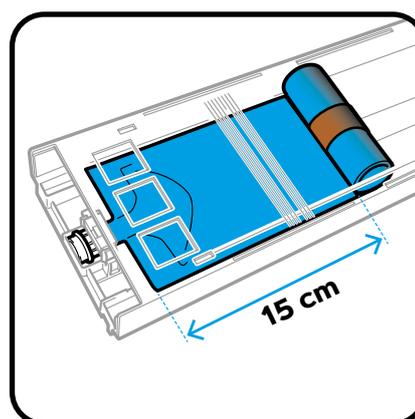


AGITAÇÃO DIÁRIA DE TINTA BRANCA

Execute o procedimento mostrado abaixo se a mensagem "**Remova o cartucho de tinta branca e agite-o**" for exibida antes de iniciar a operação de impressão.



Retire o cartucho de tinta branca da impressora. Agite o cartucho horizontalmente 100 vezes lado a lado para agitar a tinta branca.



A um nível de tinta de aproximadamente **15 cm**, agite o cartucho com a tampa aberta e com a bolsa de tinta ligeiramente desenrolada, para facilitar a agitação da tinta.



> Repita o mesmo processo no outro cartucho de tinta branca! No painel de operação, pressione e o reabastecimento de tinta branca será executado automaticamente pela impressora!



SUBSTITUIÇÃO DA BOLSA - PROCESSO MUITO IMPORTANTE!

Abra a **tampa** do cartucho numa **superfície plana** e remova a bolsa vazia. Retire com cuidado uma nova bolsa de tinta da caixa de transporte.

Empurre a extremidade verde da bolsa de tinta para dentro do cartucho até que encaixe no lugar. Endireite a bolsa de tinta para a alinhar com a calha da tampa do cartucho e monte-a na posição certa dentro da mola de metal, puxando-a com a mão. Se a borda da bolsa de tinta estiver significativamente dobrada ou ondulada, **endireite-a** com a mão para **evitar pregas**.

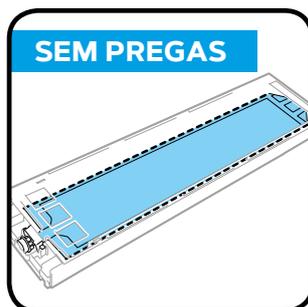
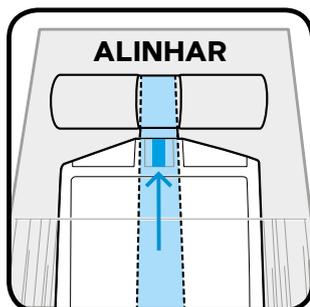
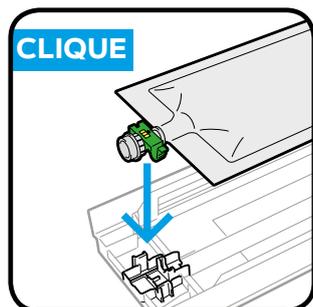
Alinhe a bolsa corretamente com o cartucho. Alinhe as linhas umas com as outras!

Feche a tampa, verifique se a mola está a rolar para a frente. Coloque o cartucho a cerca de **45°** e **empurre as 2 travas metálicas superiores** para adicionar um pouco mais de tensão à bolsa de tinta. Verifique novamente se não deixou **pregas!**



Limpe a parte externa da **ponta verde que** entra em contacto com a agulha dentro da impressora.

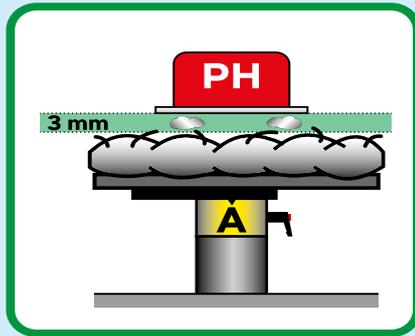
Cole um **adesivo** 09. 2019
xxxx de validade incluído com a bolsa de tinta na frente do cartucho.



