



ИНСТРУКЦИЯ

ПО ПОЛЬЗОВАНИЮ

ЭЛЕКТРОФОТО-
ГЛЯНЦЕВАТЕЛЕМ
ТИПА «ЭФГ-1»

ИНСТРУКЦИЯ

электрофотоглянцеватель

типа «ЭФГ-1»
УСТРОЙСТВО

Электрофотоглянцеватель состоит из следующих основных частей: двух штампованных стоек, оцинкованного жестяного корпуса, нагревательного элемента, расположенного в корпусе и прижимного

полотна с замками и креплениями.

На правой стойке посредством миканитовых изоляционных прокладок, шайб и гаек укреплены два контакта для присоединения соединительного шнура. К внутренним концам контактов подключены вводы нагревательного элемента.

Электроглянцеватель комплектуется двумя хромированными пластинками.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размер хромированных пластин и наибольший размер обрабатываемых фотоотпечатков 400x300 мм.
Номинальная потребляемая мощность 450 вт.
Продолжительность сушки и глянцеования 8—10 минут.

Габаритные размеры «ЭФГ-1»

высота — 341 мм

длина — 410 мм

наибольшая ширина — 85 мм., длина соединительного шнура — 1500 мм.

Электрофотоглянцеватели заводом выпускаются для питания от сети переменного тока напряжением 220 в.

УКАЗАНИЯ К ПОЛЬЗОВАНИЮ

«ЭФГ-1» предназначен для сушки и глянцева-
ния фотоотпечатков. Глянцевать можно фотобумагу с
глянцевой поверхностью.

При пользовании электрофотоглянцевателем
необходимо соблюдать следующее:

1. Перед подключением «ЭФГ-1» к электросети
необходимо убедиться в соответствии напряжения се-
ти напряжению, указанному на шильдике «ЭФГ-1».

Подключать «ЭФГ-1» только к сети напряжением
220 в.

2. До начала работы рекомендуется «ЭФГ-1»
предварительно для подогрева подключить к сети на
8—10 минут.

3. Хромирование пластины вновь приобретен-
ного «ЭФГ» рекомендуется промыть тампоном чистой
ваты последовательно в следующих растворах:

- а) в горячем содовом растворе;
- б) в двухпроцентном уксусе;
- в) в спирте (допускается денатурированный).

Эту промывку желательно повторять после длительного пользования «ЭФГ-1», когда хромированная поверхность пластин загрязнена.

4. Хорошо промытые, в течение не менее полчаса, фотоотпечатки из последней промывной воды в мокром состоянии, не удаляя стекающую воду, перенести и уложить эмульсионной стороной на хромированную зеркальную поверхность пластин; после чего плотно прикатать через полотно, газетную или обер-

точную бумагу резиновым роликом.

Затем пластины с накатными фотоотпечатками наружу приложить и прижать полотнами, которые укрепить замками на вырезах в верхней части стоек.

5. Сушка и гляцевание (при нормальном напряжении сети) длится 8—10 минут, причем к концу гляцевания прослушивается потрескивание указывающее на то что эмульсионная сторона сохнет и от-

деляется от хромированной пластинки.

Сушка и гляцевание закончено, если фотоотпечатки при освобождении прижимного полотна свободно отделяются от пластин.

6. Если после окончания сушки и гляцевания на гляцевой поверхности отпечатка оказываются матовые пятна, полосы или отдельные точки, то это свидетельствует о недостаточно плотной прикатке или недостаточно промоченной фотобумаги.

В таких случаях отпечаток размочить в воде в течение не менее получаса и произвести повторную

сушку и гляцевание.

7. Перед накаткой следующей партии фотоотпечатков рекомендуется пластины охладить водой и для удаления налета от испарившейся воды протереть чистой, смоченной в воде, ватой.

8. Зеркально-хромированную поверхность и плоскость пластин необходимо бережно охранять от царапин, вмятин и изгибов: поэтому накатку следует производить на ровной, гладкой, твердой поверхности.

9. При ослаблении натяга прижимных полотен необходимо снять с замка обжимающую скобу, передвинуть по замку полотно и затем снова укрепить полотно на замке скобой.

10. Для замены перегоревшего элемента необходимо «ЭФГ-1» разобрать.

Для этого отвинчивают боковые гайки на стойках, освобождают два стягивающих болта, разбирают корпус стойки и производят замену нагревательного элемента.

Сборку после того производят в обратном порядке.

При отсутствии опыта и навыка рекомендуется в случаях ремонта обращаться в электроремонтные мастерские.

Адрес завода-изготовителя:

Закарпатская область, г. Мукачево, улица Мира, № 151, Мукачевский приборостроительный завод.

Мукачево, тип. 1967-6117. тир. 20.000.