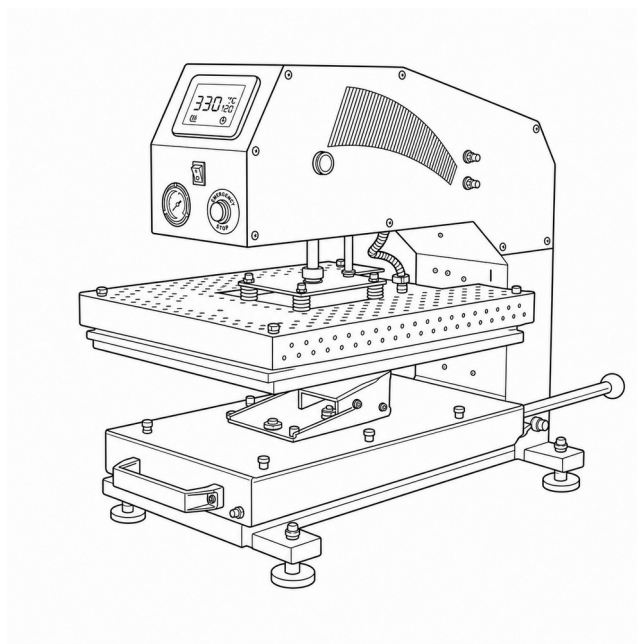


B E I N S E N

Esparta

Prensa térmica neumática · estación única



Manual de Usuario e Instrucciones de Seguridad

Empowering Your Personalization Needs.

Índice

01	Introducción y descripción del equipo	3
02	Especificaciones técnicas	4
03	Seguridad crítica	5
04	Guía de operación	7
05	Mantenimiento y resolución de problemas	9
06	Aviso legal y marcas comerciales	11

Las páginas indicadas son orientativas y pueden variar ligeramente según la extensión específica de las secciones para este modelo.

01

Introducción y Descripción del Equipo

La Beinsen Esparta es una prensa térmica neumática de estación única, pensada para producción profesional con cadencia media-alta. Su sistema neumático automático y su controlador táctil con 3 memorias permiten configurar trabajos recurrentes con un toque, evitando ajustes repetidos. Cubierta antiquemaduras para mayor seguridad del operador. Requiere compresor externo (no incluido).

Aplicaciones

Producción profesional de sublimación, DTF, vinilo textil (HTV) y transfer en camisetas, sudaderas, cojines, tote bags y soportes planos. Indicada para talleres con cadencia media-alta que buscan automatización sin pasar al gran formato.

Componentes principales

- Plato superior calefactor
- Plato inferior reforzado con almohadilla
- Sistema neumático automático (compresor no incluido)
- Controlador táctil con 3 memorias
- Cubierta antiquemaduras
- Estructura industrial naranja Beinsen

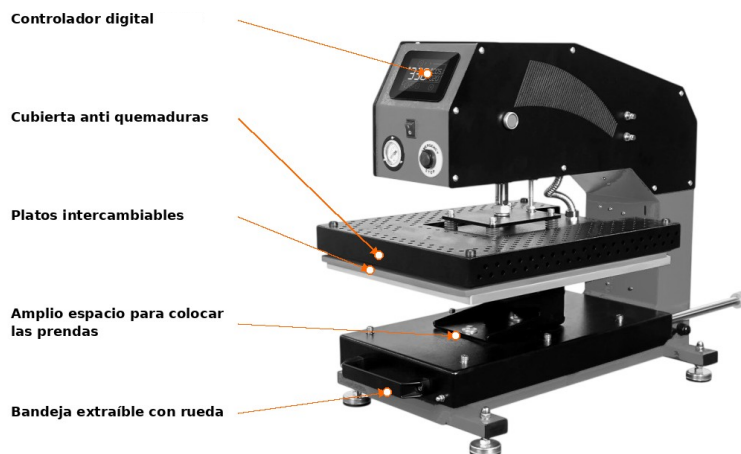


Fig. 1 · Componentes principales del equipo Beinsen Esparta.