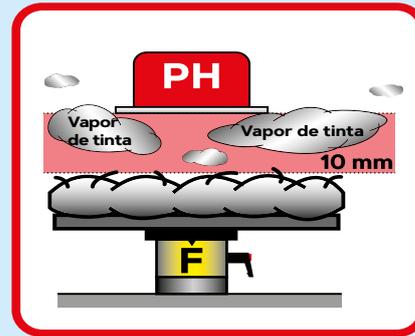
> Se não está a tentar evitar pregas como explicado acima, pode obter os erros **2084** e **2085**.
"Falha de enrolamento"



BOA MARGEM



MARGEM EXCESSIVA

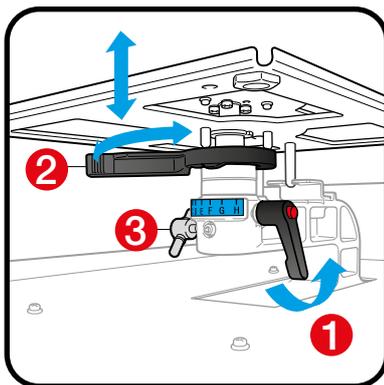


> MANTENHA SEMPRE A **DISTÂNCIA MAIS** PRÓXIMA ENTRE AS CABEÇAS DE IMPRESSÃO E A SUPERFÍCIE DA ROUPA! É MUITO IMPORTANTE PARA A LONGA VIDA DA SUA IMPRESSORA!

AJUSTANDO A ALTURA DA PRANCHA



Para fornecer uma qualidade de imagem de impressão ideal quando é usado um tecido mais espesso, precisa **ajustar** a altura do cilindro em relação à **espessura do tecido**.



Para ajustar a altura da prancha, afrouxe a **alavanca de fixação 1** da prancha e mova a alavanca de ajuste de **altura da prancha 2** para uma posição inferior.

Aperte novamente a alavanca de fixação da prancha se estiver satisfeito com a nova distância. Alise todas as pregas do tecido.

Para verificar se o novo tecido não foi detetado pelo **sensor**, pressione o botão **!** e **repita** o processo **se necessário!**

Se precisar descer mais, remova 1 ou 2 colarinhos, afrouxe o botão **3** e empurre o cilindro da prancha para baixo em 1 ou 2 passos. Religue tudo e aperte novamente a alavanca de **fixação da prancha**.



> Não se esqueça de **colocar** o cilindro **de volta** na **posição A** depois de imprimir num material mais espesso!

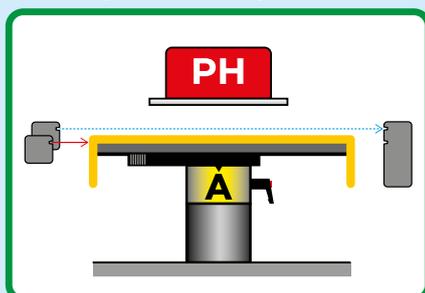
> Deixe sempre o botão **3** **apertado** depois de mudar de posição!

> Se tiver que imprimir acima da bainha e das costuras, opte pela **impressão UNI-direcional** para manter a qualidade!

NOVOS SENSORES "PRANCHA DEMASIADO BAIXA"

