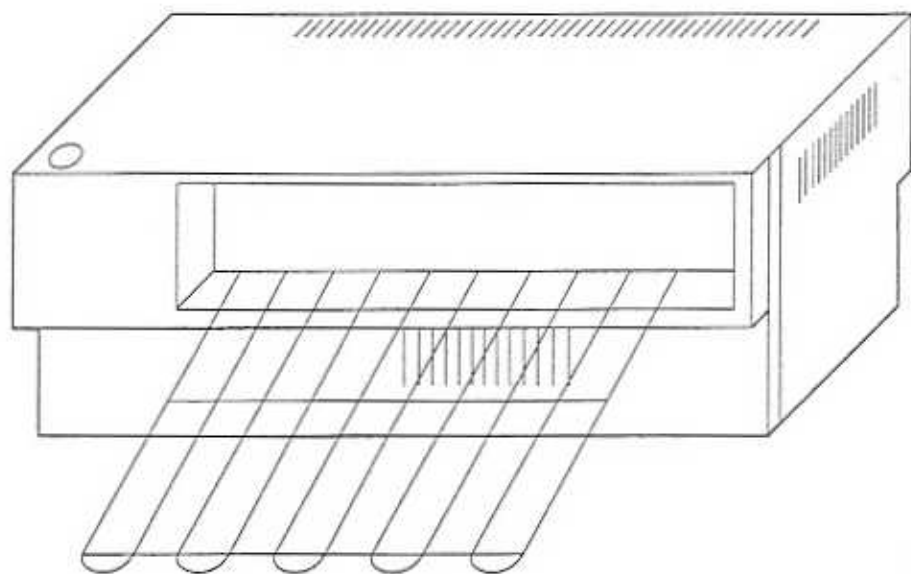
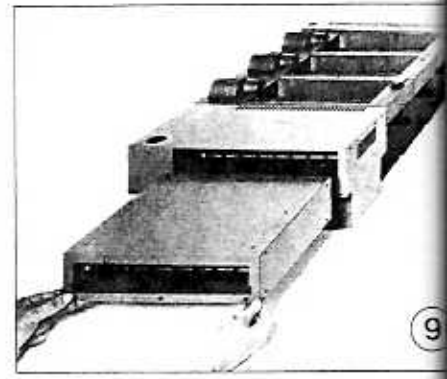
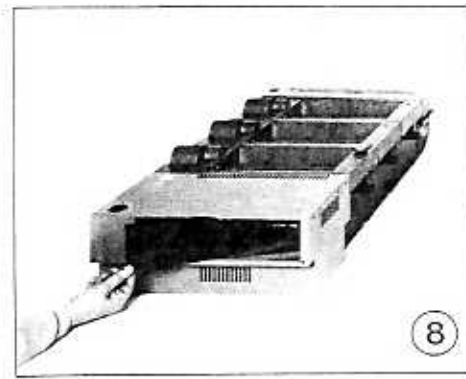
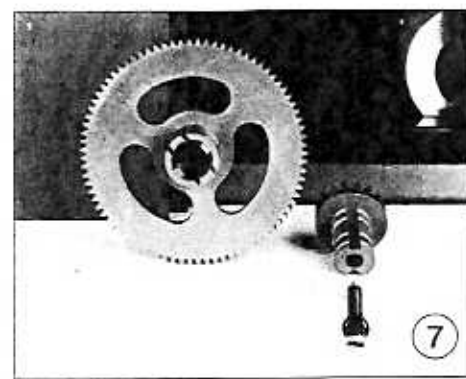
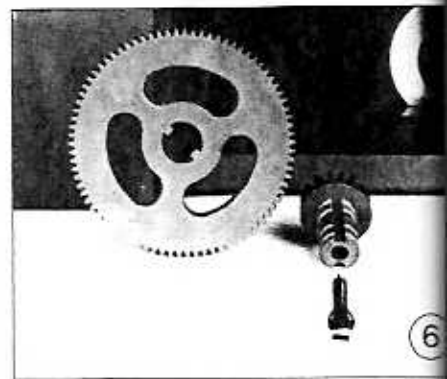
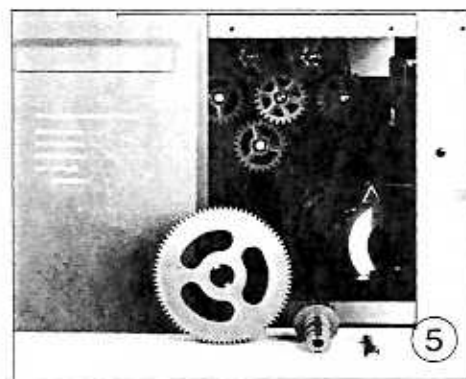
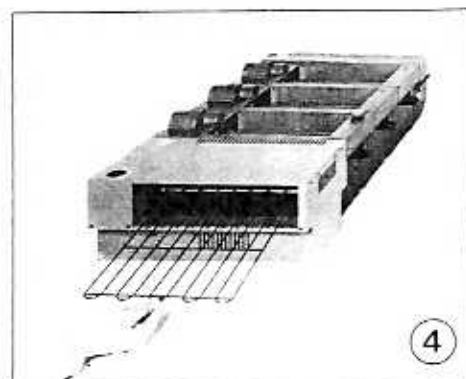
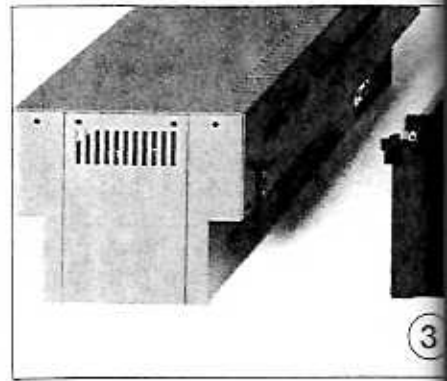
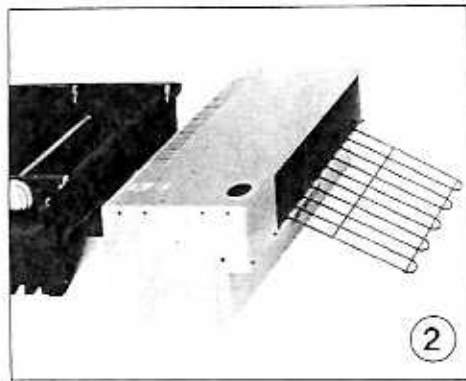
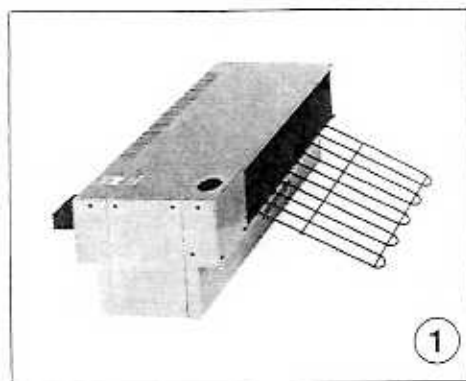