02

Especificaciones Técnicas

Modelo	Esparta
Tipo de plancha	Neumática estación única
Compresor	No incluido
Modo de apertura	Automático
Modo de cierre	Automático
Modelo de display	pantalla táctil
Pantalla táctil	Sí
Memorias	3
Rango del temporizador	0 – 999 seg.
Número de platos	1
Tamaño del plato	40 × 50 cm
Platos intercambiables	No
Cubierta antiquemaduras	Sí
Potencia	1.800 W
Temperatura máxima	225 °C
Voltaje	220 V

Las especificaciones técnicas pueden variar ligeramente según la configuración del lote de fabricación. Consulte la etiqueta de identificación del equipo para los datos exactos de su unidad.

03

Seguridad Crítica

Lea atentamente todas las advertencias antes de operar el equipo. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar lesiones graves, daños materiales o invalidar la garantía.

Riesgo de quemaduras

El plato calefactor alcanza 225 °C. La cubierta antiquemaduras reduce el riesgo de contacto accidental, pero los guantes térmicos siguen siendo obligatorios en cualquier operación.

Riesgo de atrapamiento (apertura y cierre automáticos)

El equipo realiza el cierre y la apertura de forma automática mediante el sistema neumático. Mantenga las manos fuera del recorrido del plato superior durante el ciclo. No introduzca las manos en la zona de trabajo con el equipo en operación.

Instalación neumática y eléctrica

El equipo requiere un compresor externo. Conecte la red eléctrica a una toma con puesta a tierra. Verifique la presión de aire antes de iniciar la operación.

Memorias y trabajos programados

Las 3 memorias permiten guardar configuraciones recurrentes (temperatura, tiempo y presión). Antes de iniciar un trabajo cargado de memoria, verifique que los parámetros corresponden al consumible y al soporte que va a utilizar.

04

Guía de Operación

La prensa neumática Esparta requiere conexión a un compresor externo (no incluido). El controlador táctil gestiona la temperatura, el tiempo y la presión, con 3 memorias programables para distintos trabajos.

Puesta en marcha

- 01** Conecte el compresor externo y verifique la presión de la línea neumática.
- 02** Conecte el equipo a la red eléctrica.
- 03** Accione el interruptor general.
- 04** La pantalla táctil mostrará la lectura actual de temperatura.

Configuración

- 01** Toque la pantalla para entrar al menú de configuración.
- 02** Ajuste la temperatura objetivo con los iconos (+) y (-).
- 03** Configure el tiempo de prensado.
- 04** Ajuste el nivel de presión desde la pantalla.
- 05** Guarde la configuración en una de las 3 memorias si lo desea.
- 06** Espere a que el plato superior alcance la temperatura objetivo.

Ciclo de prensado automático

- 01** Coloque la prenda o el soporte sobre el plato inferior, bien estirado.
- 02** Aplique el papel transfer con la cara impresa hacia el tejido.
- 03** Cubra con teflón si el consumible lo requiere.
- 04** Active el ciclo. El equipo cerrará automáticamente y mantendrá la presión durante el tiempo programado.
- 05** Al finalizar el tiempo, el equipo abrirá automáticamente.
- 06** Retire el soporte y el papel transfer según las indicaciones del fabricante.

GUÍA DE OPERACIÓN

Configuración de parámetros y secuencias

Al encender, la prensa tarda unos segundos en arrancar y carga el primer programa con sus parámetros, lista para planchar. Bajo la pantalla tienes tres botones: -, **S** y +. Cada programa guarda una temperatura (°C) y una secuencia de dos tiempos (s), y cada cuenta lleva su «S».

Cómo modificar los valores

- 01** Pulsa **S**. El valor que quede **parpadeando** es el que puedes modificar con - y +.
- 02** Cada toque de **S** salta al siguiente parámetro (temperatura, primera cuenta y segunda cuenta). No hace falta mantenerlo pulsado.
- 03** Ajusta cada valor con - / + mientras parpadea.
- 04** Vuelve a pulsar **S** hasta que los iconos °C y s dejen de parpadear: los valores quedan grabados en el programa seleccionado (P0 / 1 / 2 / 3).
- 05** Para los programas 2 y 3, pulsa el botón para entrar a configurarlos y repite el proceso.