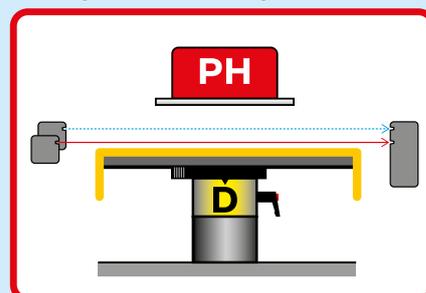


SITUAÇÃO DE DETEÇÃO NORMAL



Superior esquerdo: sensor de **obstáculo**
Inferior esquerdo: Sensor **EDP**

SITUAÇÃO DE DIMINUIÇÃO EXCESSIVA



Código de erro: **2072**



TESTE DE BOCAL

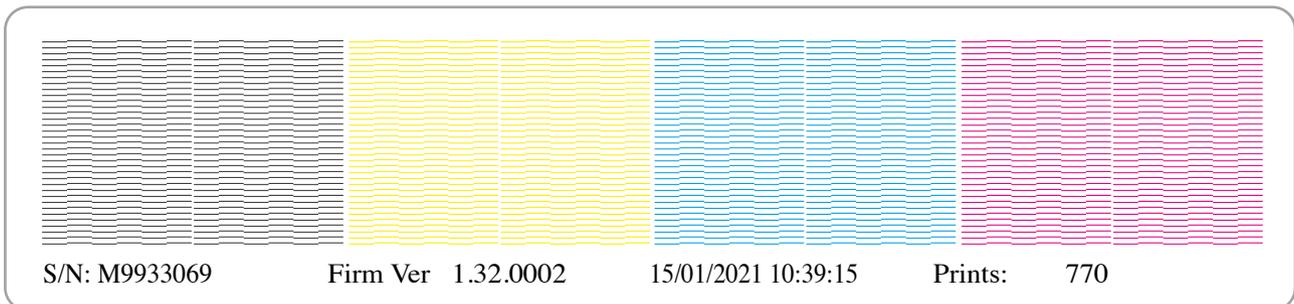
⚠️ PARA SER FEITO **TODOS OS DIAS**

Deve imprimir um teste de bocal para Branco e CMYK **todas as manhãs** antes de usar a impressora. É a única forma de saber o estado dos bocais da máquina!

> COMO FAZER UM TESTE DE BOCAL?

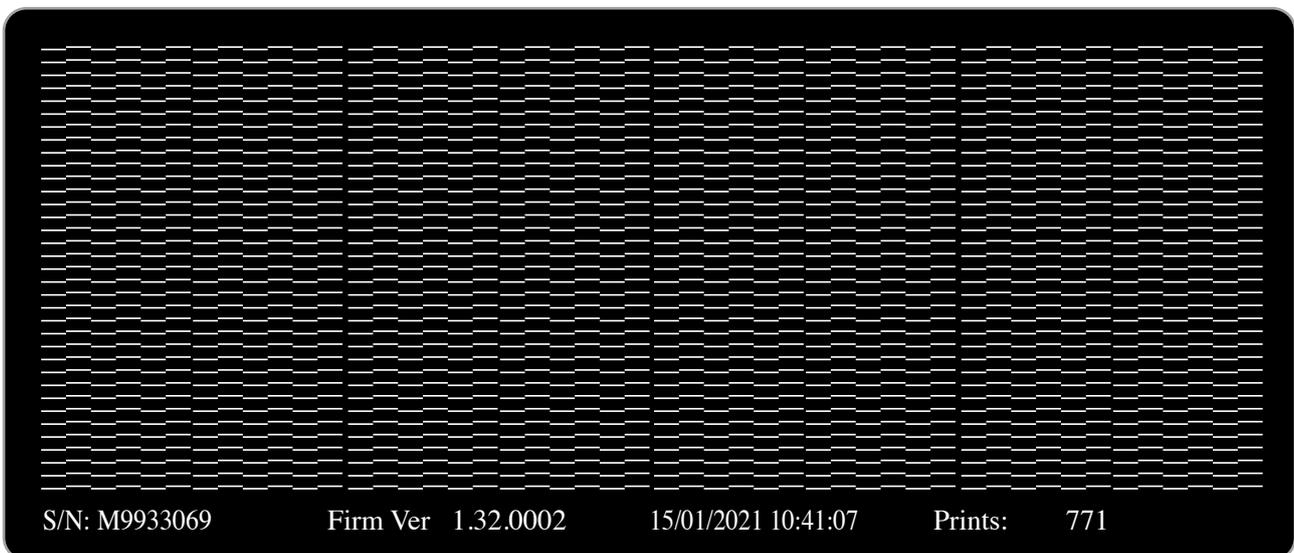
Coloque sempre a prancha no **nível A**

Menu > **Test Print** > **Nozzle Check CMYK** >  para verificar as cores numa folha de papel branco



Repita o mesmo procedimento para realizar um teste de bocal à cabeça de impressão da tinta **branca**

Menu > **Test Print** > **Nozzle Check White** >  para verificar o Branco numa folha de papel preta ou folha de plástico jato de tinta



> Se não estiverem a disparar todos os bocais, inicie uma **limpeza à cabeça** para abrir os bocais fechados!

> COMO FAZER A LIMPEZA DA CABEÇA?

Se apenas alguns bocais estiverem em falta, selecione **Head Cleaning** > **Powerful Cleaning**

e selecione **PH + OK**

Se houver mais de 10 bocais, selecione **Head Cleaning** > **Super Cleaning** e selecione **PH + OK**

⚠️ > Realize um novo Teste de Bocal para verificar o **resultado** e refaça se **NEM TODOS** os bocais estiverem a disparar!



