

# Imprimante Sublimation

EPSON SC-F9300



institut  
FRANÇAIS  
de la  
MODE

# Table des matières

<b>Règles de sécurité et bonnes pratiques du FabLab</b>	<b>3</b>
<b>Sécurité liée à l'impression par sublimation</b>	<b>3</b>
<b>Principe de l'impression par sublimation</b>	<b>4</b>
<b>Description de l'imprimante Sublimation</b>	<b>5</b>
1. Schéma de l'imprimante EPSON SC-F9300	5
2. Caractéristiques	8
<b>Processus de l'impression par sublimation</b>	<b>9</b>
1. Schématisation des étapes	9
2. Préparation de l'image à imprimer	10
3. Préparation de l'imprimante	11
4. Paramétrage de l'impression ou "RIP"	21
5. Impression	32
6. Sublimation de l'image imprimée	32
<b>Nettoyage, rangement et paiement après impression</b>	<b>37</b>
1. Nettoyage	37
2. Rangement	37
3. Comment payer	38

## Règles de sécurité et bonnes pratiques du FabLab

- Port de chaussures fermées conseillé.
- Avoir une tenue appropriée à la manipulation de machines et d'outils (pas de vêtements trop amples, de bijoux trop longs, s'attacher les cheveux si nécessaire).
- Ne jamais utiliser une machine sans être préalablement formé dessus.
- Être pleinement conscient de ses faits et gestes.
  - Ne pas utiliser les machines si vous êtes fatigué ou malade.
  - Ne pas avoir consommé d'alcool ou de drogue avant d'utiliser les machines et outils.
- Ne pas distraire ou surprendre les autres utilisateur.ice.s pendant qu'il.elle.s utilise.nt les machines et les outils du fablab.
- Ne jamais laisser une machine fonctionner sans surveillance, n'utiliser qu'une seule machine à la fois.
- Prévenir la.les fabmanageuse.s en cas de danger.
- Ne jamais ouvrir une machine, prévenir la.les fabmanageuse.s présente.s dans l'espace pour tout problème technique lié aux machines (dysfonctionnement, casse, etc.).
- Garder la zone de travail propre et rangée après utilisation.
- Ranger les matériaux et les outils à leur place.
- Avoir préparé ses fichiers avant d'occuper le poste machine.
- Ne pas forcer sur les machines : demander de l'aide, les fabmanageuses sont là pour ça !
- Éteindre les machines après utilisation.
- Ne pas manger dans le Fablab.

## Sécurité liée à l'impression par sublimation

L'imprimante F9300 n'est pas une machine dangereuse pour l'utilisateur-trice. En revanche c'est l'utilisateur-trice qui peut être un danger pour la machine.

- **Ne jamais laisser le capot de l'imprimante ouverts. La tête d'impression pourrait sécher et être inutilisable.**
- **Ne jamais forcer sur la machine (retirer du papier de force, forcer sur les parties mobiles, etc.).**
- **Attention au tablier de la machine qui peut tout de même chauffer jusqu'à 55°C.**

La sublimation requiert l'utilisation d'une presse thermique. Le danger principal de cette technique est la blessure par brûlure.

- **Ne jamais laisser la presse thermique chaude sans surveillance.**
- **Ne pas utiliser la presse thermique à plusieurs personnes.**

## Principe de l'impression par sublimation

L'imprimante F9300 est une machine qui utilise la technique d'impression dite par "sublimation". Cette technique permet de colorer la maille d'un tissu.

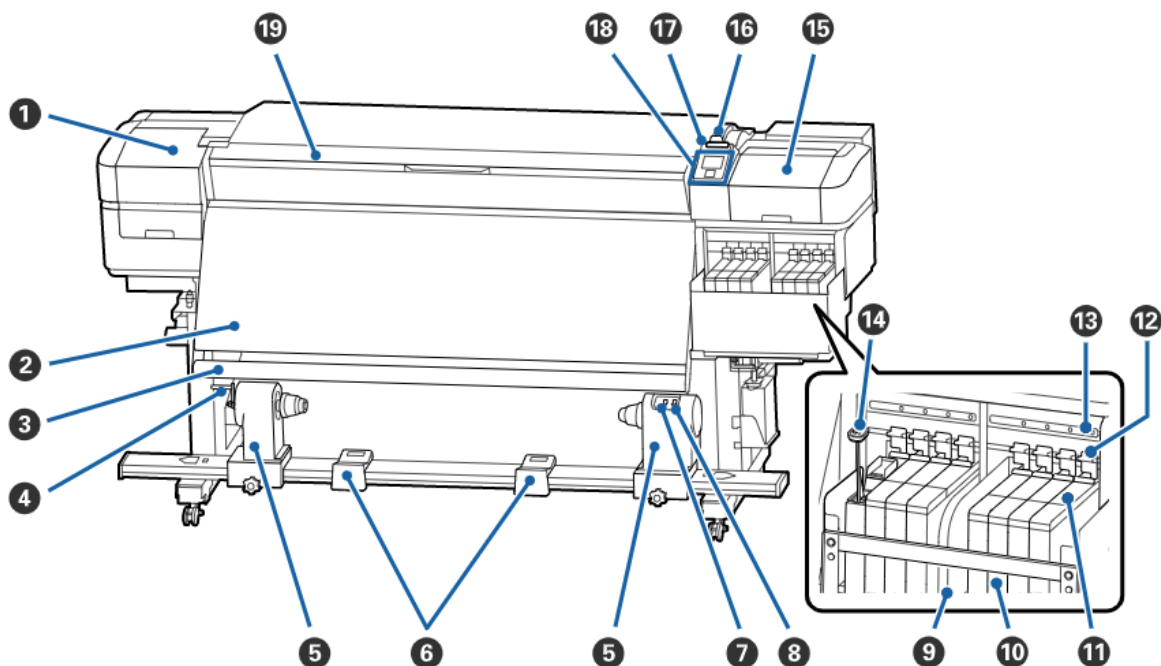
Par le procédé du jet d'encre, une imprimante de sublimation dépose des encres sous forme solide sur un papier adapté. Les encres ne révèlent pas leurs couleurs dès la sortie de l'imprimante. Elles doivent être mise en contact avec du tissu polyester, ou tissu contenant du polyester (plus le pourcentage de polyester sera important, plus les encres se révéleront), et mises sous presse à haute température.

Sous l'effet de la chaleur d'une presse thermique, les fibres du tissu polyester s'ouvrent et les encres passent d'un état solide à un état gazeux sans passer par l'état liquide : c'est la sublimation. Les encres gazeuses se diffusent dans la maille et colorent le textile. L'image imprimée puis sublimée se retrouve alors piégée, avec précision, dans le polyester au refroidissement du tissu.

## Description de l'imprimante Sublimation

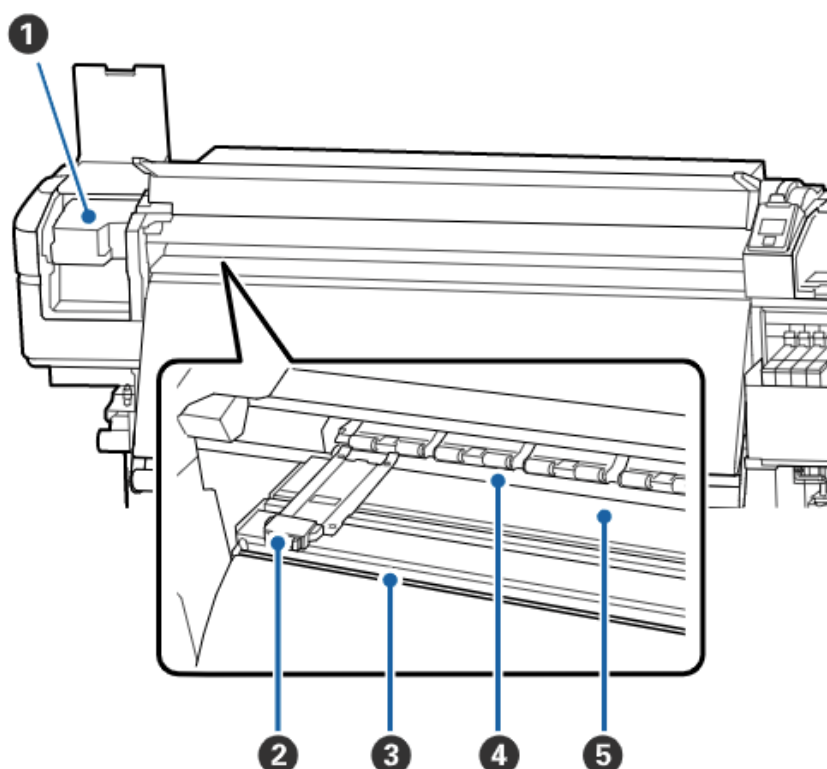
### 1. Schéma de l'imprimante EPSON SC-F9300

Avant de la machine :

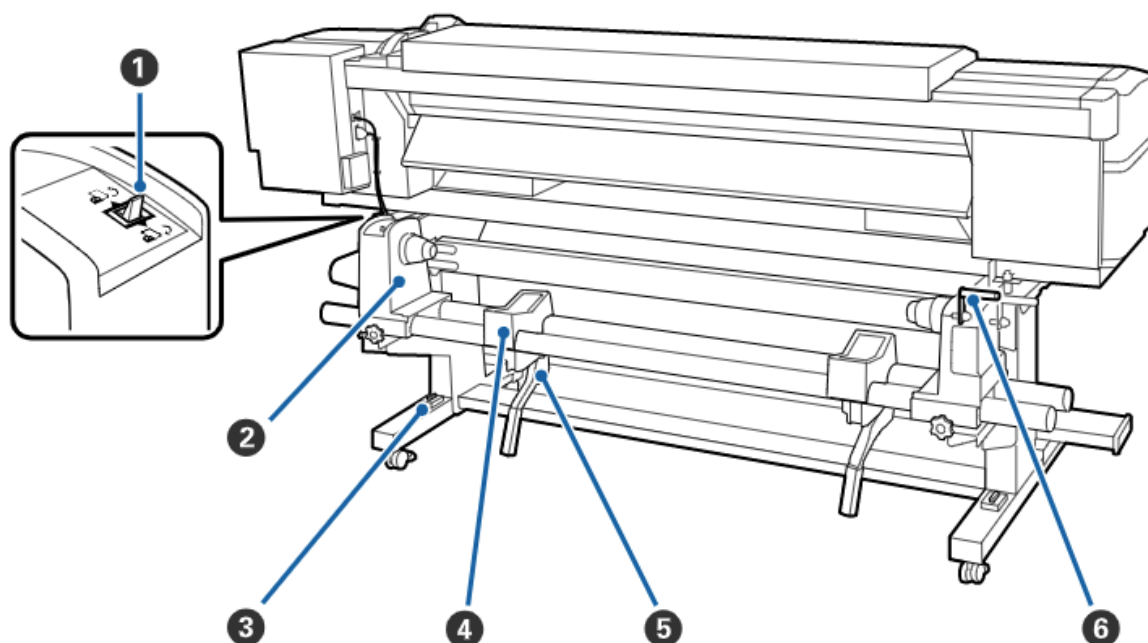


2- Tablier de chauffage  
3- Barre de guidage de support  
4- Poignée du mandrin  
5- Support du mandrin de rouleau  
6- Support de rouleau  
7- Commutateur Auto

8- Commutateur Manual  
10- Réservoir d'encre  
16- Levier de chargement du support  
17- Témoin d'alerte  
18- Panneau de commande  
19- Capot avant

