

## Электрофотоглянецватель типа «ЭФГ-1»



Данный текст соответствует оригинальной **Инструкции по пользованию**.

### Устройство

Электрофотоглянецватель 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.

Электрофотоглянецватель комплектуется двумя хромированными пластинками.

### Техническая характеристика

Размер хромированных пластин и наибольший размер обрабатываемых фотоотпечатков 400×300 мм.

Номинальная потребляемая мощность 450 вт.

Продолжительность сушки и глянцеваия 8–10 минут.

Габаритные размеры «ЭФГ-1»

высота – 341 мм

длина – 410 мм

наибольшая ширина – 85 мм

длина соединительного шнура – 1500 мм.

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

### Указания к пользованию

«ЭФГ-1» предназначен для сушки и глянцеваия фотоотпечатков. Глянецвать можно фотобумагу с глянцеваой поверхностью.

При пользовании электрофотоглянецвателем необходимо соблюдать следующее:

1. Перед подключением «ЭФГ-1» к электросети необходимо убедиться в соответствии напряжения сети 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. Хромированные пластины вновь приобретенного «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 рекомендуется 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 обёрточную 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, причём в конце гляцевания прослушивается потрескивание указывающее на то что эмульсионная сторона сохнет и отделяется 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 налёта 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, твёрдой 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. Мукачёво, улица Мира, №151, Мукачёвский приборостроительный завод.

Мукачёво, тип. 1967-6117. Тир. 20.000.