Para conseguir uma boa **manutenção semanal**, terá que fazer as seguintes ações:



MANUTENÇÃO SEMANAL

+ Limpeza da Ventosa

+ Limpeza do Exaustor

+ Limpeza do Limpador

+ Limpeza dos protetores de bocal

> Use sempre este menu para realizar limpezas ou substituir peças:

Menu > **Maintenance** > **Maintenance Part Clean/Replace** > e siga as instruções no visor



Limpeza da tampa de sucção e exaustão

⚠ A FAZER **TODAS AS SEMANAS**

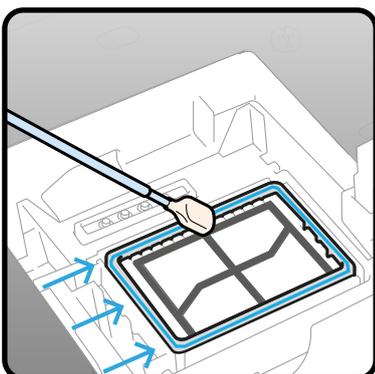
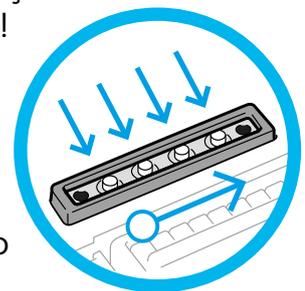
Os rebordos de silicone preto das duas tampas devem ser limpos com a **NOVA haste de limpeza** embebida em **solução de limpeza**



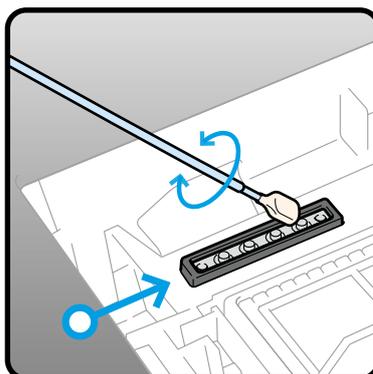
É necessário remover o acúmulo de tinta remanescente que fica nas bordas das tampas. Isso evitará o vazamento de ar e manterá a boa sucção das bombas! Tenha cuidado para não tocar na espuma! Mantenha direito!

Os **quatro lances de extrusão** [ver no círculo azul] e os **2 orifícios** situados na lateral da tampa na posição de exaustão também precisam ser limpos e não ter tinta seca.

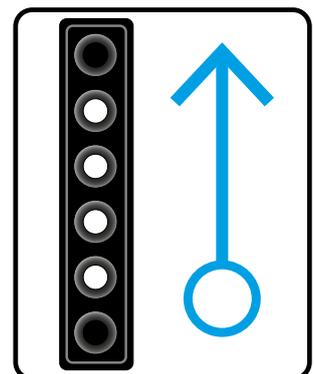
Limpe sempre **primeiro o orifício** da frente e vá para o de trás enquanto limpa os lances e termine com cuidado o último orifício!



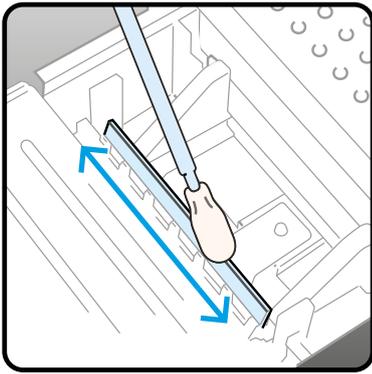
Limpeza da Ventosa



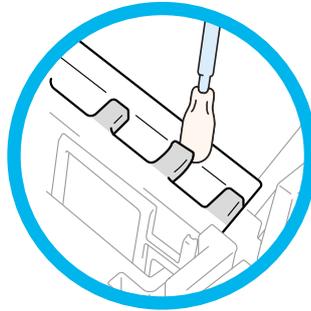
Limpeza do Exaustor



Direção de limpeza



Ambos os panos de plástico branco [Branco e CMYK] devem ser limpos **nos lados** e na parte **superior** com a **haste de limpeza T** embebida em **solução de limpeza**.