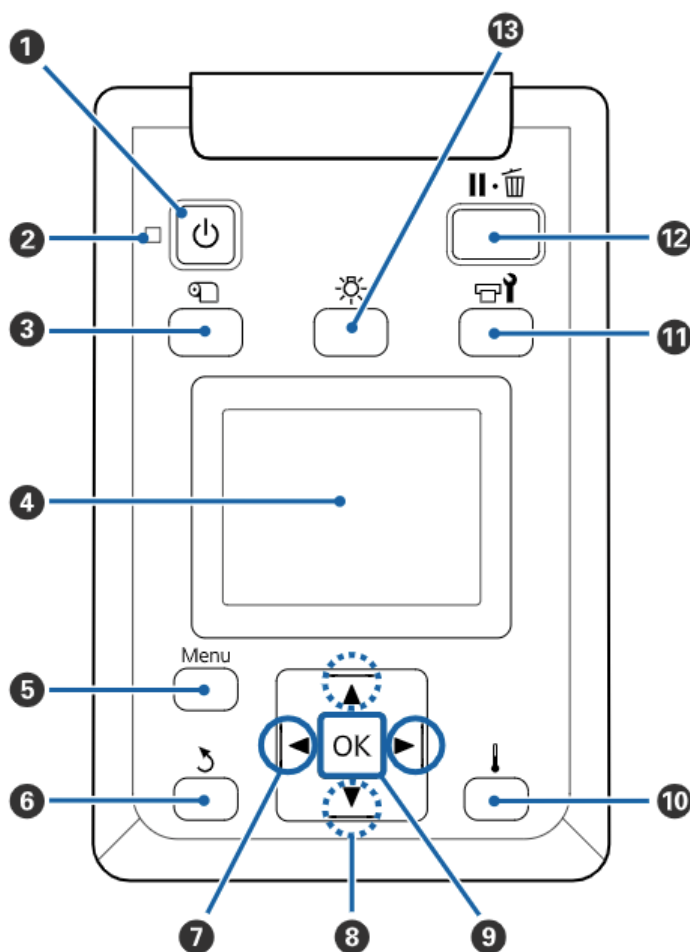
Intérieur de la machine :

- 1- Tête d'impression
- 2- Plaques latérales du support
- 3- Rainure du cutter
- 4- Rouleaux presseurs
- 5- Cylindre

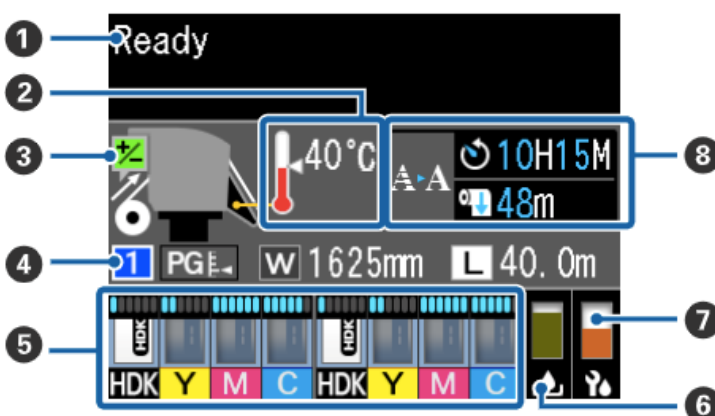
Arrière de la machine :

- 1- Commutateur d'entraînement
- 2- Support de rouleau
- 4- Support de rouleau

- 5- Levier de levage
- 6- Poignée

Panneau de commande :

- 1- Touche d'alimentation
- 2- Témoin d'alimentation
- 3- Touche configuration support
- 4- Affichage (voir schéma suivant)
- 5- Bouton Menu
- 6- Touche Retour
- 7- Touches droite-gauche
- 8- Touches haut-bas
- 9- Touche OK
- 10- Touche de séchage/chauffage
- 12- Touche Pause/Annuler
- 13- Touche Lumière

Écran d'affichage :

- 1- Messages
- 2- Température de chauffage
- 3- Informations de réglage de l'alimentation papier pendant l'impression
- 4- Informations relatives aux supports
- 5- Quantité estimée d'encre
- 6- État du Bidon d'encre résiduelle

## 2. Caractéristiques

L'imprimante Epson SC-F9300 est une imprimante sublimation grand format.

Informations techniques :

- Impression par jet d'encre CMJN (CMYK)
- Modes d'impression : textile ou rigide (papier identique)
- Dimension d'impression : Rouleaux lé jusqu'à 1 626 mm (64 pouces)
- Fonctionnement :
  - Chauffage intégré pour meilleur séchage des encres
  - Enrouleur automatique de papier
  - Utilisation encre noire haute densité



# Processus de l'impression par sublimation

## 1. Schématisation des étapes

L'impression par sublimation est une technique contenant plusieurs étapes qui nécessite la manipulation de plusieurs machines (imprimante et presse thermique). Il est primordial de suivre l'ensemble des étapes du processus pour obtenir un résultat.

### **PRÉPARATION DE L'IMAGE À IMPRIMER**

*Connaître et vérifier les caractéristiques "image" requises avant impression.*



### **PRÉPARATION DE L'IMPRIMANTE**

*Savoir mettre en place l'imprimante pour une impression réussie.*



### **PARAMÉTRAGE DE L'IMPRESSION OU " RIP "**

*Savoir régler les paramètres d'impression dans le logiciel de RIP.*



### **IMPRESSION**

*Lancer une impression correctement.*



### **SUBLIMATION DE L'IMAGE IMPRIMÉE**

*Savoir transférer l'image imprimée sur un support textile grâce à l'utilisation d'une presse thermique.*

## 2. Préparation de l'image à imprimer

Pour toute impression, connaître et comprendre les caractéristiques de l'image que l'on désire imprimer est essentiel. Les notions suivantes sont la clé d'un bon résultat d'impression.

- **Type d'image :**

Les images peuvent être classées dans deux catégories : les images vectorielles ou les images matricielles (bitmap). Les images matricielles sont des images construites à partir d'une grille de points colorés (pixels). Chacun des points a une couleur définie\* et c'est l'ensemble des cases de couleur mises côte-à-côte qui vont composer l'image. Les images vectorielles sont définies par un ensemble de tracés (rectilignes ou courbes) dans un espace en 2D (x;y). Ces tracés sont caractérisés par leurs positions dans l'espace, par leur contours (couleur, épaisseur, style, etc.) ou remplissages (couleur, opacité, etc.).

**!** Les 2 types d'image peuvent être imprimés par l'imprimante. Il faut cependant être vigilant sur le traitement des images matricielles qui ne supporte pas l'agrandissement (perte de qualité d'image).

- **Format de l'image :**

Pour pouvoir être lues par le logiciel de paramétrage de l'imprimante, les images doivent être aux formats suivants : **.PDF, .PS, .EPS, .TIFF, .TIF, .JPG, .JPEG, .PNG**

- **Taille de l'image :**

La taille d'une image est définie par la largeur et la hauteur (L x H) de l'image à l'impression. Elle peut s'exprimer en cm (ou mm) ou en pouces.

**!** Lorsque vous voulez imprimer une image, tenez toujours compte de sa taille (particulièrement pour les images matricielles. Il est fortement recommandé de travailler une image à taille réelle (échelle 1) pour ne pas avoir d'effet de pixélisation.

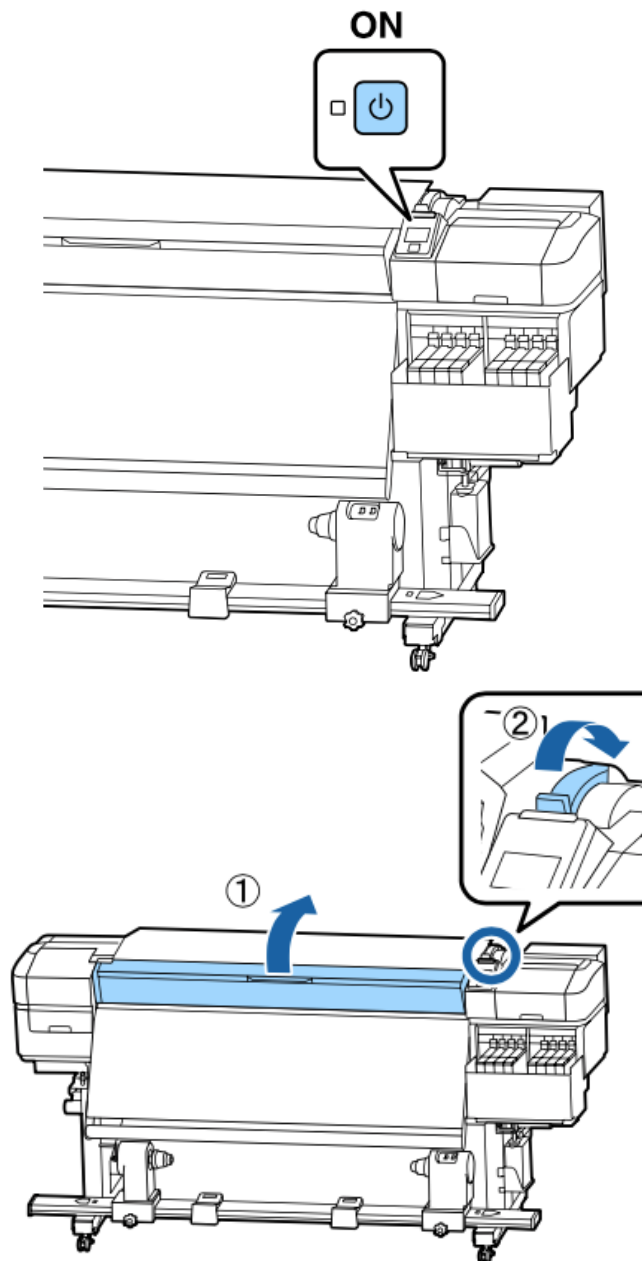
- **Résolution de l'image :**

La résolution d'une image correspond à la densité de pixel pour une surface donnée. Elle est définie en ppp = point ou pixel par pouce ou dpi = dot per inch.

**!** Lorsque vous imprimez une image, vérifiez que sa résolution soit de 300 ppp ou 300 dpi.

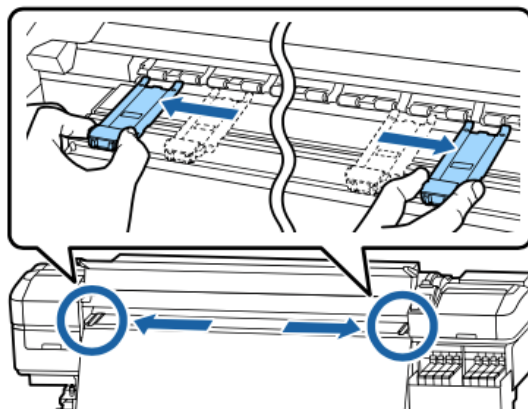
### 3. Préparation de l'imprimante

- CHARGEMENT DU PAPIER

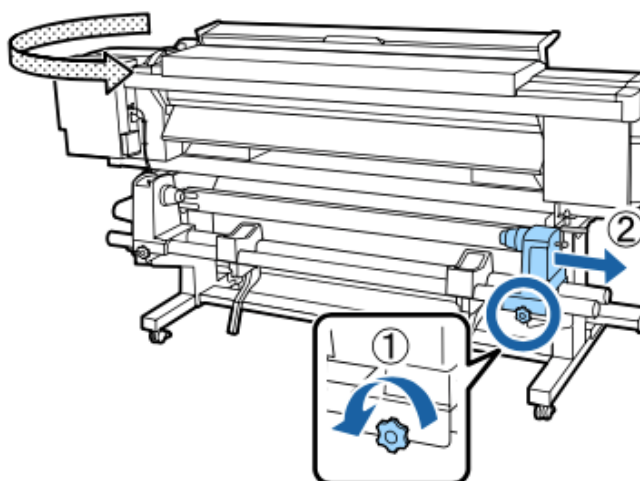


- Vérifiez que la machine est allumée et que **Charger le support** soit affiché.

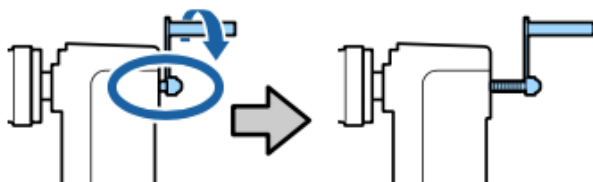
- Ouvrez le capot avant puis abaissez le levier de chargement du support.