durst

Printo Dry
Handbuch für den Benutzer
Users' manual
Manuel pour l'utilisateur
Manuale per l'utente
Manual para el usuario





Introduction

La sècheuse "Printo Dry" est un élément pour la développeuse Printo. Elle peut être raccordée à la développeuse de façon rapide et simple et permet d'effectuer un traitement complet selon tous les procédés. Il faut tenir compte des indications de montage et de maniement fournies dans ce mode d'emploi.

Indications générales de sécurité

Il faut se familiariser à fond avec la sècheuse. Avant d'ouvrir l'habillage, mettre la sècheuse hors circuit et veiller à ce qu'elle ne puisse pas être remise en circuit par inadvertance.

Eléments

La sècheuse comprend les éléments suivants (fig. 1):

- Appareil de base (avec moteur, soufflerie de chauffage, rouleaux de transport)
- 1 plaque de glissement des épreuves

Raccordement et mise en service

- Assembler les modules de bords de la développeuse Printo conformément au mode d'emploi. Les modules d'entraînement et les couvercles ne doivent pas être mis en place (fig. 2).
- Placer la sècheuse à même hauteur, derrière le module de lavage de la développeuse, puis la pousser contre la développeuse jusqu'à ce que le verrouillage (fig. 3) puisse être effectué.
- Conformément au mode d'emploi de la développeuse Printo mettre en place les modules d'entraînement et les couvercles. La mise en circuit de l'ensemble de la machine se fait au moyen de l'interrupteur principal monté sur le module d'admission de la développeuse.
- Fixer la plaque de glissement des épreuves dans les glissières prévues à la sortie de la sècheuse (fig. 4).

Réglage de la vitesse de défilement

La vitesse de défilement du papier dans la sècheuse doit être réglée en fonction de celle dans la développeuse. Elle peut être modifiée en changeant la position du pignon (fig. 5) selon l'une des 4 qui sont prévues.

Il faut procéder de la manière suivante:

- Ouvrir le couvercle latéral.
- Oter le pignon (fig. 5).
- Mettre l'axe (fig. 5) dans la position voulue, de 1 à 4. La position prescrite est indiquée dans le tableau 1 ou sur la face intérieure du couvercle.
- Remettre en place le pignon.
- Le moyeu sera à l'intérieur (fig. 6) pour les positions 1 et 4, à l'extérieur (fig. 7) pour les positions 2 et 3.

Réglage de la température de la sécheuse

La température doit être réglée en fonction du processus de développement.

Les températures nécessaires sont indiquées dans le tableau 1.

Le réglage se fait au moyen du bouton rotatif à la partie supérieure de la machine.