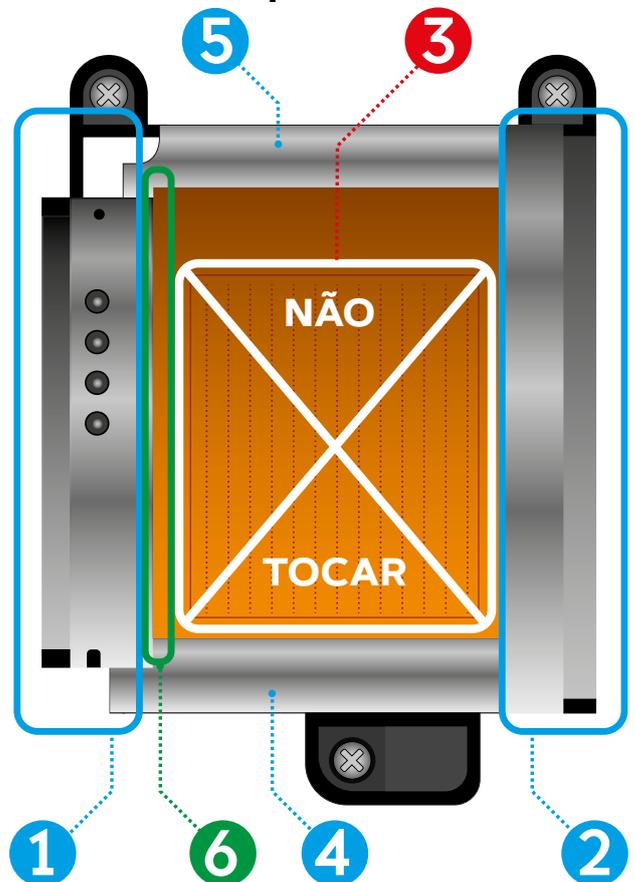
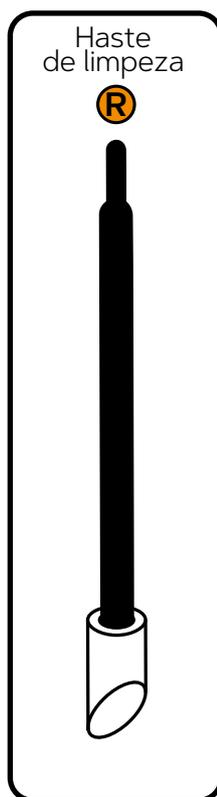
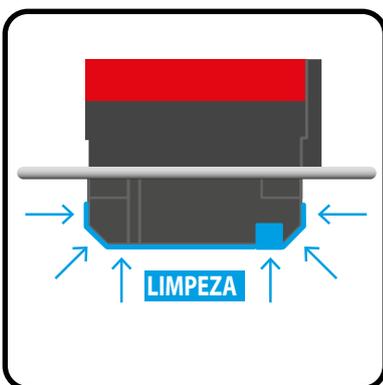
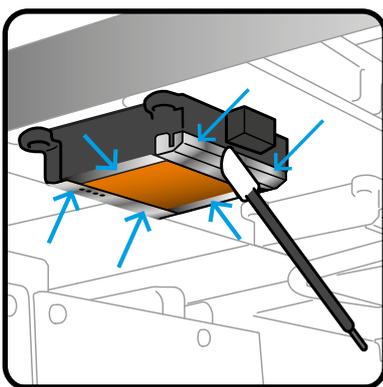


Use a ponta da **haste de limpeza T** para limpar **sob** os dentes do suporte do limpador e **remover a tinta seca**.

Certifique-se que usa a **Haste de Limpeza T** separadamente para tinta **branca** e tinta **colorida**!

Limpe os 2 protetores de bocal 1 e 2 com a **Haste de Limpeza R** embebida em **solução de limpeza**. Faça o mesmo para limpar as partes metálicas 4 e 5 da cabeça de impressão. Um local **muito importante** que tem de limpar é a área 6 entre a proteção do bocal e a placa do bocal. Certifique-se que **NÃO** toca na **superfície do bocal 3**!

> Mova manualmente o cartucho para uma posição em que possa realizar a limpeza com **facilidade**.



> **Não** esvazie a **solução de limpeza** restante do copo de limpeza na estação de manutenção, e sim no **tanque de resíduos** abaixo da impressora!