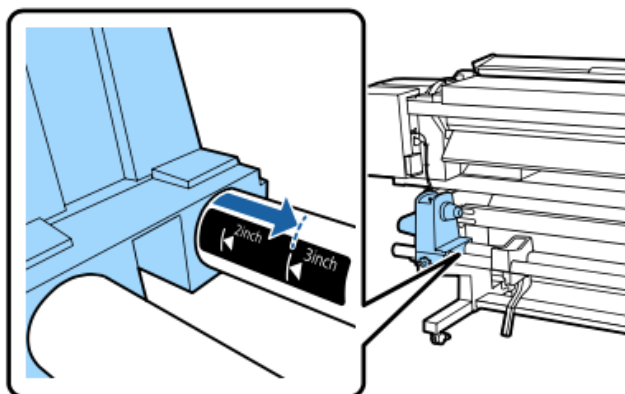
- Tout en tenant les languettes de la plaque latérale du support des deux côtés, déplacez la plaque sur les bords du cylindre.



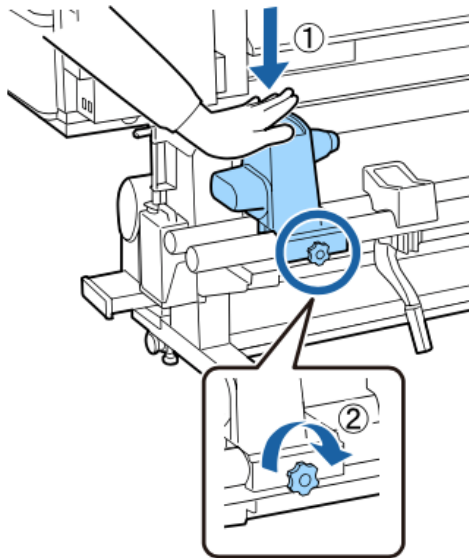
- À l'arrière de la machine, desserrez la vis de fixation et faites glisser le mandrin au maximum vers la droite.



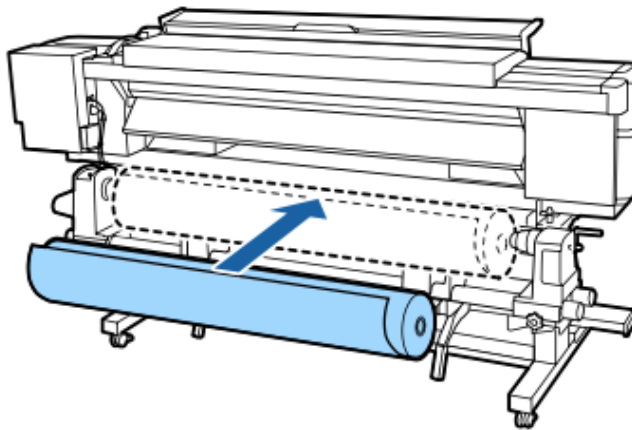
**!** Si la poignée du support de droite n'est pas visible, faites tourner la poignée vers l'avant jusqu'à l'arrêt. Le support ne peut être chargé correctement si la poignée n'est pas visible.



- Déplacez le support de rouleau dans la position définie en fonction du diamètre intérieur du rouleau du support qui sera chargé.

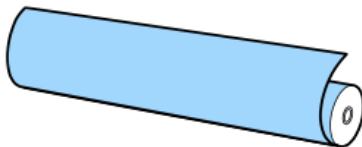


- Appuyez sur le dessus du support de rouleau et serrez la vis de fixation jusqu'à ce qu'elle ne tourne plus. Serrez-la de sorte que le support de rouleau ne bouge pas.

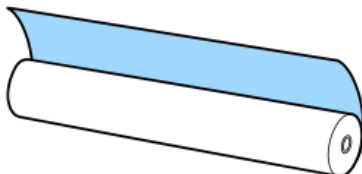


- Munissez-vous du rouleau de papier

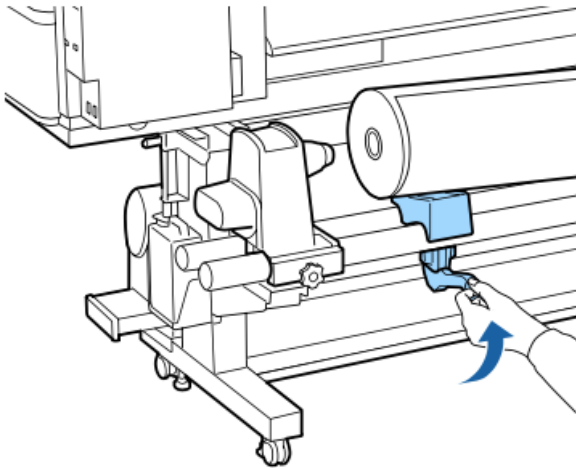
**Côté imprimable ext**



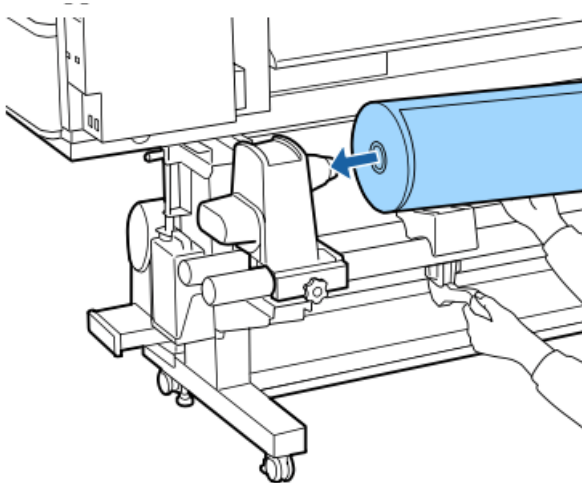
**Côté imprimable int**



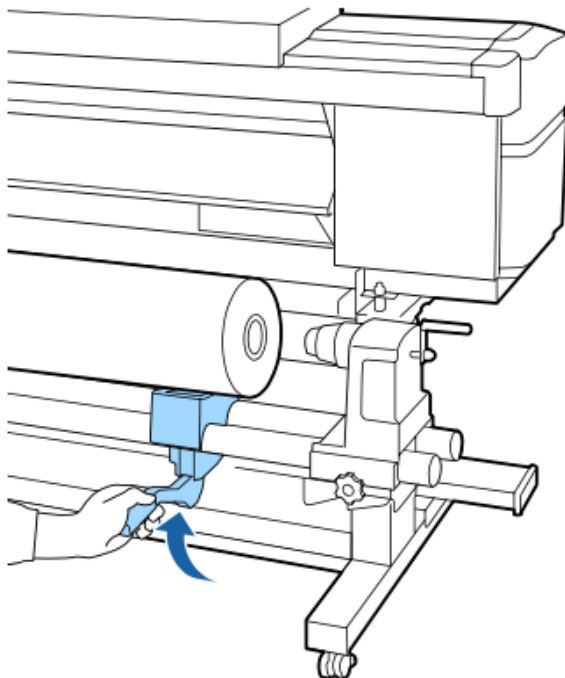
**!** La méthode de positionnement du rouleau dépend de la manière dont le support est enroulé.



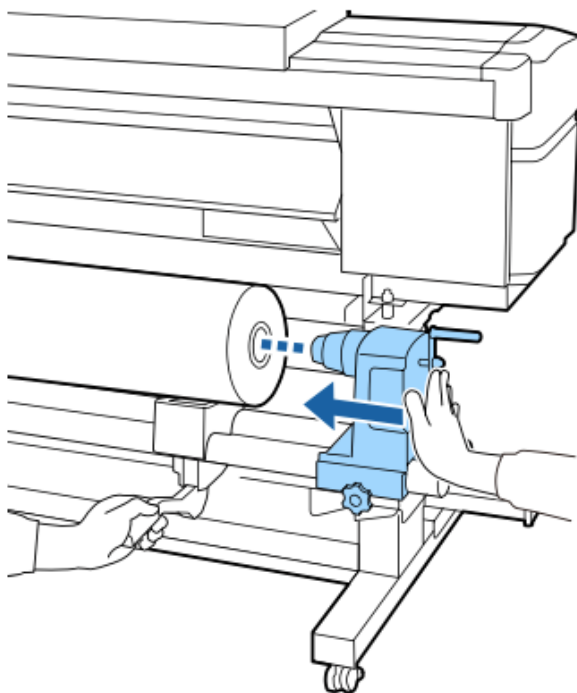
- Posez le rouleau sur le support et utilisez le levier de levage pour aligner le cylindre du rouleau avec le mandrin de gauche.



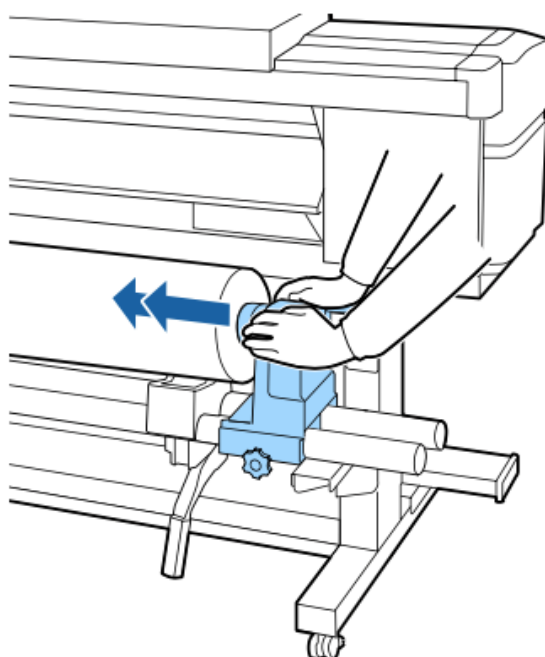
- Insérez fermement le mandrin de rouleau dans le support de rouleau



- Utilisez le second levier de levage pour aligner le cylindre du rouleau avec le mandrin de droite.

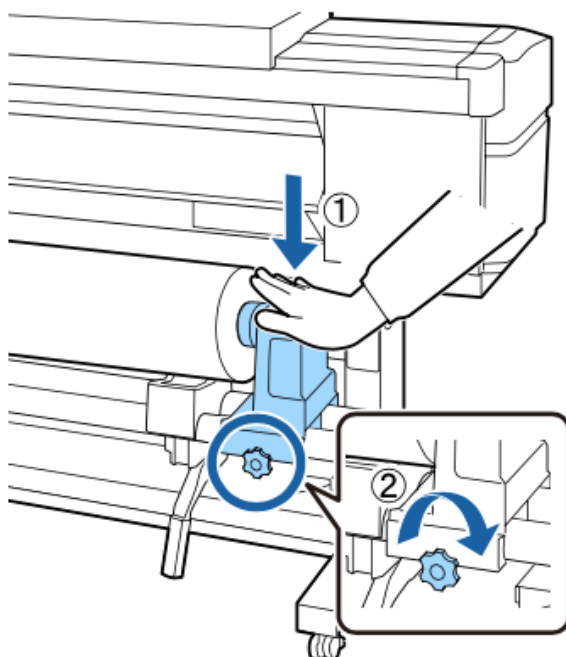


- Poussez le support du mandrin jusqu'à insertion dans le cylindre du rouleau.