Montage du complément Ciba

Le papier Cibachrome exige une durée de séchage plus longue. En conséquence, il est nécessaire de rallonger l'unité de séchage avec un élément amovible **Printo Dry Chrome**. Cet élément supplémentaire est également livrable comme accessoire.

L'assemblage doit être effectué de la manière suivante:

- Oter la plaque de glissement des épreuves (fig. 4).
- Retirer la tôle de protection (fig. 8) à la sortie de la sécheuse.
- Glisser le complément dans l'orifice de sortie de la sécheuse (fig. 9).
- Remettre la plaque de glissement.

Maniement

- Régler la vitesse de défilement du papier.
- Régler la température.
- Mettre l'appareil en circuit en actionnant l'interrupteur principal.
- Attendre que la développeuse ait atteint la température voulue.
- Introduire le papier.
- Retirer le papier du collecteur.

Perturbations et leurs causes

Problème	Cause possible et remède
Le papier se coince dans la sécheuse	• Le pignon de réglage de la vitesse de défilement du papier n'est pas fermement vissé. • Température trop élevée.
Le papier a des plis	• La vitesse de défilement dans la sécheuse ne correspond pas à celle dans la développeuse.
Papier écorné ou très enroulé	• Température trop élevée.
Papier encore humide, petites gouttes sur les bords, aucun brillant	• Température trop basse.
Raies mates sur les papiers N/B	• Utiliser un bain de fixage tannant.

Tableau 1 - Palières de température et positions du pignon pour les différents procédés de développement et papiers photographiques

Procédé de développement *	Température **	Position du pignon	Types de papiers utilisables
Ilfospeed 2000 *** Procédé N/B	13-14 (= 72-80 °C)	2	Tous types de papiers N/B plastifiés courants
Agfa-Agetol *** Procédé N/B	13-14 (= 72-80 °C)	2	Tous types de papiers N/B plastifiés courants
Tetenal Eukoprint 2 ***	13-14 (= 72-80 °C)	2	Tous types de papiers N/B plastifiés courants
Tura Turanol ***	13-14 (= 72-80 °C)	2	Tous types de papiers N/B plastifiés courants
Ektaprint 2	6 (= 34 °C)	4	Ektacolor 78, Ektacolor Plus, Agfacolor Type 8, Tetenal, Fuji, Konica, Labaphot, Tura
Ektaprint 200	9 (= 48 °C)	1	comme Ektaprint 2
Ektacolor RA 4	13 (= 72 °C)	2	Ektacolor Ultra, Ektacolor Portra, Ektacolor Supra, Duraflex RA, Ektacolor 2001, Fujicolor FA, Konicacolor QA
Agfacolor Procédé 92	6 (= 34 °C)	4	comme Ektaprint 2
Tetenal Procédé PK	6 (= 34 °C)	1	Ektacolor 78, Tetenalcolor, Agfacolor Type 8, Labaphot, Turacolor, Fuji, Konicacolor
Tetenal Colorprint 45	12 (= 65 °C)	3	Agfacolor Type 8, Tetenal Color, TT Speed Type III, Fuji, Konicacolor
Cibachrome P 30 P	11 (= 61 °C)	1	Cibachrome A II CRCA + CPSA
Tetenal UK 3	6 (= 34 °C)	4	Kodak Ektachrome 21 N, Ektachrome 22 F, papier inversible Tetenal TT-Speed, Labachrome
Kodak R 3000	6 (= 34 °C)	4	Ektachrome 21 N, Ektachrome 22 F

* Procédés énumérés ou compatibles.
Ektaprint 2, Ektaprint 200, Ektacolor RA4, Kodak R 3000 sont des marques déposées de la *Société Kodak*.
Tetenal Eukoprint 2, Tetenal PK, Tetenal Colorprint 45, Tetenal UK 3 sont des marques déposées de la *Société Tetenal*.
Ilfospeed 2000/Cibachrome P 30 P sont des marques déposées de la *Société Ilford*.
Agfa Agetol, Agfacolor 92 sont des marques déposées de la *Société Agfa-Gevaert*.
Tura Turanol est une marque déposée de la *Société Tura*.

** Les palières de température indiqués sont des valeurs approximatives. Les températures indiquées sont mesurées à l'intérieur de la machine, au-dessus du serpent, à une température ambiante de 22 °C, avec une tension nominale de 220 V. Des écarts peuvent être dus à des fluctuations de la tension du secteur ou à un changement de la température ambiante.

*** Pour améliorer le glaçage, veuillez utiliser un bain de fixage tannant dans la développeuse Printo.

Données techniques

Raccordement électrique	:	220V, 50 Hz / 110 V, 60 Hz / 240V, 50 Hz
Puissance raccordée	:	env. 700 W avec 220 V
Dimensions	:	Largeur = 49,5 cm Hauteur = 20 cm Longueur = 28 cm
Poids	:	Appareil de base: env. 5 kg Module Ciba Dry Chrome: env. 3 kg