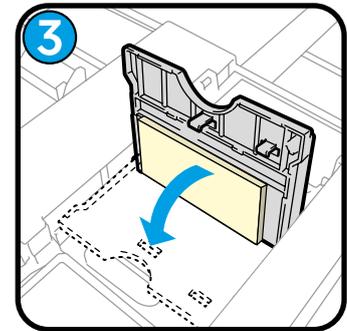
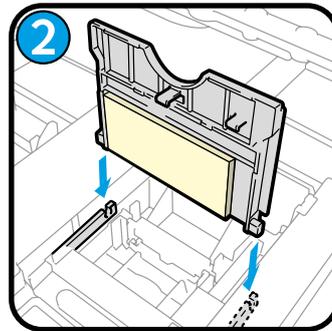
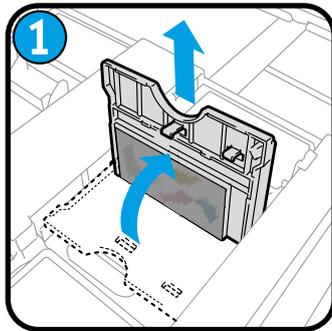


PROCEDIMENTOS DE LIMPEZA E SUBSTITUIÇÃO DE PEÇAS DE MANUTENÇÃO

WARNING **ERROR**

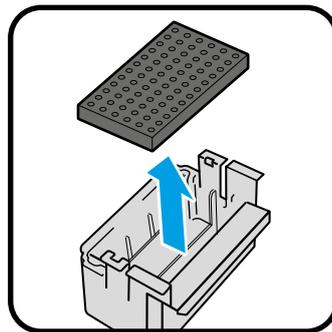
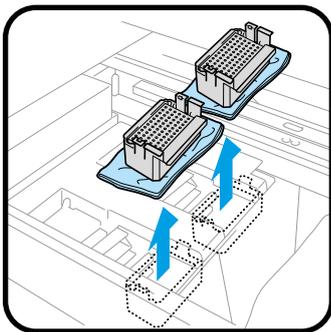
Em caso de mensagens de Aviso/Erro, siga os procedimentos abaixo

SUBSTITUIÇÃO DO LIMPADOR



Remova o **limpador antigo** levantando-o. Substitua por um **novo**.

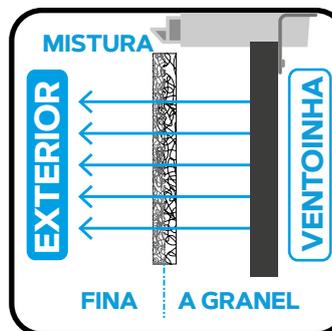
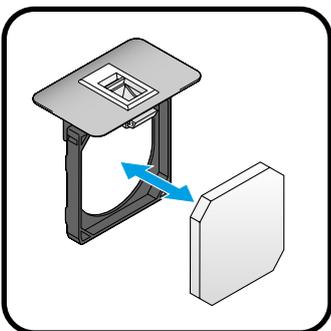
SUBSTITUIÇÃO DE ESPUMA DE LAVAGEM



Levante os recetores de descarga e coloque-os sobre papel de limpeza para evitar respingos de tinta. Remova as espumas de lavagem e **limpe** os **orifícios** dos 2 recetores cinza. Instale novas espumas e coloque os recetores nos seus locais originais. **Limpe** também sob o local dos recetores!

>Após remover e recolocar as Espumas de Lavagem, **NÃO** se esqueça de **limpar** os **orifícios laterais** dos recetores! É muito importante **evitar o entupimento** do caminho da tinta para o tanque de resíduos!

SUBSTITUIÇÃO DO FILTRO DO VENTILADOR



Retire os 2 porta-filtros da parte traseira da máquina. Monte um **novo filtro do ventilador** em cada quadro preto. Superfície de **malha grossa** na direção do lado **interno** da impressora e superfície de malha **fina** na direção do lado **exterior** da impressora.

> Use sempre este menu para realizar limpezas ou substituir peças:

Menu > **Maintenance** > **Maintenance Part Clean/Replace** > e siga as instruções no visor





MANUTENÇÃO SEMANAL ADICIONAL

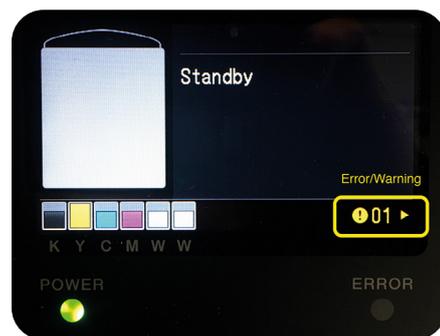


A **inspeção visual** é importante para manter a impressora instalada e em funcionamento. Verifique todas as partes móveis da máquina e também se há vazamento de tinta.