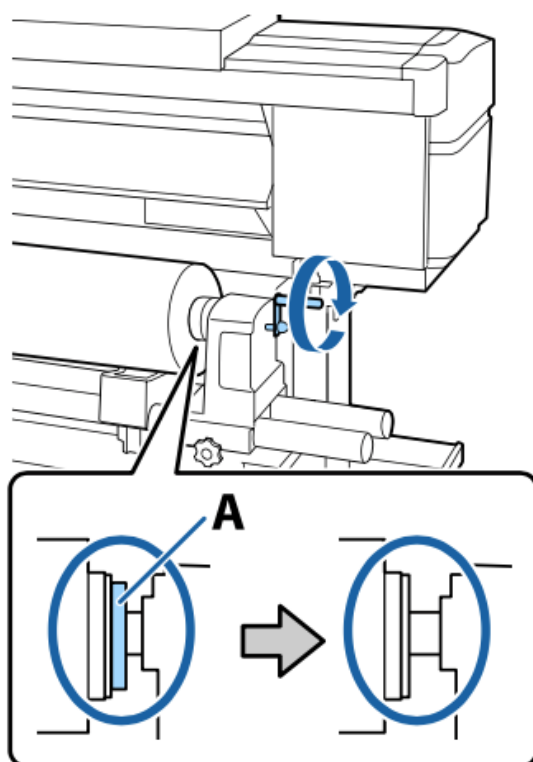
- Assurez-vous que le support du rouleau est suffisamment inséré dans le mandrin de rouleau en appuyant sur l'extrémité du dessus du support de rouleau deux fois.

**!** Si le support de rouleau n'est pas suffisamment enfoncé dans la mandrin de rouleau, le support n'est pas chargé correctement au cours de l'impression car le support de rouleau glisse sur le mandrin de rouleau. Cela peut entraîner l'apparition de bandes sur les impressions.



- Appuyez sur le dessus du support de rouleau et serrez la vis de fixation jusqu'à ce qu'elle ne tourne plus. Serrez-la de sorte que le support de rouleau ne bouge pas.

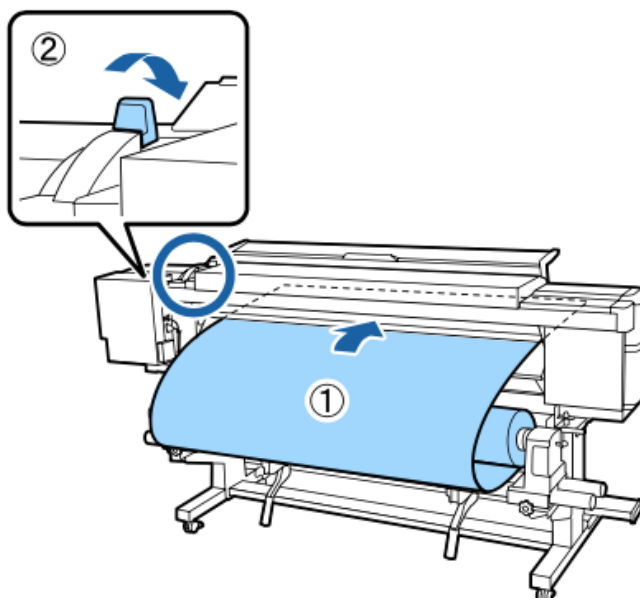
**!** Si la vis du support de rouleau est desserrée, il peut bouger au cours de l'impression. Cela peut entraîner l'apparition de bandes sur les impressions et créer des impressions non homogènes.



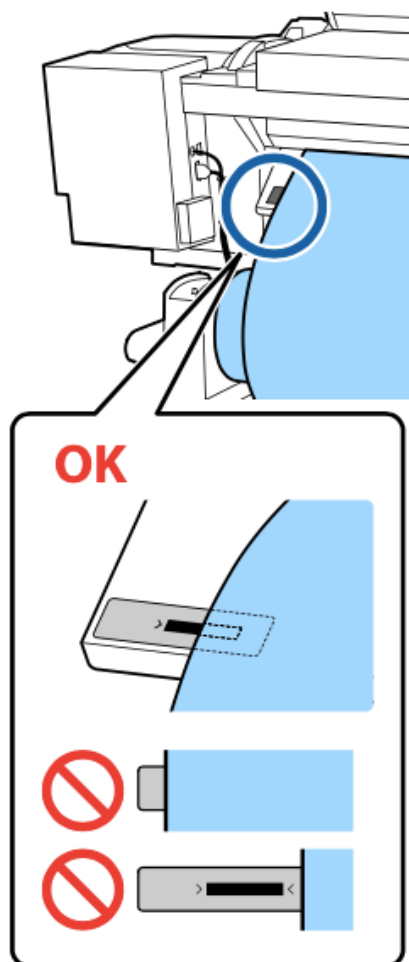
- Faites tourner la poignée jusqu'à ce que la partie A de l'illustration ci-dessous soit complètement insérée.

**!** Cessez de tourner la poignée dès que la partie A n'est plus visible. Le non-respect de cette consigne peut entraîner la détérioration du support de rouleau. Si la pièce A est toujours visible même après avoir tourné complètement la poignée, tournez la poignée dans l'autre sens. Desserrez la vis du support de rouleau du côté droit, puis recommencez à la 4ème étape.



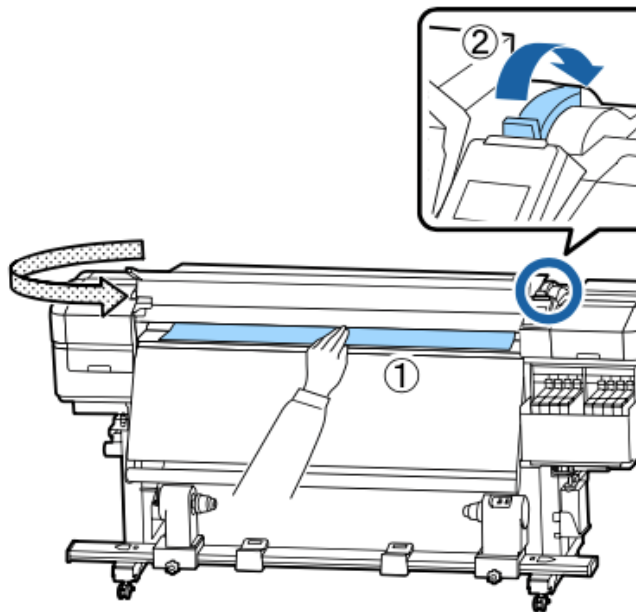


- Insérez le support dans l'ouverture sur environ 30 cm puis abaissez le levier de chargement du support.

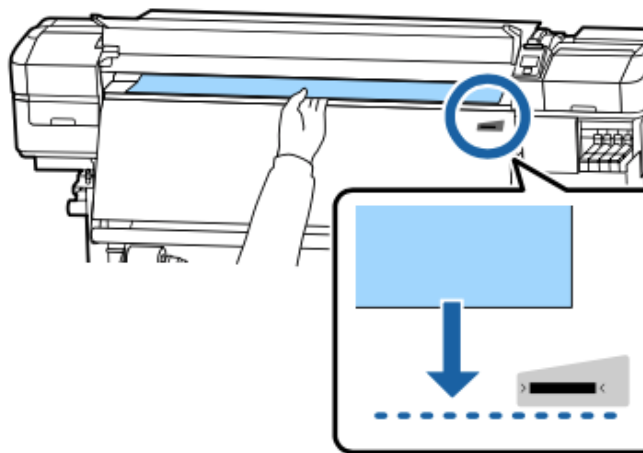


- Confirmez que le bord gauche du support se trouve dans le rectangle de l'étiquette dans l'illustration ci-dessous.

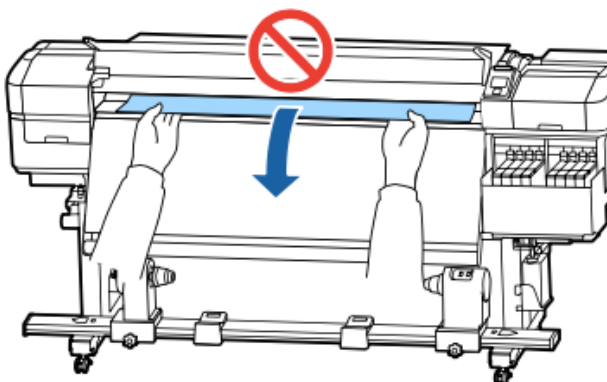
**!** Si le bord gauche du support n'est pas dans le carré noir de l'étiquette, réalisez les étapes 5 à 16 dans le sens inverse pour ajuster la position du support de rouleau. N'essayez pas de repositionner le support de rouleau lorsqu'il n'est inséré dans le support.



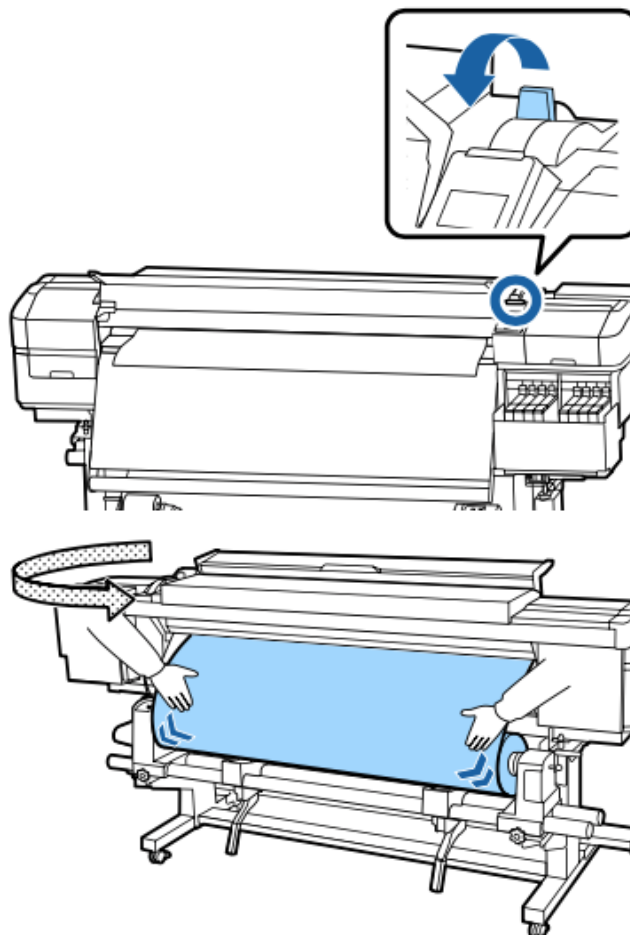
- Tenez le support et libérez-le en poussant vers l'arrière le levier de chargement du support.



- Tenez le milieu du support d'une main et tirez droit devant jusqu'à ce qu'il soit aligné sur le bord inférieur de l'étiquette du chauffage.



**!** Ne tirez pas le support des deux mains. Le support pourrait dévier ou bouger.

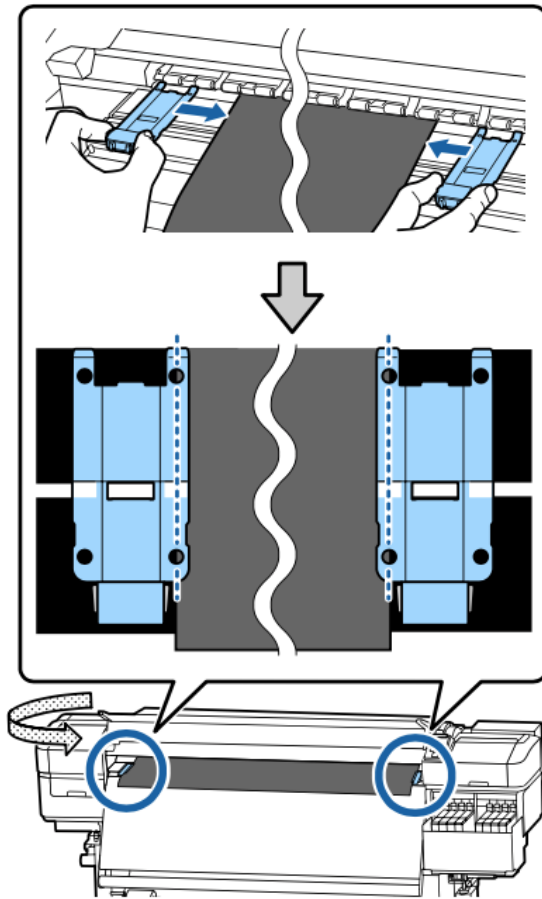


- Ramenez le levier de chargement vers l'avant pour bloquer le support.

- Appuyez légèrement sur les deux extrémités du support et vérifiez s'il y a une différence de tension entre les bords gauche et droit.

Si c'est le cas, le support se détendra.

Depuis l'avant de l'imprimante, soulevez le levier de chargement du support et corrigez la tension du support. Une fois la tension corrigée, abaissez le levier de chargement du support.



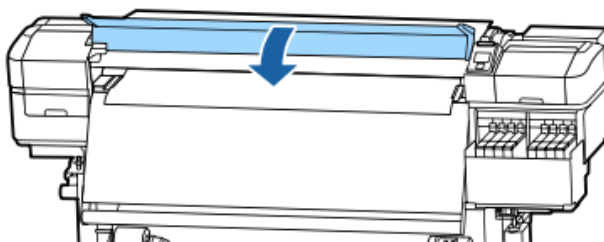
- Tout en tenant les languettes de la plaque latérale du support des deux côtés, déplacez la plaque sur le bord supérieur du support. Procédez au réglage de manière à ce que les bords du support soient alignés sur le milieu des orifices ronds des plaques latérales du support. Les plaques de bord du support empêchent le support de remonter et évitent que les fibres du bord coupé du support de toucher la tête d'impression.

**!** N'utilisez pas les plaques latérales du support avec un support dont l'épaisseur est supérieure ou égale à 0,4 mm. Les plaques latérales du support pourraient toucher la tête d'impression et l'endommager.

**!** Positionnez toujours les plaques de manière à ce que les bords du support soient au centre des trous circulaires. Un positionnement incorrect entraîne l'apparition de bandes (bandes horizontales, couleurs hétérogènes ou rayures) au cours de l'impression.

**!** Lorsque les plaques latérales du support ne sont pas utilisées, déplacez-les vers le côté gauche et le côté droit du cylindre.

**!** N'utilisez pas les plaques latérales du support si les côtés du support imprimé sont sales.

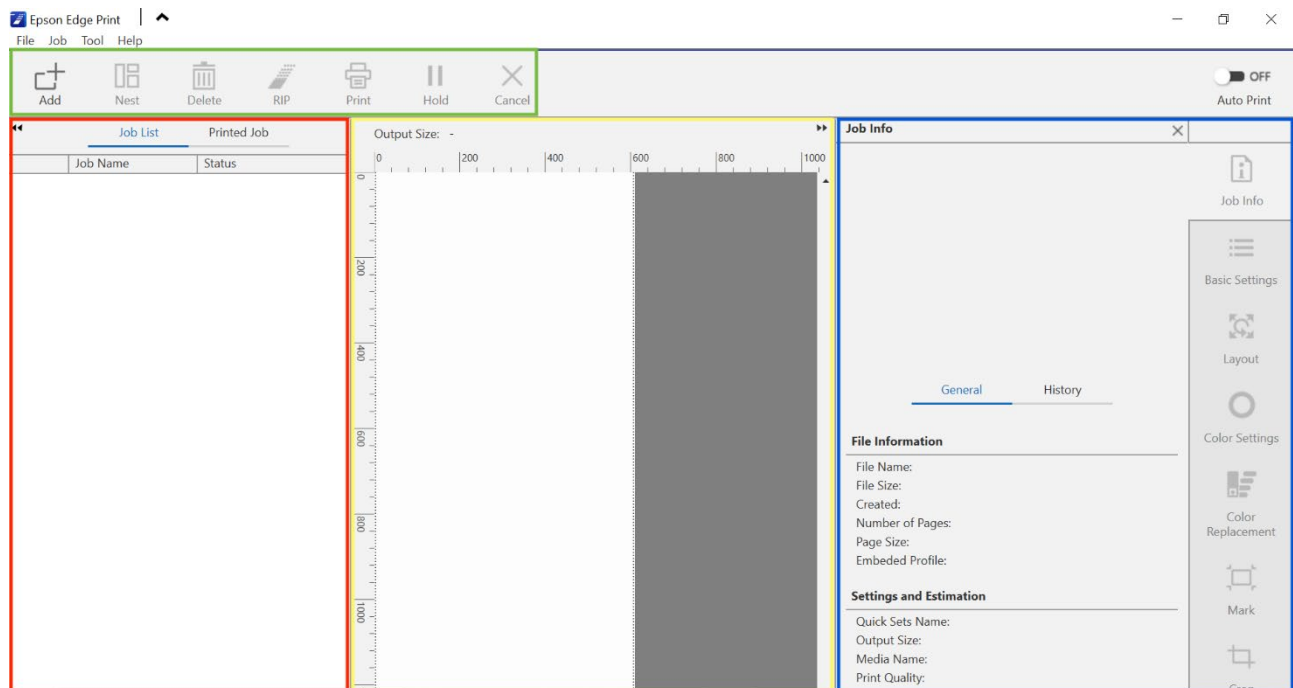


- Refermez le capot avant.



## 4. Paramétrage de l'impression ou " RIP "

### Présentation du logiciel Epson Edge Print



Opérations principales

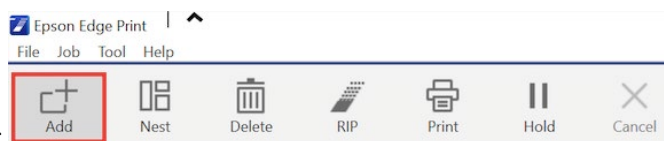
Liste des travaux d'impression

Visualisation d'impression

Onglets des paramètres

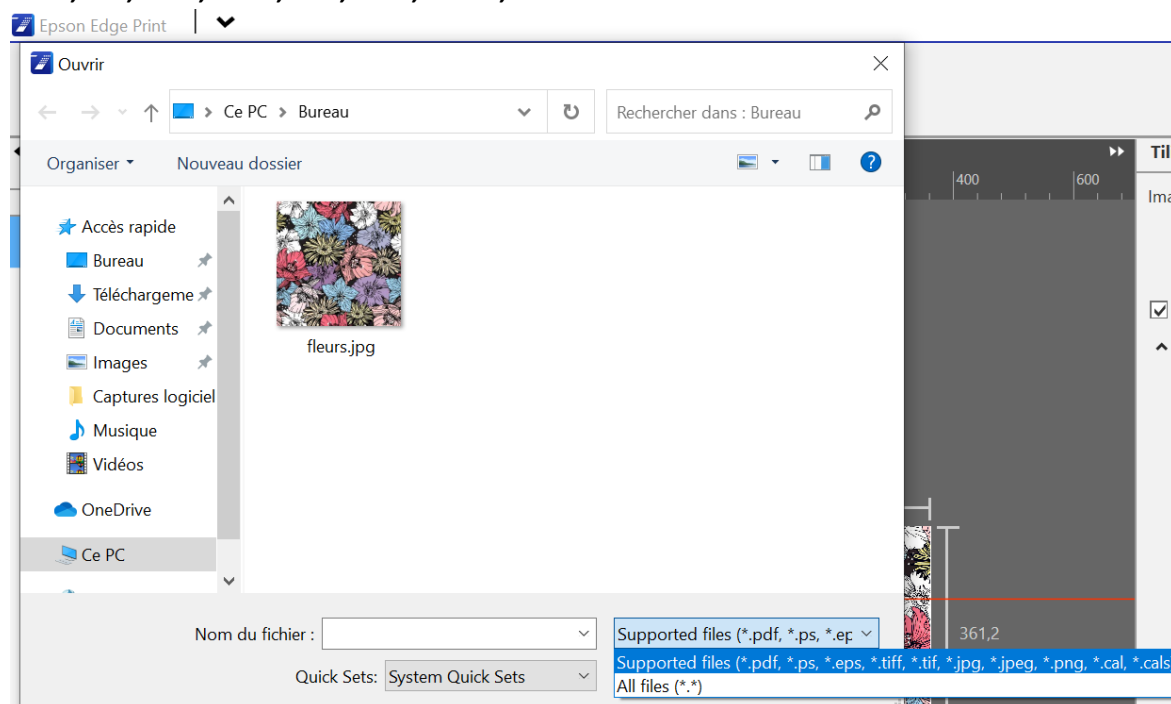
## Utilisation de Epson Edge Print

- **IMPORTER UN FICHIER** en cliquant sur

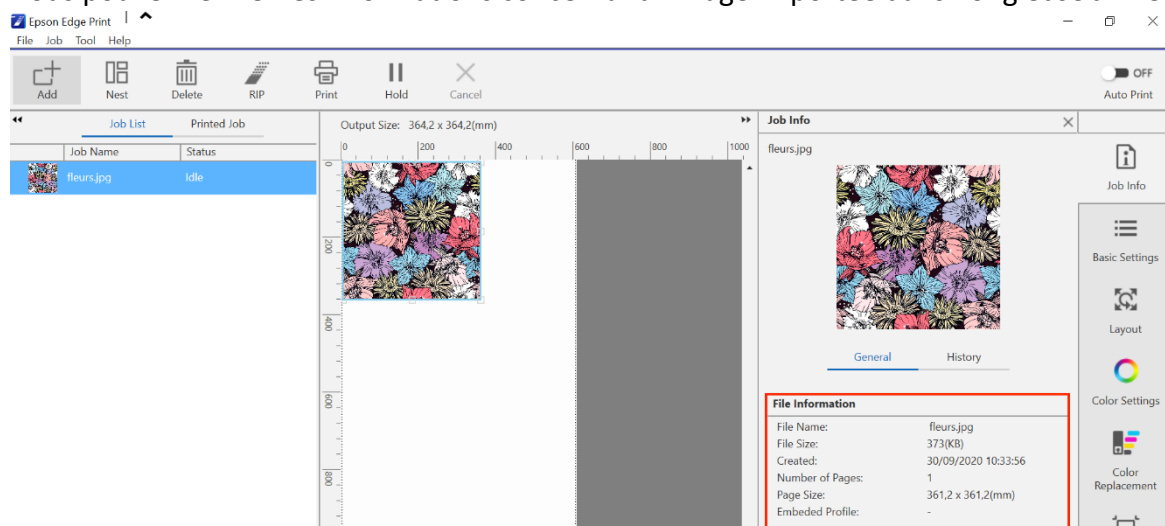


Sélectionnez ensuite l'image à imprimer dans l'un des formats suivants :

**.PDF, .PS, .EPS, .TIFF, .TIF, .JPG, .JPEG, .PNG**



Vous pouvez vérifier les informations concernant l'image importée dans l'onglet **Job info** :



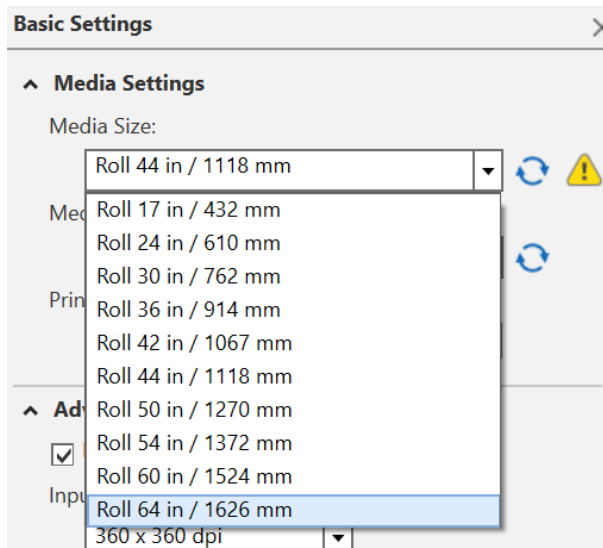
**!** Vérifiez les dimensions de votre image ! Pour avoir un bon résultat d'impression, l'image ne doit pas être inférieure à la taille de l'impression attendue.

Exemple : si mon image fait 300 x 300 mm et que je désire obtenir une impression de 1000 x 1000 mm, mon résultat ne sera pas convaincant.



Basic Settings


- **CHOISISSEZ LES PARAMÈTRES DE BASE** en cliquant sur

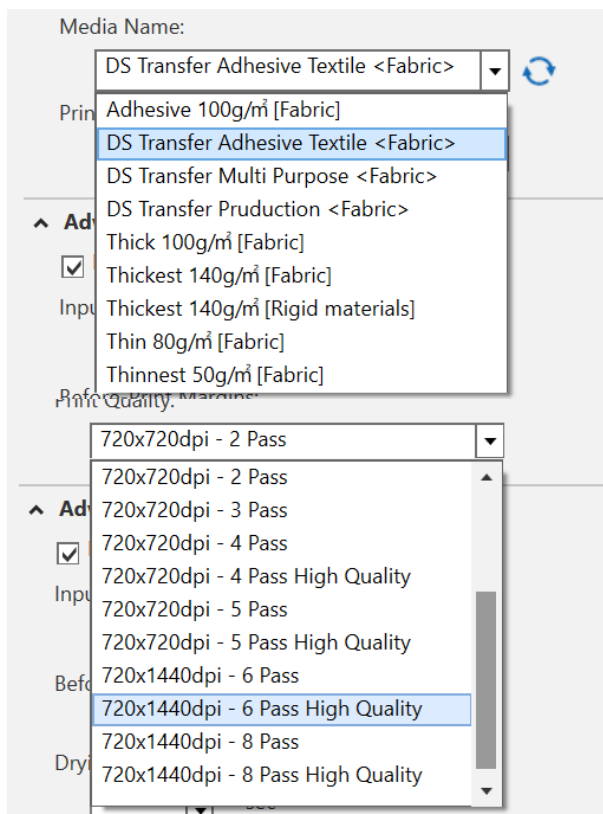


**Media Settings** vous permet de choisir la source du papier sur lequel imprimer.

- Choisissez la taille du papier que vous avez installé dans l'imprimante avec **Media Size**.
  - DS Transfer Adhesive, L 914 mm
  - DS Multi Purpose, L 1118 mm
  - DS Production, L 1626 mm



Cliquez sur  pour interroger l'imprimante et savoir quel papier a bien été inséré dans la machine.



- **Media Name** vous permet de choisir le nom du papier que vous avez installé.
- Dans **Print Quality** vous devez choisir la qualité d'impression désirée.  
De 2 Pass (pas recommandé) à 8 Pass (si nécessaire).  
La qualité **6 Pass High Quality** est recommandée.



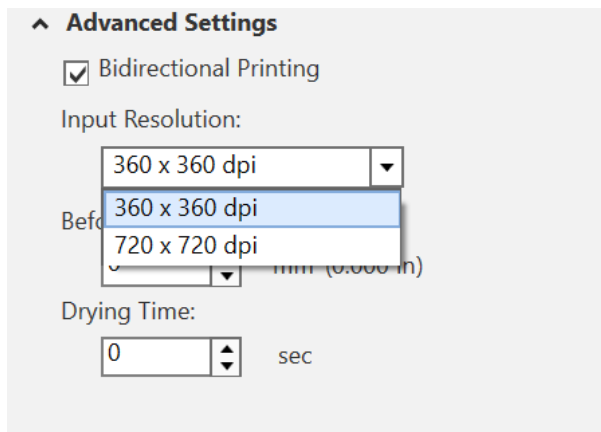
Plus de passes :

Qualité +  
Couleurs +  
Temps +  
Coût +

Moins de passes :

Qualité -  
Couleurs -  
Temps -  
Coût -

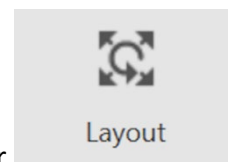
**!** Attention cependant à la capacité d'absorption de votre support. Il est possible qu'un textile ou autre support n'accepte pas autant de quantité d'encre. Dans ce cas, l'impression aura duré plus longtemps que nécessaire et vous aurez dépensé plus d'encre (ayant un coût plus élevé que nécessaire).



Dans ce même onglet, vous pouvez aussi accéder aux paramètres avancés **Advanced Settings**

- La case **Bidirectional Printing** donne le choix entre :
  - imprimer uniquement lors des allers de la tête d'impression, la case est décochée (impression plus longue)
  - imprimer lors des aller-retours de la tête d'impression, la case est cochée (impression plus rapide).

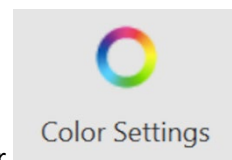
- **Input Resolution** vous demande la résolution d'entrée de votre image. Choisir **360x360 dpi** avec le menu déroulant. Si votre image dépasse 720 dpi, choisissez **720x720 dpi**.



- **DÉFINISSEZ LA DISPOSITION DE VOTRE IMAGE** en cliquant sur

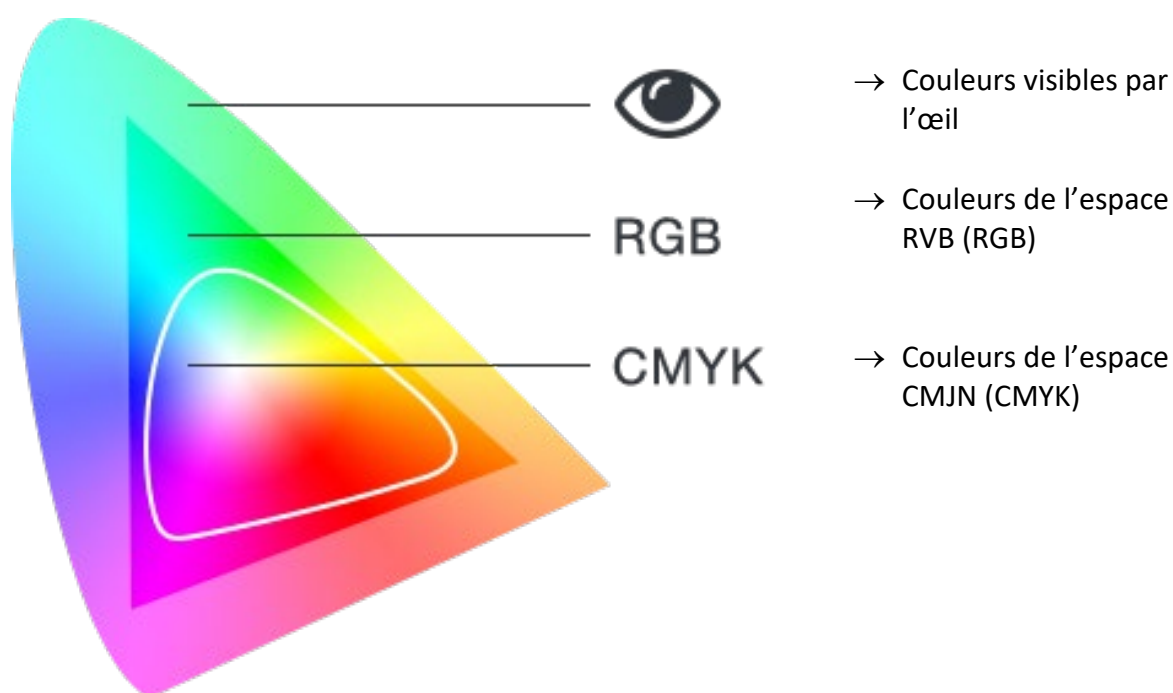
- **Copies** : choisir le nombre de copies de l'image.
- **Reduce/Enlarge** : Modifier la taille de l'image.  
**!** Si vous dépassez l'échelle 100% de votre image, votre résultat ne sera peut-être pas celui que vous attendez.
- **Left Top Position** : Définir l'emplacement de l'image par rapport à l'origine du papier (en haut à gauche sur le logiciel = en bas à droite lorsque le papier imprimé sort de la machine.)

- **Rotate** : Définir l'orientation de l'image.  
**!** La case **Mirror Image** doit être cochée puisqu'il s'agit d'impression par transfert. Si cette case n'est pas cochée, l'image sera inversée une fois appliquée sur le support final.
- **Centering** : Centrer l'image sur le support
- **Arrange by Specified Interval** : Organiser les images les unes par rapport aux autres lorsque vous avez plusieurs copies d'une même image.



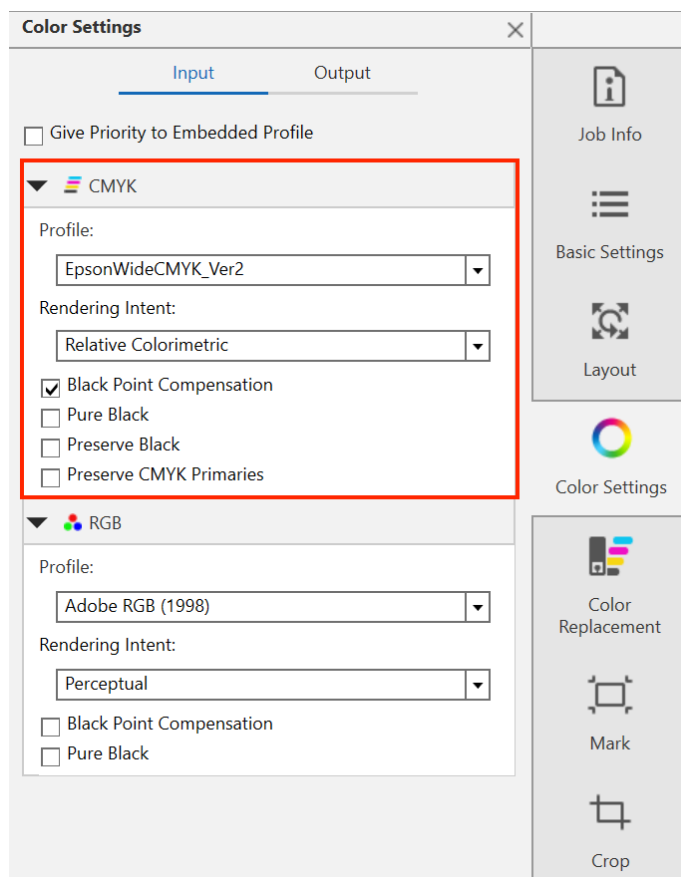
- **DÉFINIR LES PARAMÈTRES COLORIMÉTRIQUES** en cliquant sur *Vous devez être dans l'onglet **Input** puisque il faut préciser à partir de quel espace et/ou profil colorimétrique les couleurs de l'image vont être interprétées et calculées pour donner un résultat imprimé le plus fidèle possible à l'image numérique.*

Une image est toujours définie par un espace colorimétrique : **CMJN** (CMYK) ou **RVB** (RGB). Par convention, les images destinées à l'impression sont créées dans l'espace **CMJN** et les images destinées aux écrans sont créées dans l'espace **RVB**.



Vous pouvez créer ou utiliser des images en CMJN et en RVB pour l'impression par sublimation MAIS les paramètres et les résultats ne seront pas les mêmes.

- **Image CMJN :**



- **Profile** : choisir le profil EpsonWideCMYK\_Ver2.

- **Rendering Intent** : Définir l'intention de rendu des couleurs.

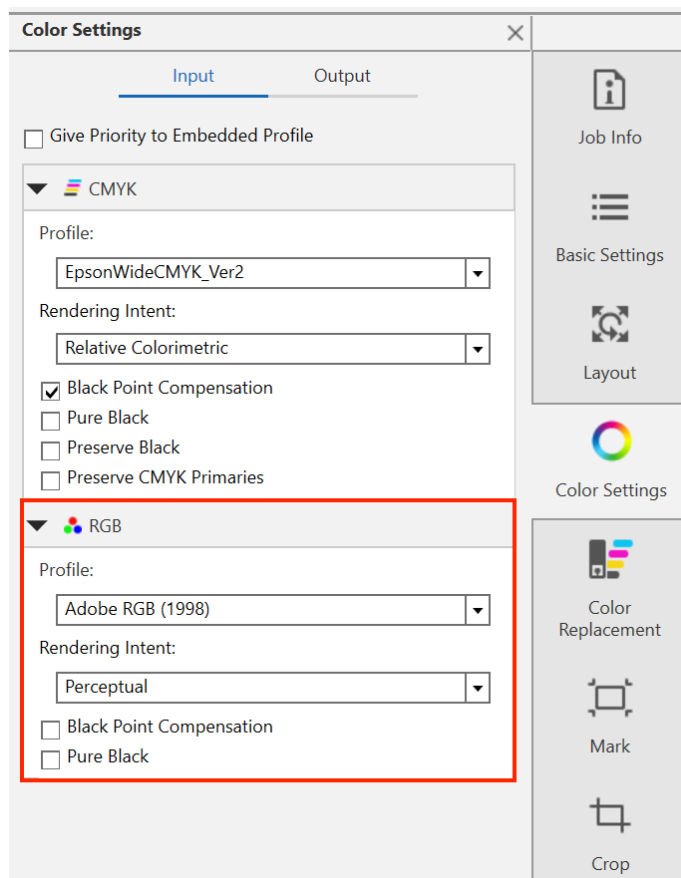
Choisir entre :

- *Relative Colorimetric* si l'image est composée d'aplats (pour les images vectorielles sans dégradé)

- *Perceptual* si l'image est une photographie (pour les images matricielles ou images vectorielles avec dégradé).

- **Black Point Compensation** : Définir s'il doit y avoir compensation des points noirs.  
**!** Cocher la case lorsque Relative Colorimetric est sélectionné.

- **Image RVB :**



- **Profile** : choisir le profil colorimétrique qui a été choisi lors de la création de l'image :

- Adobe RGB (1998)
- Apple RGB
- ColorMatch RGB
- EPSON sRGB

**!** Explication des choix de profil dans la partie **Profils colorimétriques des images RVB** en dessous.

- **Rendering Intent** : Définir l'intention de rendu des couleurs.

Choisir entre :

- *Relative Colorimetric* si l'image est composée d'aplats (pour les images vectorielles sans dégradé)
- *Perceptual* si l'image est une photographie (pour les images matricielles ou images vectorielles avec dégradé).

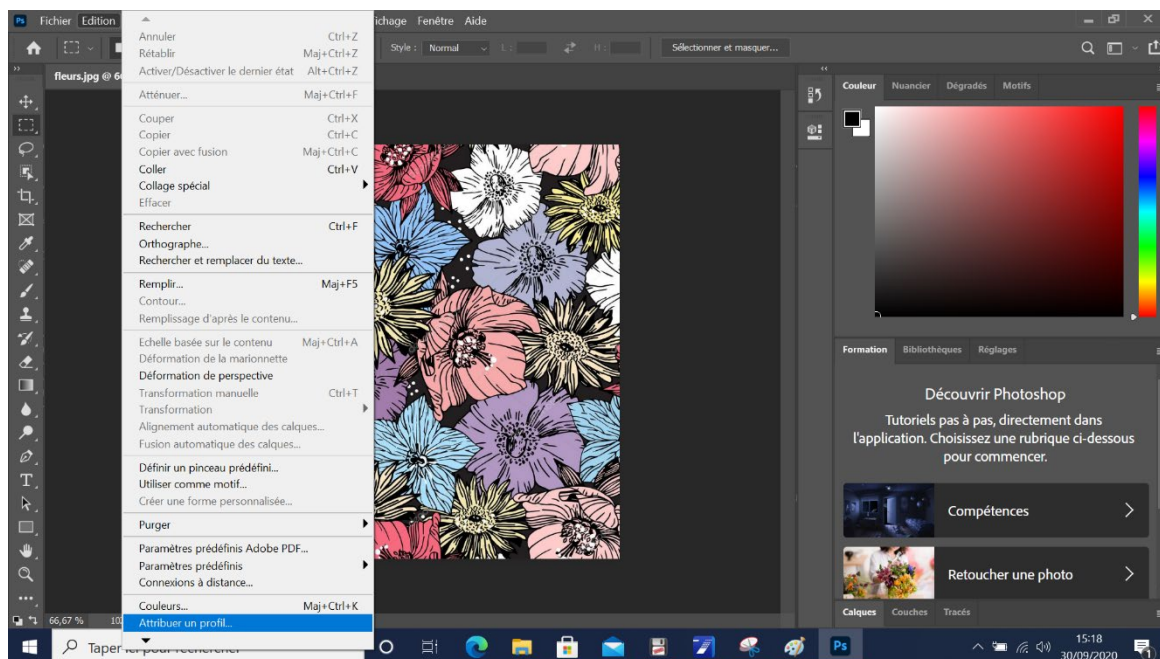
- **Black Point Compensation** : Définir s'il doit y avoir compensation des points noirs.

**!** Cocher la case lorsque Relative Colorimetric est sélectionné.

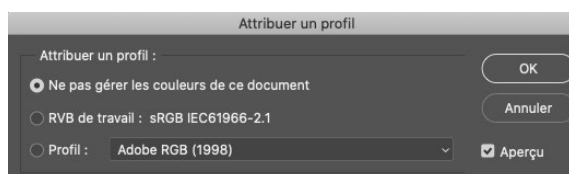
## ! Profils colorimétriques des images RVB (RGB) : 2 options

❑ Pour savoir si l'image a été créée avec un profil défini, ouvrez-la dans **Adobe Photoshop** :

- Cliquez sur **Édition > Attribuer un profil...**

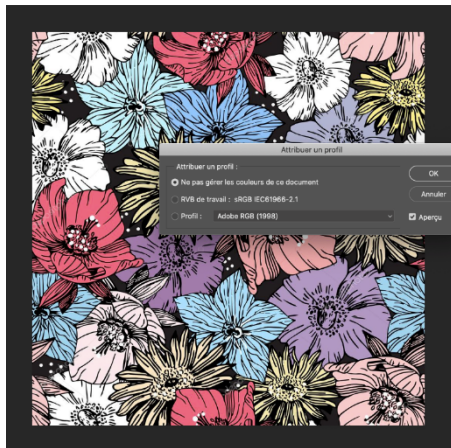
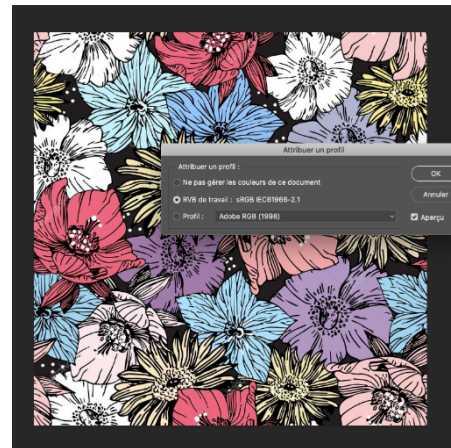


- La fenêtre **Attribuer un profil** s'ouvre :



- Vous devez maintenant comparer la variation de couleur à l'écran lorsque vous cochez les différents profils par rapport à l'option **Ne pas gérer les couleurs de ce document** :

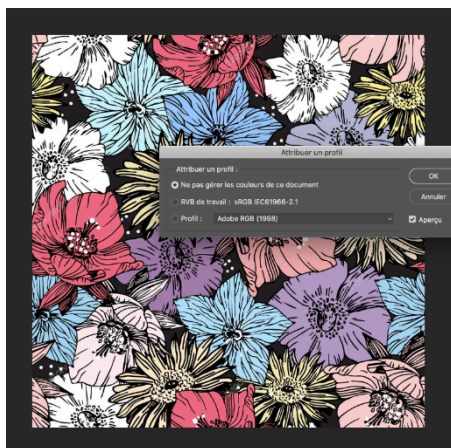
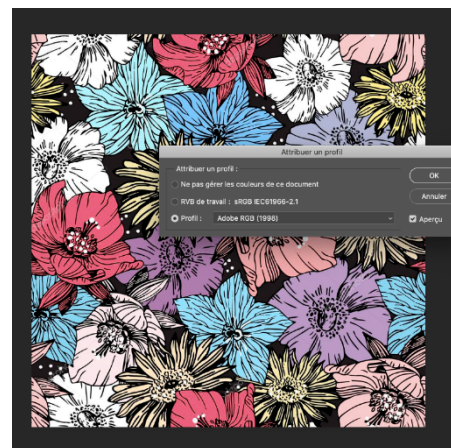


Comparaison 1 :**Aucun profil****Profil sRGB**

Y-a-t-il une différence de couleur à l'écran ?

> si NON, c'est le **profil sRGB** qui a été choisi à la création de l'image.

> si OUI, ce n'est pas le profil qui a été choisi à la création de l'image, faire la comparaison 2.

Comparaison 2 :**Aucun profil****Profil Adobe RGB (1998)**

Y-a-t-il une différence de couleur à l'écran ?

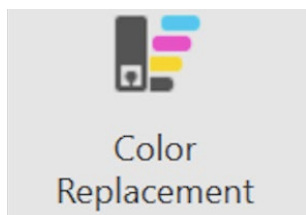
> si NON, c'est le profil **Adobe RGB** qui a été choisi à la création de l'image.

> si OUI, ce n'est pas le profil qui a été choisi à la création de l'image. Testez d'autres profils dans le menu déroulant.

- ❑ **Pour enregistrer** l'image créée avec un profil défini dans **Adobe Photoshop** et **Illustrator** :
  - Cliquez sur **Édition > Attribuer un profil...**
  - Sélectionnez le profil de votre choix et cliquez sur **OK**
  - Cliquez sur **Enregistrer sous** ou **Exporter** et vérifiez que le profil que vous avez sélectionné est bien mentionné dans la fenêtre.

**!** Lorsque vous exportez, cochez la case **Incorporer le profil colorimétrique**. Par défaut, votre image sera convertie en espace sRGB à l'exportation.

- **D'AUTRES OUTILS SONT DISPONIBLES** en cliquant sur :



- **Color Replacement** : modifier des couleurs directement depuis le logiciel (pas recommandé pour des images photographiques).



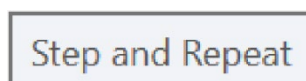
- **Mark** : Ajouter des indications de coupe (type hirondelles) lors de l'impression.



- **Crop** : Rogner l'image.



- **Tiling** : Séparer l'image en plusieurs parties.



- **Step and Repeat** : Utiliser l'image comme un motif et paramétrer le calepinage.

- **RIPPER L'IMAGE** en cliquant sur



Le RIP est indispensable car il permet au logiciel de transformer l'ensemble des paramètres que vous avez sélectionnés en données compréhensibles par la machine pour l'impression.

L'image est prête à être imprimée lorsque que le statut est **Ripped**.

Job List		Printed Job
Job Name	Status	
fleurs.jpg	Ripped	



## 5. Impression



- **CLIQUER** sur l'impression. et attendre la fin de l'impression.

**!** Si l'impression à une longueur supérieure à 2m, utiliser l'enrouleur automatique.

- **DECOUPER** le support à l'aide d'un cutter après l'impression :



**!** L'impression n'est pas toujours complètement sèche à la sortie de la machine. Attendez quelques instants avant de manipuler le support imprimé.

## 6. Sublimation de l'image imprimée

Pour réaliser l'opération de sublimation, vous aurez besoin de :

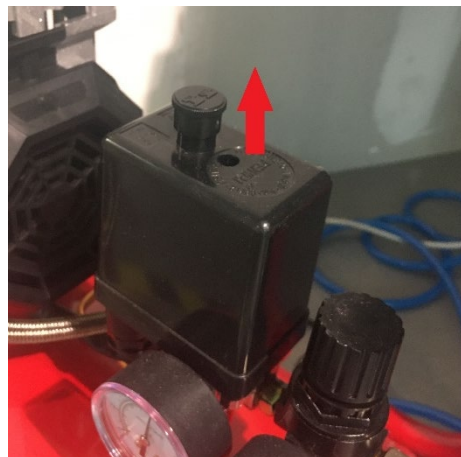
- L'image imprimée
- Le tissus polyester
- La presse thermique dédiée à la sublimation
- Du papier "cuisson"

**! ATTENTION, DANGER DE BRÛLURE !** Vous allez manipuler une machine très chaude qui pourrait vous blesser. Soyez vigilant-e-s !

- **ALLUMEZ LA PRESSE** avec le gros bouton au dos de la machine et vérifiez que le compresseur rouge est allumé.

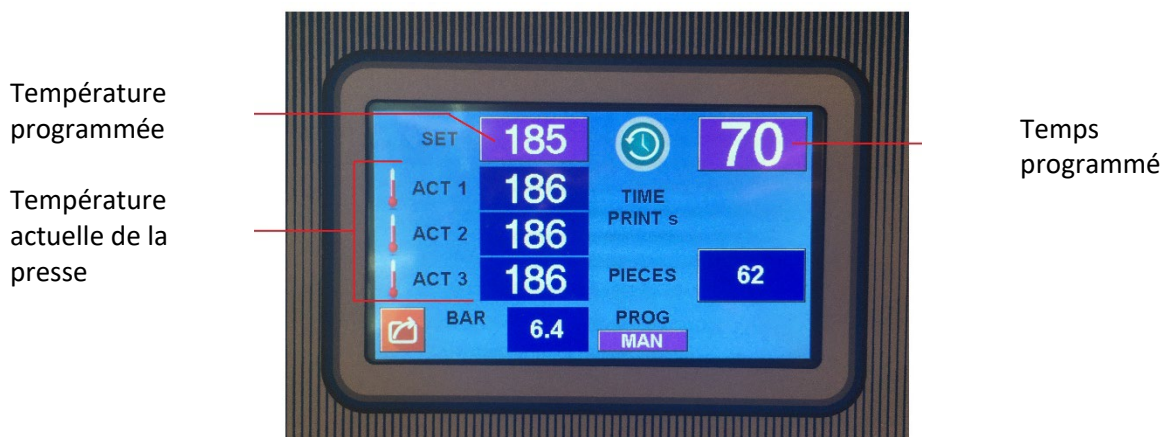


Position 0 : presse éteinte  
Position 1 : presse allumée



Bouton poussé vers le bas : compresseur éteint  
Bouton tiré vers le haut : compresseur allumé

- RÉGLEZ LA TEMPÉRATURE ET LE TEMPS.



Le panneau de commande est tactile. Il vous suffit d'appuyer sur le "bouton" température ou le "bouton" temps pour faire votre paramétrage.

N'oubliez pas de valider votre sélection avec le bouton violet.



La température doit être comprise **entre 185°C et 200°C**.

Le temps doit être compris **entre 50 secondes et 75 secondes**.

**!** *Il n'y a pas de température et de temps exact, c'est à vous de tester plusieurs températures et plusieurs temps pour obtenir un résultat qui vous convient. Ne modifiez qu'un seul paramètre à la fois pour savoir ce qui a eu de l'effet sur votre résultat.*

- **OUVREZ LE PLATEAU DE LA PRESSE** en le tirant vers vous.



- **DÉPOSEZ UNE COUCHE DE PAPIER “CUISSON”.**

Le papier cuisson est **OBLIGATOIRE**. Il permet de protéger le tapis de la presse.

- **DÉPOSEZ LE TISSU POLYESTER.**

Assurez-vous que le tissu est bien à plat, sans pli.

- **DÉPOSEZ L’IMAGE, SURFACE IMPRIMÉE CONTRE LE TISSU.**



Calez précisément l’image à l’endroit désiré.

Vérifiez que rien ne traîne sur le plateau.

- **DÉPOSEZ UNE SECONDE COUCHE DE PAPIER “CUISSON”.**



Vous devez obtenir un “sandwich”.

Le papier cuisson est **OBLIGATOIRE** pour protéger la semelle de la presse.



- **FERMEZ LE PLATEAU DE LA PRESSE** en le poussant à son maximum.

Lorsque vous entendez un “CLANG” le plateau est bien positionné.

Vérifiez que personne ne laisse trainer ses mains à proximité.

- **LANCEZ LA PRESSION À CHAUD** en appuyant sur les deux boutons en même temps.



IL EST OBLIGATOIRE D'ATTENDRE DEVANT LA PRESSE POUR ACTIVER LE BOUTON D'URGENCE SI NÉCESSAIRE.



- **AU “BIP”, LA PRESSE S'OUVRE.**

! Attention, l'ensemble papier cuisson + impression + tissu est très chaud. Attendre quelques secondes avant de retirer l'ensemble.

- **ADMIREZ LE RÉSULTAT !**

Bravo ! Vous venez de sublimer une image. Vous pouvez désormais utiliser le tissu imprimé comme vous le désirez.

**!** Si le résultat obtenu ne vous convient pas, notez l'ensemble des paramètres choisis dans Epson Edge et sur la presse thermique.

Tentez de déterminer la source du problème :

- Testez différents temps et températures de sublimation.
- Vérifiez le mode colorimétrique de votre image et le profil associé.
- Vérifiez le nombre de passes lors de l'impression.

Pour tout autre problème, n'hésitez pas à en parler aux fabmanageuses.

## Nettoyage, rangement et paiement après impression

Il est primordial que chacun.e participe au bon entretien du fablab et des machines pour assurer une qualité et un confort de travail pour tou.te.s. À chaque utilisation, il est nécessaire de nettoyer et de ranger la machine et son espace de travail.

### 1. Nettoyage

- **JETEZ L'ENSEMBLE DES CHUTES DE PAPIER** dans les poubelles du fablab.
- **REPLACEZ LES PAPIERS DE PROTECTION** de la presse si de l'encre a été absorbée.

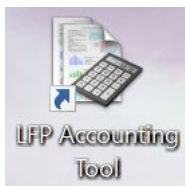
### 2. Rangement

- **ENLEVER LE ROULEAU DE SUPPORT** de la machine.  
Remettez le rouleau de papier à sa place.
- **RANGER LES OUTILS** (ciseaux, règles, etc.) à leurs emplacements respectifs.
- **Assurez-vous de LAISSER L'ESPACE DE TRAVAIL** comme vous l'avez trouvé en arrivant.  
**!** Informez la fabmanageuse présente dans le fablab si l'espace de travail n'était pas en ordre, propre et rangé, lors de votre arrivée sur la machine.

### 3. Comment payer

**!** Paiement uniquement par carte !

- **MESUREZ**, à l'aide d'une règle, la longueur de papier que vous avez utilisé (en mètres avec les marges).
- **VERIFIEZ LA QUANTITÉ D'ENCRE** dans le logiciel « LFP Accounting Tool »



1. After you updated the data ("Actualiser les données").
2. Check in the right time period
3. The amount of ink of your job (in ml)
4. The right date and time slot can be written in the Nesting Job's name

Certains des travaux n'incluent pas de paramètres de coûts. EPSON SC-F9300 Series Comm Driver  
 Consommation totale de media 5233 m² Consommation totale d'encre 26 806 ml Numéro de série :4431E10009  
 Acquisition des données 11/09/2024 11:49:19

Imprimante: EPSON SC-F9300 Series Comm Driver Numéro de s: A4 Imprimante Paramètres de prix Préférences Actualiser les données

Période Mois Mois de début Jour de début Travaux à afficher 200 Rechercher Param. filtrage

Période 01/05/2024 - 31/05/2024

Période	Nom du travail	Coût total	Type de support	Utilisation de l'encre	Heure de fin
01/06/2024 - 30/06...	purple gradient large sublimatio	???	DS_Multi_Purpose	1,11 ml	25/05/2024 18:42:50
01/05/2024 - 31/05...	purple gradient large sublimatio	???	DS_Adhesive	25,11 ml	25/05/2024 19:07:40
01/04/2024 - 30/04...	Nesting Job [25/05/2024 15:16:05	???	DS_Multi_Purpose	3,54 ml	25/05/2024 19:17:47
01/03/2024 - 31/03...	Nesting Job [25/05/2024 15:42:16	???	DS_Multi_Purpose	0,75 ml	25/05/2024 19:38:54
01/02/2024 - 29/02...	Nesting Job [25/05/2024 15:42:16	???	DS_Multi_Purpose	1,08 ml	25/05/2024 19:47:46
01/01/2024 - 31/01...	Nesting Job [27/05/2024 16:03:30	???	DS_Multi_Purpose	0,22 ml	27/05/2024 20:01:28
01/12/2023 - 31/12...	Nesting Job [27/05/2024 16:30:05	???	DS_Multi_Purpose	0,60 ml	27/05/2024 20:34:33
01/11/2023 - 30/11...	Nesting Job [29/05/2024 14:14:59	???	DS_Multi_Purpose	13,11 ml	29/05/2024 18:18:01
01/10/2023 - 31/10...	Nesting Job [29/05/2024 16:20:09	???	DS_Multi_Purpose	0,57 ml	29/05/2024 20:18:25
01/09/2023 - 30/09...	colour samples, green and orange	???	DS_Multi_Purpose	0,59 ml	29/05/2024 21:04:36
01/07/2023 - 31/07...	ombre tailleur crêpe (1).jpg	???	DS_Multi_Purpose	12,62 ml	29/05/2024 21:27:47
01/06/2023 - 30/06...	jaune crêpe.jpg	???	DS_Multi_Purpose	0,85 ml	29/05/2024 22:05:30
01/05/2023 - 31/05...	yellow sublimation large with wh	???	DS_Multi_Purpose	6,20 ml	29/05/2024 22:32:06
01/04/2023 - 30/04...	jaune crêpe.jpg	???	DS_Multi_Purpose	0,86 ml	30/05/2024 18:06:07
01/03/2023 - 31/03...	manche et col.jpg	???	DS_Multi_Purpose	0,64 ml	30/05/2024 18:24:43
01/02/2023 - 28/02...	fichier print tailleur mai copie	???	DS_Multi_Purpose	0,27 ml	30/05/2024 18:45:26
01/01/2023 - 31/01...	Sans titre-1.jpg	???	DS_Multi_Purpose	1,16 ml	30/05/2024 19:38:54
01/12/2022 - 31/12...	Nesting Job [30/05/2024 17:05:17	???	DS_Multi_Purpose	1,71 ml	30/05/2024 21:04:10
01/11/2022 - 30/11...	Nesting Job [30/05/2024 17:05:17	???	DS_Multi_Purpose	1,71 ml	30/05/2024 21:08:02
01/10/2022 - 31/10...	Nesting Job [30/05/2024 17:15:09	???	DS_Multi_Purpose	3,07 ml	30/05/2024 21:10:54
01/09/2022 - 30/09...	essai.jpg	???	DS_Multi_Purpose	5,96 ml	31/05/2024 18:42:30
01/08/2022 - 31/08...	essai.jpg	???	DS_Multi_Purpose	0,29 ml	31/05/2024 19:21:43
01/07/2022 - 31/07...	body gradient front.jpg	???	DS_Multi_Purpose	7,39 ml	31/05/2024 19:33:09
01/06/2022 - 30/06...	body gradient dos.jpg	???	DS_Multi_Purpose	7,79 ml	31/05/2024 19:45:34
01/05/2022 - 31/05...	FRONT GRADIENT.jpg	???	DS_Multi_Purpose	5,27 ml	31/05/2024 20:06:42
01/04/2022 - 30/04...	BACK test.jpg	???	DS_Multi_Purpose	0,97 ml	31/05/2024 20:20:23
01/03/2022 - 31/03...	BACK.jpg	???	DS_Multi_Purpose	5,23 ml	31/05/2024 20:33:50
01/02/2022 - 28/02...	black.jpg	???	DS_Multi_Purpose	5,87 ml	31/05/2024 20:42:40
01/01/2022 - 31/01...	BN00007-01-08-8.tif	???	DS_Multi_Purpose	1,53 ml	31/05/2024 21:49:24
01/12/2021 - 31/12...	Nesting Job [31/05/2024 18:22:20	???	DS_Multi_Purpose	0,78 ml	31/05/2024 22:18:10

Précédent 1 / 1 Suivant

Résumé de la période sélectionnée

No tot. trav.		
Total encre	2 111,04 ml	???
Total media	375,85 m²	???
Autres coûts		€ 0,00
Coût total		???

Remarque: La consommation totale d'encre inclut l'encre consommée pour la maintenance.

Péri. sélectionn. Exp. au form CSV Info det. rel. trav.

Toutes les péri.