Para que la pantalla táctil funcione, ningún valor puede estar parpadeando: todos deben quedar fijados.

Los dos tiempos de la secuencia

Los dos contadores se usan según la técnica que vayas a planchar (DTG, DTF, serigrafía, sublimación, vinilo textil imprimible, vinilo de corte...). Para el mismo planchado en dos tiempos iguales, pon el mismo valor en las dos cuentas. Para una sola cuenta, deja la primera a cero: la prensa saltará la primera secuencia y hará una única cuenta atrás.

Atención — la pantalla táctil no responde

Al terminar un planchado, cuando la primera cuenta llega a cero y abres la prensa, la primera «S» desaparece y esa cuenta se queda en 000. En ese estado la pantalla táctil no responde: la prensa espera a que completes la segunda cuenta. Al hacer el siguiente planchado y reaparecer las dos «S», vuelves a poder modificar los parámetros.

- **Cómo cancelar la cuenta a medias:** pulsa el botón de Reset o el de emergencia durante el planchado; las dos «S» reaparecen y vuelves a poder modificar valores.

Truco para evitarlo: si no necesitas dos tiempos, deja la primera cuenta a cero. Así la prensa hace una sola cuenta atrás y evitas que la pantalla táctil se bloquee.

05

Mantenimiento y Resolución de Problemas

Mantenimiento preventivo

- Antes de cada jornada, verifique la presión de la línea neumática y la limpieza del plato.
- Limpie el plato en caliente con guante térmico utilizando un paño de microfibra. Nunca use agua ni productos abrasivos.
- Drene la condensación del compresor y filtros neumáticos de forma periódica.
- Inspeccione mensualmente la integridad de mangueras, racores y conexiones neumáticas.
- Limpie la pantalla táctil con un paño antiestático suave.
- Verifique anualmente la calibración de temperatura con termómetro de contacto.
- Solicite una revisión integral del equipo a un Servicio Técnico Oficial autorizado por Beinsen al menos una vez al año.

Resolución de problemas

Problema	Causa probable	Solución
El equipo no inicia el ciclo	Falta de presión neumática o sistema de seguridad activado	Verifique la presión del compresor y compruebe que no haya obstáculos. Si persiste, contacte con el SAT.
Pérdida de presión durante el ciclo	Fuga neumática o filtro saturado	Inspeccione mangueras y racores. Sustituya el filtro si está saturado.
La temperatura no se mantiene estable	Sonda deteriorada	Apague y contacte con el SAT Beinsen.
La pantalla táctil no responde	Bloqueo de software o golpe accidental	Apague durante 30 segundos y reinicie. Si persiste, contacte con el SAT.
Apertura o cierre lentos	Lubricación insuficiente o regulador descalibrado	Solicite revisión del sistema neumático al SAT.

Para reportar cualquier problema, solicitar una reparación o adquirir piezas de repuesto genuinas, diríjase exclusivamente a un Servicio Técnico Oficial autorizado por Beinsen.

06

Aviso Legal y Marcas Comerciales

Copyright

Copyright © 2025 Beinsen. Esta guía está protegida por las leyes internacionales de derechos de autor. No está permitido reproducir, distribuir, traducir o transmitir ninguna parte de esta guía de ningún modo o por ningún medio, ya sea electrónico o mecánico, incluidas las fotocopias, grabaciones o almacenamiento en cualquier sistema de almacenamiento y recuperación de información, sin el consentimiento previo por escrito de Beinsen.

Marcas comerciales

Beinsen y el logotipo de Beinsen son marcas comerciales registradas. El resto de marcas comerciales y derechos de autor mencionados en este documento son propiedad de sus respectivos dueños.

Garantía y servicio técnico

Para reportar cualquier problema, solicitar una reparación o adquirir piezas de repuesto genuinas, diríjase exclusivamente a un Servicio Técnico Oficial autorizado por Beinsen. Encuentre el punto de servicio técnico más cercano a través de la web oficial.

Contacto

Beinsen

Avenida Alto de las Atalayas, 18 · 30110 Cabezo de Torres (Murcia), España
+34 968 902 300 · info@beinsen.com · beinsen.com