Siga também todas as instruções que apareçam no **visor** da impressora!



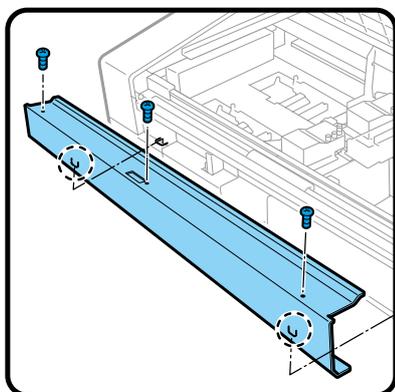
Ao ver um número **amarelo**, pressione a **tecla**  para saber o que deve fazer para apagar a mensagem de **erro/aviso**.



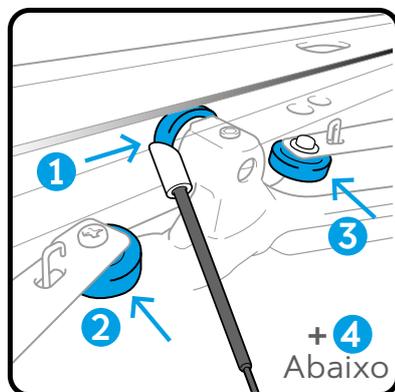
LIMPEZA DO INTERIOR DA IMPRESSORA



Se o interior da impressora estiver coberto com **VAPOR DE TINTA**, faça uma **LIMPEZA** completa



• Retire **3 parafusos** para remover a tampa do **codificador**.



• Com a **Haste de Limpeza**  embebida na **solução de limpeza**, limpe as manchas nos **4 cilindros do cartucho**

[Há mais 1 cilindro oculto logo abaixo do cilindro 1]

• Mova o cartucho de um lado para o outro para limpar completamente os 4 cilindros.

• Limpe o **eixo da guia do cartucho** e os **3 lados** *[superior, frontal e inferior]* da **guia do cilindro** com um pano não felpudo humedecido com uma pequena quantidade de **álcool isopropílico [95 °]**

• **Não** use álcool noutras peças além do eixo da guia do cartucho e da guia do cilindro!

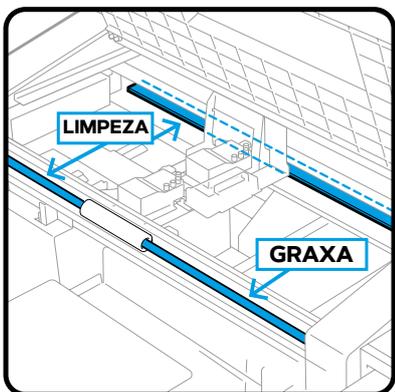
• Aplique uma quantidade adequada de **graxa Molykote 30** apenas no **eixo guia do cartucho** *[nunca no Guia do Cilindro!]*

• Remova 3 parafusos para retirar a tampa de metal do codificador. Com o seu pano não felpudo humedecido com **álcool**, limpe cuidadosamente ambos os lados da fita codificadora

• Faça um ajuste de **velocidade CR**.

Menu > Printer Setting > CR Speed Adjustment > OK

• Imprima um padrão de **verificação dos bocais** e faça uma **limpeza destes**, se necessário.



> Use sempre este menu para realizar limpezas ou substituir peças:

Menu > Maintenance > Maintenance Part Clean/Replace >  e siga as instruções no visor



QUANDO NÃO USAR A IMPRESSORA POR UM LONGO PERÍODO DE TEMPO



! > Quando a impressora não for usada por um longo período de tempo, execute os procedimentos apropriados antes de a armazenar, dependendo do período ou das condições de armazenamento.

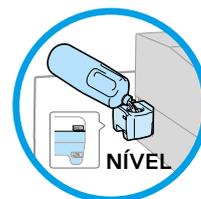
! > **NÃO DESLIGUE** a impressora, caso contrário, esta pode ser **DANIFICADA!**

A CADA 2 SEMANAS DE INATIVIDADE



A impressora pode ser usada através do procedimento normal após o período de armazenamento, executando as seguintes tarefas de manutenção antes:

- Esvazie o **tanque de tinta residual**.
- Verifique a quantidade de **solução de limpeza** no tanque de líquido de limpeza e reabasteça o **tanque** se a quantidade estiver abaixo do nível adequado.



