

# PINZE TERMICHE SIEGLING BLIZZARD HC 120/40 GUIDA DI ISTRUZIONI RAPIDA

**siegling blizzard®**  
dispositivi di giunzione

 Italiano



**Stop**

**L'utilizzo della presente guida di istruzioni rapida non sostituisce lo studio del manuale di istruzioni completo (Ref. nr. 288)!**

- Preparare attrezzature e luogo di lavoro.
  - Preparare il pattino di formatura (vedere sezione 3.4 del manuale di istruzioni).
  - Collegare alla rete (vedere sezione 4.2 del manuale di istruzioni).
  - Tenere premuto a lungo il tasto On/Off per accedere il dispositivo. Il dispositivo ora si trova di “modalità di avvio”.
- Attenzione:**  
Dopo l'accensione, le piastre riscaldanti vengono riscaldate automaticamente all'ultima temperatura di raffreddamento impostata.
- Se necessario calibrare l'indicatore (vedere sezione 4.4 del manuale di istruzioni).
  - Premendo brevemente il tasto “SELECT”, vengono selezionati in successione i parametri di giunzione “Temperatura di riscaldamento”, “Tempo di mantenimento” e “Temperatura di raffreddamento” e premendo i tasti “+” e “-” è possibile impostare i valori desiderati. (Per cambiare l'unità del parametro visualizzato da °Celsius a °Fahrenheit, tenere premuto il tasto “SELECT” più a lungo).
  - Dopo aver modificato i parametri, salvare i valori impostati premendo il tasto “CONFIRM”.
  - Inserire il pattino di formatura preparato nelle pinze termiche.
  - Premere nuovamente il tasto “CONFIRM” per avviare il ciclo di riscaldamento (dopo l'avvio del ciclo di riscaldamento non è possibile modificare i parametri di giunzione fino al completamento del ciclo).
  - Durante la fase di riscaldamento vengono visualizzate alternatamente la temperatura reale e la temperatura nominale. Raggiunta la temperatura di riscaldamento desiderata, verrà emesso un segnale acustico ed inizierà a decorrere automaticamente il tempo di mantenimento.
  - Durante il tempo di mantenimento, sul display viene visualizzato il tempo rimanente. La fine del tempo di mantenimento viene segnalata da un segnale acustico e automaticamente viene avviata la modalità di raffreddamento (i ventilatori iniziano a girare).
  - Il raggiungimento della temperatura di raffreddamento è segnalato da un segnale acustico e sul display appare “----”. Il dispositivo ora è di nuovo in “modalità di avvio”, cioè viene mantenuta la temperatura di raffreddamento impostata ed è possibile modificare i parametri di giunzione premendo il tasto “SELECT”.
  - Rimuovere il pattino di formatura insieme con la giunzione finita.
  - I parametri di giunzione preimpostati vengono memorizzati nel dispositivo. Qualora si desideri eseguire un'altra giunzione utilizzando gli stessi parametri, dopo aver inserito un altro pattino di formatura premendo il tasto “CONFIRM” è possibile avviare un nuovo ciclo di riscaldamento.
  - Se non si necessita di eseguire ulteriori giunzioni, tenere premuto il tasto “ON/OFF” fino allo spegnimento del dispositivo.
  - Se entro circa 2 minuti non viene premuto alcun tasto, il dispositivo si spegne.

#### HC 120/40 | Il video

Presentazione della pressa a caldo, flusso di lavoro e panoramica della dotazione.

[https://www.youtube.com/watch?v=e2o6xgC\\_S5A](https://www.youtube.com/watch?v=e2o6xgC_S5A)



#### HC 120/40 | L'app web

Dati dell'apparecchio, istruzioni guidate, parametri attuali di riscaldamento del nastro per il vostro lavoro in loco

<https://blizzard.hc120-40.forbo.com>

