



ATLANTIS  
FRANCE

Equipement  
et Fournitures  
pour la  
Conservation  
Préventive  
et la  
Restauration

## Fiche technique

Créateur : DR  
Date de création : 09/12/08  
Date de modification : 12/01/09  
Chemin d'accès : T\Fiches techniques

### Machine à souder le polyester Monarch Economy MON 6000

Machine à souder le polyester.

**Références :** - MONEC Machine à souder le polyester *Monarch Economy*  
- ELMON Elément électrique de rechange pour *Monarch Economy*

Machine à souder le polyester permettant la confection de pochettes sur mesure. Machine robuste, simple d'utilisation et donnant aux soudures une finition et une solidité remarquables. Les pochettes peuvent être soudées sur un, deux, trois ou quatre côtés pour une encapsulation complète.

La longueur de soudure de 710 mm permet une liaison en continu pour la confection de pochettes de très grands formats pour cartes, plans, affiches ou grandes photographies.

#### **Caractéristiques**

- Soudure sur les bords extérieurs
- **Longueur de la soudure :**  
710 mm en continu
- **Dimensions :** 770 x 750 x 120 mm
- **Poids :** 15 kg
- **Alimentation :** 220V
- Compatible avec films de 23 à 175  $\mu$

#### **Lire soigneusement les recommandations avant utilisation**

Lors de sa réception dans son carton d'emballage, la machine à souder est composée de :

- une machine à souder
- un fil électrique d'alimentation
- une table de travail
- un bon de garantie

35 Rue du ballon · 93160 Noisy-le-Grand · France  
Tél : +33 (0)1 48 15 51 51 · Fax : +33 (0) 1 48 15 51 50  
contact@atlantis-france.com · www.atlantis-france.com  
Sarl au capital de 8 000 E · R.C.S. Bobigny 2007 B 5201 · Siret 338 226 400 000 20 · TVA Intracommunautaire FR 42 338 226400  
Atlantis France est une société du groupe Feralp



**ATLANTIS**  
FRANCE

Equipped  
et Fournitures  
pour la  
Conservation  
Préventive  
et la  
Restauration

## Fiche technique

Créateur : DR  
Date de création : 09/12/08  
Date de modification : 12/01/09  
Chemin d'accès : T\Fiches techniques

# Procédure d'utilisation

## Préparation du film polyester

Pour obtenir une soudure solide, il est impératif que les marges des feuilles aient été coupées avec une parfaite régularité ; il est par conséquent conseillé d'utiliser un massicot plutôt qu'une paire de ciseaux. Pour un travail net, précis et rapide, une bonne machine à couper rotative à couteau auto-affûtant vous aidera considérablement.

Une découpe précise du polyester et un bon alignement sont essentiels pour obtenir les meilleurs résultats. Vous devez donc vérifier que tous les bords sont bien nets, sans ébarbures et le plus droits possibles, avec des angles droits aux quatre côtés.

## Procédure de soudage

### **Préparation de la machine**

Assurez-vous avant tout que votre plan de travail est parfaitement stable et solide, puis commencez l'installation de la machine.

Placer d'abord la table de travail quadrillée contre la barre anodisée noire sur le devant de la machine à souder, en vous assurant que la grille servant de modèle de cadrage est parallèle à la barre.

Branchez le fil d'alimentation sur la machine. Assurez-vous que la prise de courant murale (ou le système d'alimentation) est correctement reliée à la terre.

Appuyez sur le bouton "Power" de mise sous tension, le voyant rouge va s'allumer. Les deux autres voyants (selon modèles), vert pour soudure et orange pour le fusible, ne sont pas des boutons-poussoirs.

### **Positionnement du film sur la machine**

Placer les feuilles à souder dans la fente sur le devant de la machine à l'intérieur de la zone des flèches (cf. schéma). Disposer ces deux feuilles de film en les calant sur la barre butoir située au fond de la fente de soudure sur le plateau de travail. Il est indispensable que les deux marges du film à souder soient parfaitement parallèles (cf. Préparation du film polyester) et bien contre la barre arrière. La surface quadrillée d'alignement va vous aider à vérifier que le film est présenté bien droit sur la machine. Disposer correctement le film jusqu'à la barre d'arrêt est une opération qui demande une certaine expérience et de l'habileté. Plus le film polyester est mince, plus vous devrez faire attention. La surface de la table de travail agrippe le film et l'empêche de glisser ou de bouger. Pour manipuler le film, il est conseillé de relever son bord arrière et de le déplacer sur la barre anodisée noire plutôt que sur le plan de travail ; une fois le film en place, abaissez-le sur la table de travail. Si des poches d'air subsistent sous le film, faites les disparaître avec un objet plat approprié.



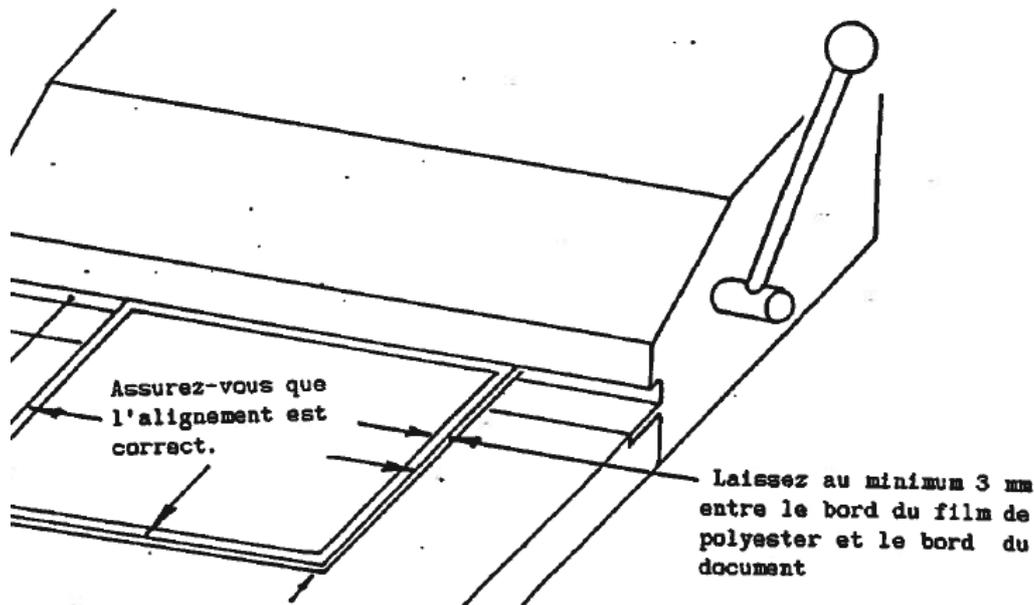
ATLANTIS  
FRANCE

Equipement  
et Fournitures  
pour la  
Conservation  
Préventive  
et la  
Restauration

## Fiche technique

Créateur : DR  
Date de création : 09/12/08  
Date de modification : 12/01/09  
Chemin d'accès : TAFiches techniques

Dans le cas d'une encapsulation complète et non de la simple réalisation d'une pochette, laissez au minimum 3 mm entre le bord du film et le bord du document encapsulé.  
Ne plus toucher au film.



### Opération de soudure

Lorsque vous avez correctement placé le film, vous allez pouvoir commencer à actionner le levier de soudure, sans plus avoir à toucher au film. Bouger le film durant l'opération nuirait à la qualité de la soudure, lui donnant un aspect 'brûlé'.

Le réglage correct du temps de soudure nécessite parfois de faire plusieurs **essais** jusqu'à obtention d'un résultat correct. On peut signaler que généralement, pour un film polyester d'une épaisseur comprise entre 50 et 100 microns, on obtient une soudure satisfaisante avec un temps compris entre 4 et 6 secondes. Le temps de soudure est variable en fonction de l'épaisseur du polyester utilisé et du nombre de feuilles assemblées. Il est donc conseillé de faire plusieurs soudures d'essai pour définir le temps de soudure correct.

Pour **effectuer la soudure**, déplacer le levier de manœuvre doucement vers l'avant en le faisant passer de la position repos à la position soudure. La soudure se fait sans qu'il soit nécessaire d'exercer une pression particulière sur le levier. Le voyant vert va s'allumer pendant ce mouvement et la minuterie se déclenche. Le film est serré par une barre de serrage pendant le temps de soudure. Quand le voyant vert s'éteint, attendez une ou deux seconde, puis revenez à la position de repos.

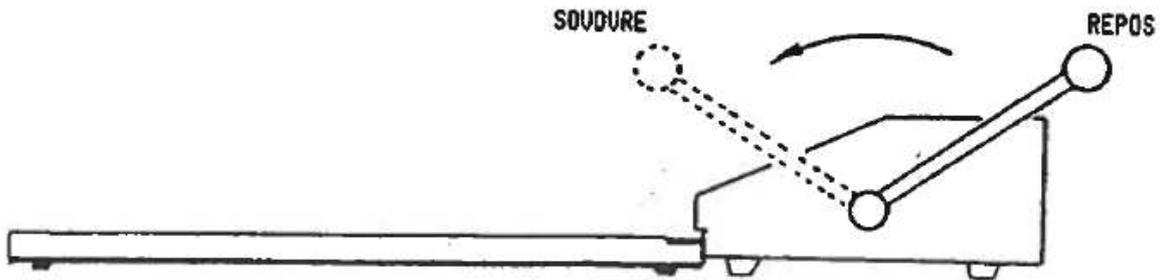


ATLANTIS  
FRANCE

Equipped  
et Fournitures  
pour la  
Conservation  
Préventive  
et la  
Restauration

## Fiche technique

Créateur : DR  
Date de création : 09/12/08  
Date de modification : 12/01/09  
Chemin d'accès : T\Fiches techniques



**Important** : il ne faut pas exercer de pression sur le levier de manœuvre. Toutes les actions de pression et de pincement nécessaires à la soudure sont effectuées par la machine elle-même. Il faut déplacer le levier complètement de la position de repos à la position de soudure, et le ramener ensuite doucement à sa position initiale. Dans les deux positions, on sent nettement la position d'arrêt, il n'est jamais nécessaire d'appuyer sur le levier.

La soudure est maintenant terminée et le film peut être retiré de la machine. Une soudure mal faite ou incomplète peut être recommencée en renouvelant l'opération.

Pour **encapsuler un document** à partir de deux feuilles de film indépendantes, vous obtiendrez de meilleurs résultats en soudant successivement les côtés opposés plutôt que de souder successivement les côtés adjacents. Cette façon de procéder par les côtés opposés réduit la tendance du polyester à froncer et réduit également les glissements successifs de la pellicule de polyester.

*N.B.* : Lorsque l'appareil est hors tension, le levier de soudure doit être maintenu en mode repos pour éviter tout risque d'usure du mécanisme à ressort du levier.

### Procédure pour les grands formats

Il est possible avec une machine à souder le polyester de réaliser des pochettes de très grandes dimensions ou d'encapsuler des documents de grand format avec une soudure en continu.

Après chaque soudure, vérifier qu'une petite partie de la soudure se chevauche pour obtenir une marge de soudure continue et lisse.

Il est recommandé d'assurer à la totalité du document un maintien constant, en disposant la partie du document extérieure à la table de travail sur un support de même hauteur, cela afin de ne pas solliciter le polyester en courbant la soudure.



### Réparation et maintenance : remplacement de l'élément électrique de soudage

Certaines pièces de la machine et les fusibles peuvent être remplacés avec facilité en relevant le couvercle après avoir enlevé les vis. S'assurer avant toute opération de réparation ou de maintenance que la machine n'est pas sous tension.

On trouvera un élément de soudage de rechange à l'intérieur du boîtier de la machine.

Pour remplacer l'élément électrique ELMON, commencez par débrancher la machine en retirant le fil électrique d'alimentation.

Retirez ensuite les six vis du couvercle du boîtier et les deux vis de chaque côté du panneau de commande, ôtez le couvercle. Retirez l'ancien élément de soudage et mettez en place l'élément neuf, en veillant à ne pas le tordre ou le vriller. Il est plus facile de commencer par la gauche pour un droitier et la droite pour un gaucher.

Lorsque vous mettez en place un nouvel élément, soyez attentif à ce que le ruban soit bien positionné dans la fente sur le bout du bloc en bronze qui permet à l'élément de faire un changement de direction de 90°, comme indiqué sur la Fig. 1 (cf. *infra*).

Lorsque vous serrez la vis de fixation de l'élément, soyez vigilant à ne pas sortir le ruban de sa fente de positionnement.

À noter : un nouvel élément fume lorsqu'il est utilisé pour la première fois, cela n'a rien d'inquiétant.

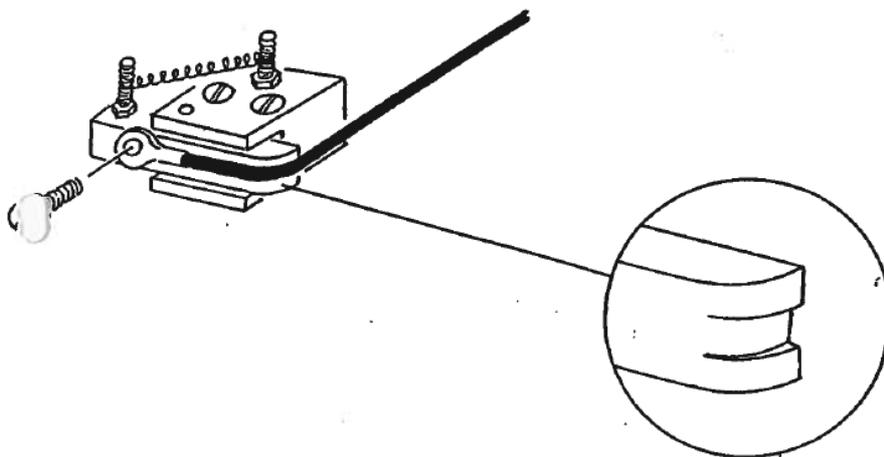


FIG 1

### NON-GARANTIE

Les informations contenues dans cette brochure sont données en toute bonne foi et ne peuvent pas être considérées comme spécification pour le produit.

Il revient à l'utilisateur de se conformer aux règles d'hygiène et de sécurité en accord avec les réglementations nationales.