- **Agite a tinta branca** se a mensagem "agitar o cartucho de tinta branca" for exibida no visor do painel de operação.

- Limpe bem a **proteção do bocal, limpador, tampa de sucção e tampa do exaustor**.



- Imprima um **padrão de verificação dos bocais** para branco e CMYK.

- Se encontrar um bocal que não dispara: Execute a **limpeza das cabeças**, execute as impressões de **verificação dos bocais** e verifique o resultado novamente. Continue o mesmo processo até que os bocais bloqueados estejam **TODOS ABERTOS** novamente!

! > **REPITA O MESMO PROCEDIMENTO A CADA 2 SEMANAS!**

ARMAZENAMENTO DE TINTA E SOLUÇÕES



As tintas CMYK e branca, solução de limpeza, solução de manutenção e solução de pré-tratamento devem ser armazenadas a uma temperatura no mínimo de **0°** e **40°** no máximo!

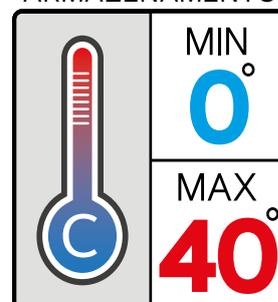


> Tenha cuidado para **NÃO** ficar **abaixo de Zero!**



> **GIRE** os **TANQUES** **W** todas **as semanas!**

ARMAZENAMENTO



COMO EXTRAIR UM FICHEIRO DE REGISTO DA IMPRESSORA?



Insira um USB na **ranhura frontal** da impressora para poder copiar o ficheiro de registo

Vá para o menu: **Maintenance** > **Log copy to USB** >

	Descrição do produto	Código do produto	Recompensa/ Unidade
BOLSAS DE TINTA	C Bolsa de tinta ciano 350cc [GCX-4C35-1]	BGCX40C03500112	
	M Bolsa de tinta magenta 350cc [GCX-4M35-1]	BGCX40M03500112	
	Y Bolsa de tinta amarela 350cc [GCX-4Y35-1]	BGCX40Y03500112	
	K Bolsa de tinta negra 350cc [GCX-4K35-1]	BGCX40K03500112	
	C Bolsa de tinta ciano 700cc [GCX-4C70-1]	BGCX40C07000112	
	M Bolsa de tinta magenta 700cc [GCX-4M70-1]	BGCX40M07000112	
	Y Bolsa de tinta amarela 700cc [GCX-4Y70-1]	BGCX40Y07000112	
	K Bolsa de tinta negra 700cc [GCX-4K70-1]	BGCX40K07000112	
W Bolsa de tinta branca 2 x 700cc [GCX-4W70]	BGCX40W07000022		
LÍQUIDOS	CS Solução de limpeza 1,9Kg [GCX-4E02]	BGCX40E002K0052	
	CS Solução de limpeza 5Kg [GCX-4E05]	BGCX40E005K0042	
	MS Bolsa de solução de manutenção 700cc [GCX-4S70]	BGCX40S07000012	
	PT Líquido de pré-tratamento 5Kg-4L [GCX-4P05]	BGCX40P005K0042	
	PT Líquido de pré-tratamento 20Kg-16L [GCX-4P20]	BGCX40P020K0032	
OUTRAS PEÇAS	Limpador [2 peças na caixa]	SB6673001	
	Espuma de descarga [2 peças na caixa]	SC0935001	
	Filtro do ventilador [2 peças na caixa]	SB7007001	
	Hastes de limpeza  [50 peças na caixa]	SB7008001	
	Hastes de limpeza  [100 peças na caixa]	N400001601	
	Cj. hastes de limpeza [6x  tipo+ 6x  tipo]	SB5858201	
	Curious Skin black A4 paper [for Nozzle Tests]	N400001660	

TINTA E CONSUMÍVEIS

VÍDEOS TUTORIAIS DE MANUTENÇÃO DA SÉRIE GTX

Todos os procedimentos de manutenção descritos neste livro **DEVEM** ser executados diariamente, semanalmente ou por solicitação para manter o **desempenho** adequado da impressora.

> Leia atentamente o **Manual de Instruções** para cada procedimento de manutenção específico para obter instruções passo a passo!



Verifique também os vídeos muito úteis em::

<https://www.youtube.com/user/BrotherGTSeries/videos>

DEALER CONTACT

Nome da empresa:

Email address:

Representante:

Nº de telefone: