

GUIA RÁPIDO DO USUÁRIO



v1.0



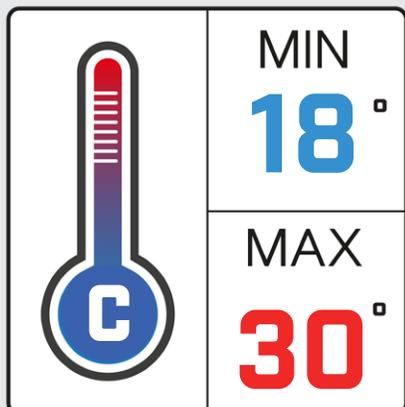


CONDIÇÕES DO AMBIENTE DE TRABALHO

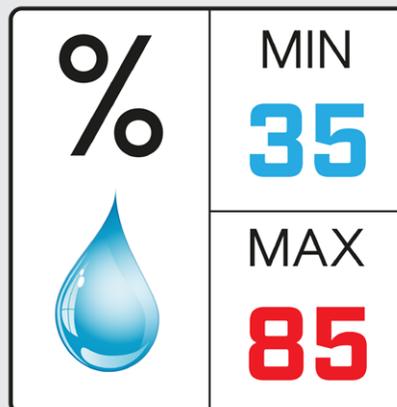
Temperatura e umidade ideais para operação

A temperatura e a umidade estão gravadas no arquivo de registro (Log)

TEMPERATURA



UMIDADE



Acesse o menu:

Maintenance
[Manutenção]



Temperature/Humidity Info
[Informações de temperatura/umidade]



- > Se a temperatura estiver muito fria, a impressora irá mudar automaticamente para o modo de baixa temperatura e reduzir a produção.
- > Se a umidade estiver muito baixa, instale um UMIDIFICADOR.
- > As faixas de temperatura e umidade mínima e máxima são ideias e recomendamos operar a sua GTXpro em um número superior ao mínimo para diminuir a quantidade de limpezas adicionais.



PROPORÇÃO E QUANTIDADE DE PRÉ-TRATAMENTO

Mistura da solução de pré-tratamento

Recomendamos uma proporção de 1:1 (1 parte de pré-tratamento Brother para 1 parte de água desmineralizada).



- > Esta proporção de mistura pode variar de acordo com o tipo de vestuário utilizado. [Assista ao vídeo](https://vimeo.com/295082933) (<https://vimeo.com/295082933>) sobre perfil de vestuário.

Determinando a quantidade de pré-tratamento

A quantidade de solução de pré-tratamento irá variar com base na espessura do vestuário; Use o gráfico a seguir como guia.



> O volume adequado de pré-tratamento deve ser determinado pela **taxa de absorção do vestuário** juntamente com o uso do **Padrão de verificação de destaque-máscara** Para ajudar a determinar as **configurações de tinta do driver**.

> Não esqueça que você deve definir uma superfície de **14 X 16** polegadas [35 X 40 cm] com sua máquina de pré-tratamento para pesar a quantidade de pulverização, com uma balança, após a aplicação do pré-tratamento em uma camiseta.

> Por exemplo, em uma máquina de pré-tratamento Schulze, você deve inserir um **comprimento de 13 polegadas** (33 cm.) e a largura total de **4 bicos** será de 17 polegadas (43 cm.). Em seguida, **calibre** a máquina de pré-tratamento para pulverizar 30 g sobre o vestuário.

CONFIGURAÇÕES DA PRENSA TÉRMICA PARA CURA DE PRÉ-TRATAMENTO



Solução de pré-tratamento misturada 1:1

35
Segundos

360°F

182°C

75-80
PSI

5-5.5
Bars



> Colocar papel manteiga à base de silicone sobre a roupa pré-tratada durante a prensagem a quente pode atenuar o acúmulo de pré-tratamento seco nas capas antiaderentes. Limpe as capas antiaderentes na prensa térmica com um pedaço de camiseta ou pano a cada 5 camisetas caso não esteja usando papel manteiga à base de silicone.

CONFIGURAÇÕES DA PRENSA TÉRMICA PARA CURA DE TINTA



CURA DA TINTA EM PRENSA TÉRMICA

35
Segundos

356°F

180°C

10-20
PSI

0.7-1.4
Bars



> Verifique a temperatura REAL da prensa térmica com uma sonda ou com fitas para garantir a cura adequada dos seus artigos têxteis para fins de lavagem.

**CURA DA
TINTA em
esteira
secadora**

3:30
Segundos

320°F
160°C



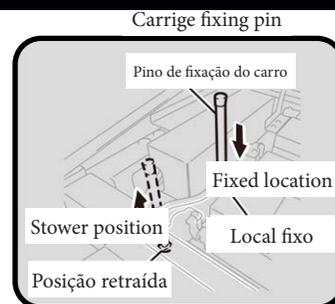
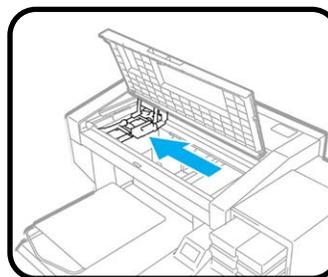
> Verifique a temperatura REAL com uma sonda ou com fitas para garantir a cura adequada dos seus artigos têxteis para fins de lavabilidade.



JAMAIS DESLIGUE A IMPRESSORA

MUITO IMPORTANTE

A Brother GTXpro SEMPRE deverá ficar com a alimentação **LIGADA**. **NUNCA DESLIGUE** a impressora, a menos que isso seja solicitado apenas por mensagens exibidas no monitor. A energia precisa estar ligada para a realização da circulação necessária da tinta branca e manutenção automática diárias.

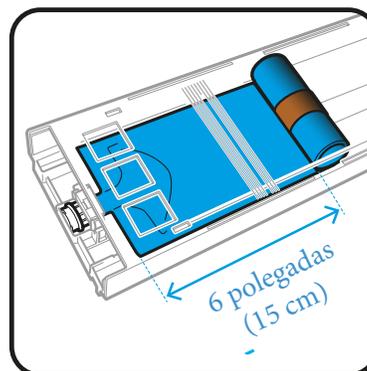


Caso acabe a energia ou a sua impressora apresente um erro durante a impressão, empurre o Carro totalmente para a esquerda para encaixá-lo, e use o Pino de Fixação para travá-lo no lugar (ver imagens acima).



AGITAÇÃO DIÁRIA DA TINTA BRANCA

Realize o procedimento mostrado acima caso a mensagem “**Remove the white ink cartridge and shake it**” (Remova o cartucho de tinta branca e agite) seja exibida antes de iniciar o processo de impressão.



Retire o cartucho de tinta branca da impressora. Agite o cartucho na horizontal 100 vezes de um lado para o outro para agitar a tinta branca. Quando a tinta esvaziar até o nível de aproximadamente 6 polegadas (15 cm), agite o cartucho com a tampa aberta e a bolsa de tinta desenrolada, o que fará com que a seja mais fácil de agitar.

Repita o mesmo processo com o outro cartucho de tinta branca. Uma vez que a agitação for concluída e os cartuchos tiverem sido reinseridos, pressione [Menu/OK] no painel de controle.

SUBSTITUIÇÃO DA BOLSA DE TINTA



Abra a **tampa** do cartucho em uma **superfície plana** e retire a bolsa vazia. Retire cuidadosamente a nova bolsa da embalagem de envio.

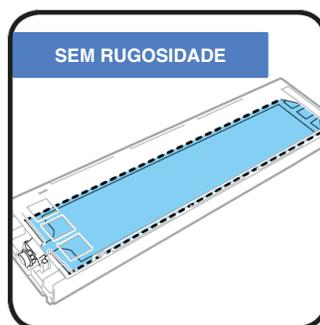
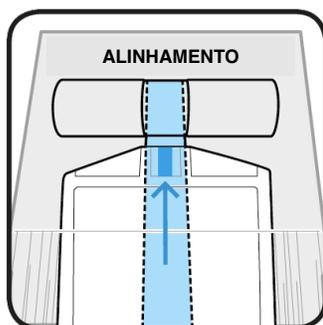
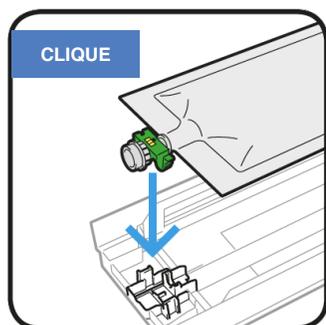
Empurre a **extremidade da ponta verde** da bolsa de tinta no cartucho até ouvir um **clique** de encaixe no local. Endireite a bolsa de tinta para alinhá-la com a calha da tampa do cartucho e instale na posição dentro da mola de metal puxando-a com a mão. Se a borda da bolsa de tinta estiver **dobrada ou enrugada**, suavize-a com as mãos **para remover as rugas**.

Coloque a bolsa alinhada horizontalmente com o cartucho. Certifique-se de que as linhas do cartucho e da bolsa estejam alinhadas.

Feche a tampa e verifique se a mola está girando para a frente. Se a mola não girar, suavize a rugosidade e tente novamente. Coloque o cartucho em um **ângulo de 45°** e **empurre** as **2 travas metálicas superiores** para adicionar um pouco mais de tensão à bolsa de tinta. Verifique novamente se você não gerou mais rugas.

Limpe a parte externa da **extremidade da ponta verde** que entra em contato com a agulha dentro da impressora.

Coloque um **adesivo de validade** incluído com a bolsa de tinta na parte frontal do cartucho.

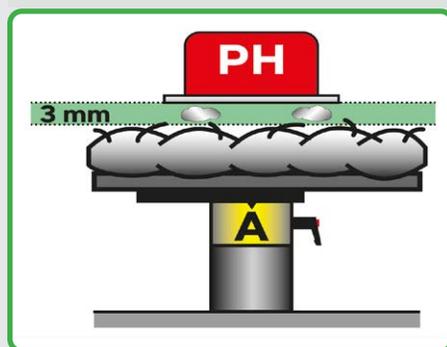


> Caso não esteja tentando evitar a rugosidade, conforme explicado acima, os erros 2084 e 2085 são exibidos: "Winding-up Failure" (Falha de enrolamento)

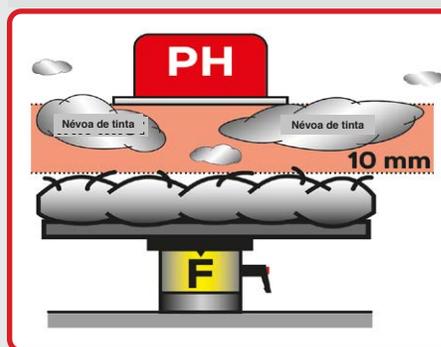
MELHORES PRÁTICAS PARA IMPRESSÃO - OBRIGATÓRIA



Abertura ideal



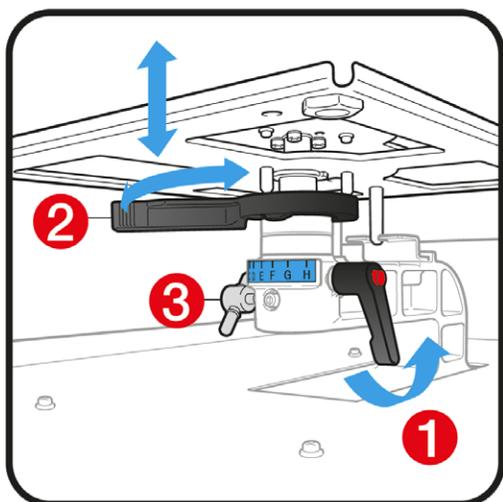
Abertura excessiva



> Sempre mantenha a menor distância entre as cabeças de impressão e a superfície do vestuário. Isso é muito importante para a vida útil da sua impressora.

⚙️ AJUSTE DE ALTURA DA MESA

Para garantir a qualidade de impressão ideal quando um tecido mais grosso é usado, é necessário **ajustar** a altura da mesa em relação à **espessura do artigo têxtil**.



Para ajustar a altura da mesa, solte a **Alavanca de Fixação da Mesa (1)** e movimente a **Alavanca de Ajuste de Altura da Mesa (2)** para uma posição mais baixa.

Reaperte a **Alavanca de Fixação da Mesa (1)** se estiver satisfeito com a nova altura. Suavize todas as rugas no tecido a ser impresso. Para verificar se o novo tecido não foi detectado pelo **sensor**, pressione o botão de seta dupla de alimentação da placa e **repita** o processo **se necessário**. Caso precise que a mesa desça ainda mais do que a configuração mais baixa, retire 1 ou 2 colares, solte o **puxador (3)** e empurre para baixo o rolamento da mesa em 1 ou 2 etapas. Reinstale tudo e aperte a **Alavanca de Fixação da Mesa (1)**.

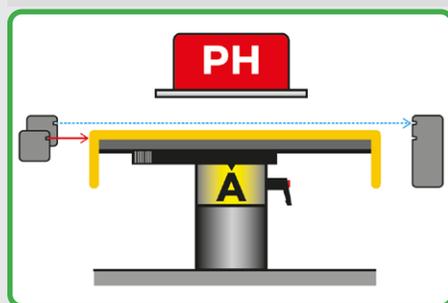


- > Não esqueça de ajustar a **alavanca da mesa** na **posição A** após imprimir em material espesso.
- > Sempre aperte o **puxador (3)** após alterar a posição. Não aperte o parafuso com força excessiva, pois ele pode se soltar.
- > Caso precise imprimir sobre bainhas e costuras, vá para impressão unidirecional (**UNI-directional printing**) para manter a qualidade.



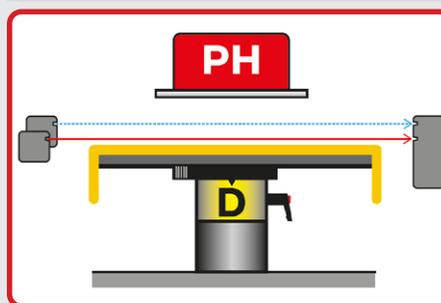
SENSORES DE “MESA MUITO BAIXA”

Detecção normal



Parte superior esquerda: Sensor de **Obstáculos**
Parte inferior esquerda: Sensor **EDP**

Queda excessiva



Código de erro: **2072**
Se o erro ocorrer, pressione OK. Antes da próxima impressão eleve a mesa até altura ideal.



MANUTENÇÃO DIÁRIA: Verificação dos bicos

A fim de verificar o estado dos bicos das cabeças de impressão, uma **Verificação dos Bicos** deve ser realizada para as cores Branca e CMYK. Isso deve ser feito diariamente para garantir o desempenho ideal.

Como realizar a verificação dos bicos de BRANCO?

Sempre posicione a Mesa no nível A

Menu



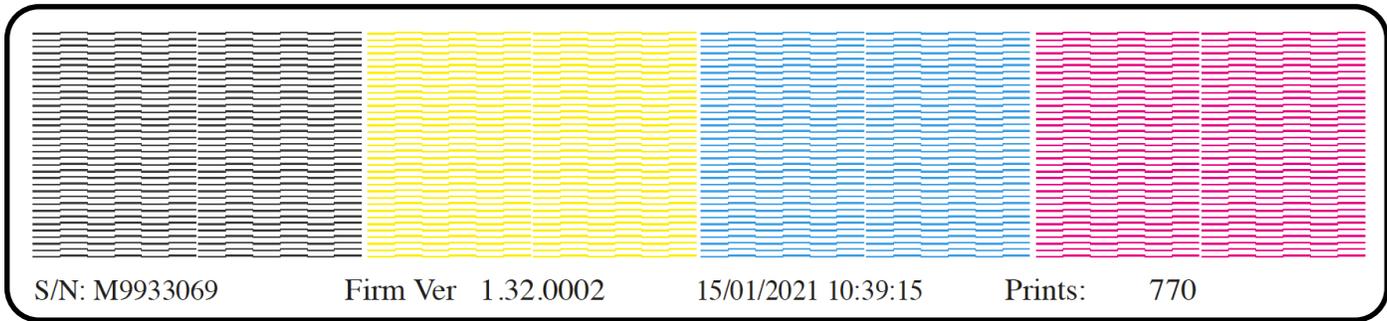
Test Print
[Impressão de teste]



Nozzle Check CMYK
[Verificação dos bicos CMYS]



para imprimir um padrão de Verificação dos Bicos coloridos em uma folha de papel branco

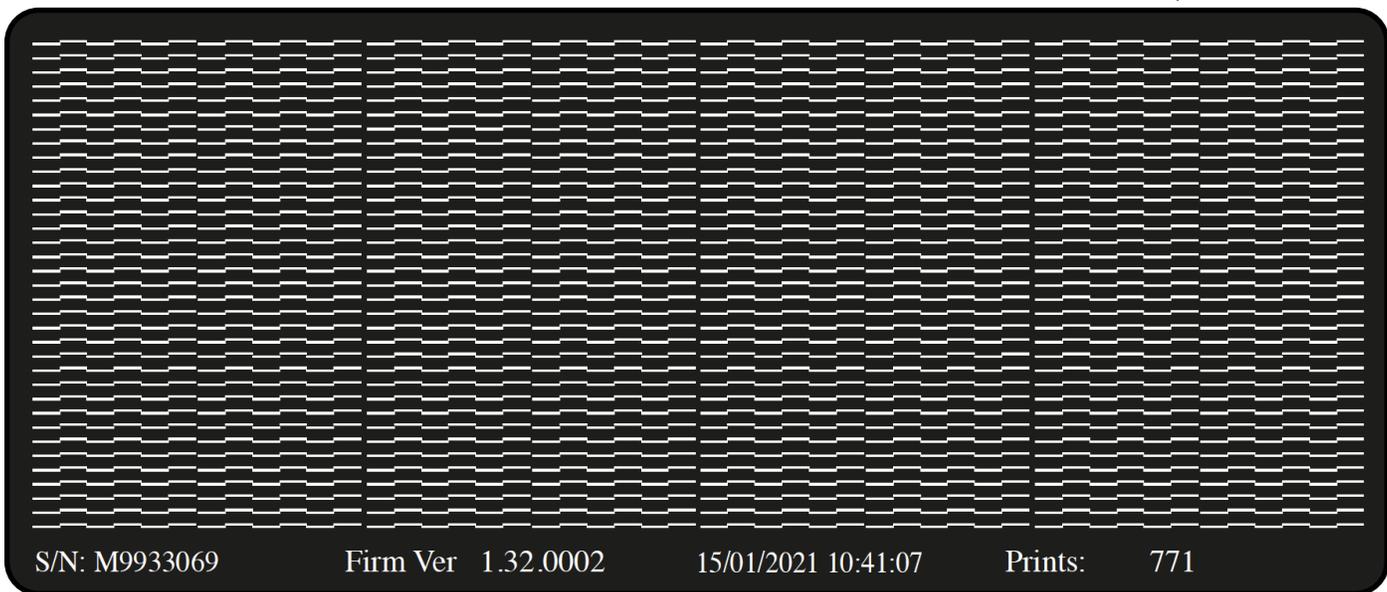


Como realizar a verificação dos bicos de WHITE?

Sempre posicione a Mesa no nível A



para imprimir um padrão de Verificação dos Bicos da cor branca em uma folha de papel preto ou folha plástica transparente



! > Inspeccione os padrões de Verificação dos Bicos impressos em busca de linhas ausentes que indiquem um bico não operante. Se nem todos os bicos estiverem operando, inicie uma **Limpeza das Cabeças de Impressão** para desobstruir os bicos.

LIMPEZA DAS CABEÇAS DE IMPRESSÃO

As **Limpezas das Cabeças de Impressão** são necessárias se os bicos estiverem ausentes em uma **Verificação de Bicos**. Elas irão ajudar a limpar os bicos da cabeça de impressão se eles estiverem obstruídos. **Bicos Ausentes** são definidos por pinos horizontais ausentes no padrão de impressão de teste (que representam cada um dos bicos da cabeça de impressão) obstruídos com sujeira e, portanto, não são mostrados. Quando bicos/pinos estão ausentes, você deverá realizar uma das limpezas indicadas abaixo.

Como posso realizar uma Limpeza das Cabeças de Impressão?

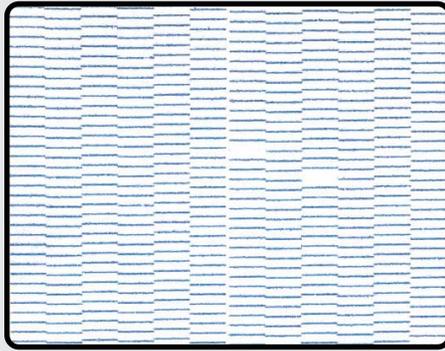
Se apenas alguns bicos estiverem faltando (Ver Fig. 1), realize uma **Limpeza Vigorosa** e selecione as cabeças de impressão aplicáveis



Se mais de 10 bicos estiverem ausentes (Ver Fig. 2), realize uma **Super Limpeza** e selecione as cabeças de impressão aplicáveis.

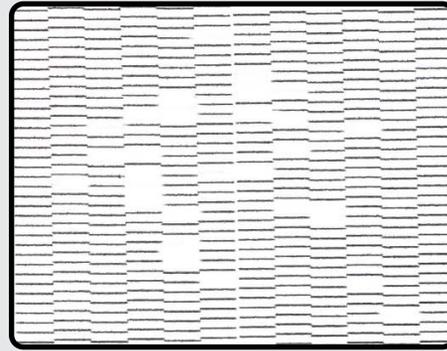


fig. 1



Ausência de apenas alguns bicos:
Realize uma **Limpeza Vigorosa**

fig. 2



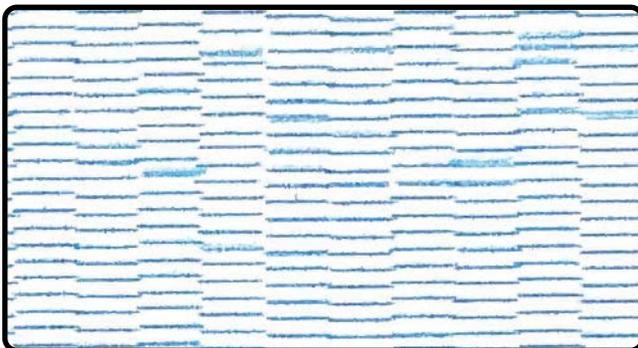
Ausência de mais de 10 bicos:
Realize uma **Super Limpeza**



> Realize uma **Verificação dos Bicos** após a **Limpeza das Cabeças** para verificar o resultado e **refaça** a limpeza até 3 vezes. Certifique-se de que toda manutenção restante foi realizada como, por exemplo, limpeza da tampa e da lâmina do limpador e verifique se o conjunto de espuma do limpador está novo e úmido. Se não houver melhoria na 4ª vez, entre em contato com o suporte.



DEFLEXÃO E LIMPEZA INSTANTÂNEA



A deflexão aparece como linhas estranhas agrupadas ou espaçadas, onde as barras horizontais aparecerão borradas e escalonadas. Quando isso estiver presente, você deverá realizar de 2 a 3 Limpezas Instantâneas.

Após realizar uma Limpeza Instantânea de 2 a 3 vezes, realize outra Verificação dos Bicos para testar os resultados.

Menu



Head Cleaning
[Limpeza das Cabeças]



Flash Cleaning
[Limpeza Instantânea]



selecione
"Print Heads"
(Cabeças de impressão)



> Se isso não resolver o problema, entre em contato com seu Revendedor Brother para obter um Suporte Técnico.



MANUTENÇÃO SEMANAL

Para obter uma manutenção semanal bem-sucedida, você deve realizar as seguintes ações:

- **Limpeza da tampa de sucção**
- **Limpeza da tampa de exaustão**
- **Limpeza do limpador**
- **Limpeza da proteção do bico**
- **Inspeção visual**



AVISO

Você terá **15 minutos** para concluir todos os itens pendentes para o processo de manutenção. Prepare-se para concluir todos os itens dentro do tempo atribuído.

> Use sempre este menu para realizar limpezas ou substituir peças:

Menu



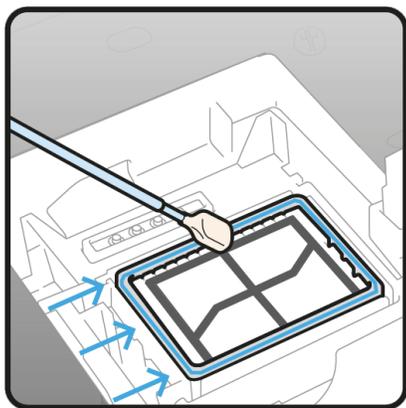
Maintenance
[Manutenção]



Maintenance Part Clean/Replace
[Limpar/Substituir peça de manutenção]



MANUTENÇÃO SEMANAL: Limpeza da tampa de sucção



Limpeza da tampa de sucção

Os lábios de silicone preto das duas tampas de sucção devem ser limpos com o **Bastão de limpeza T** embebido na **Solução de Limpeza**.



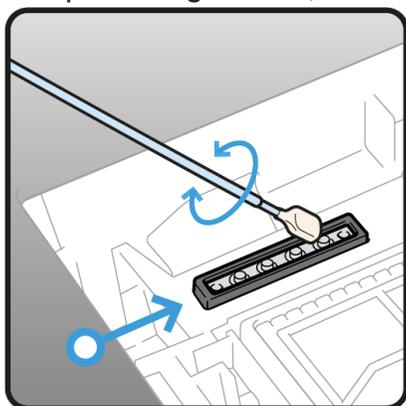
Bastão de Limpeza T

É necessário remover o acúmulo de excesso de tinta localizado nas bordas das tampas. Isso irá impedir o vazamento de ar e manter a sucção ideal das bombas. Cuidado para não tocar a espuma. Mantenha-a plana.

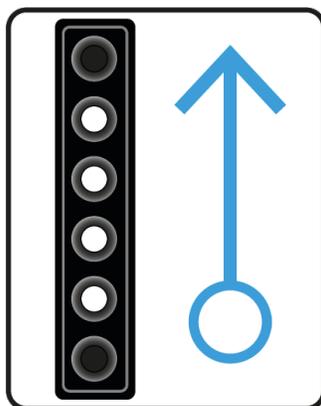
MANUTENÇÃO SEMANAL: Tampa e segmentos de exaustão



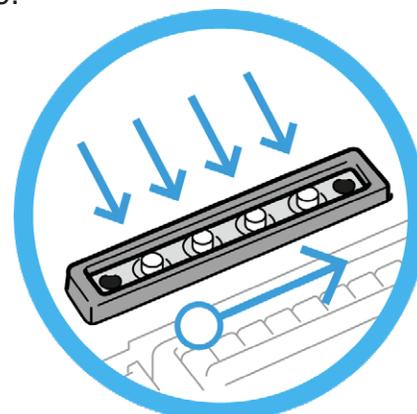
Os **quatro segmentos de extrusão** e os **2 furos** [ver no círculo azul] estão localizados adjacentes às tampas de sucção na posição de **Exaustão**. Eles precisam estar limpos e estar livres de tinta seca. Sempre **limpe o primeiro furo** da parte frontal e vá para trás enquanto limpa os segmentos, concluindo cuidadosamente com o último furo.



Limpeza de exaustão

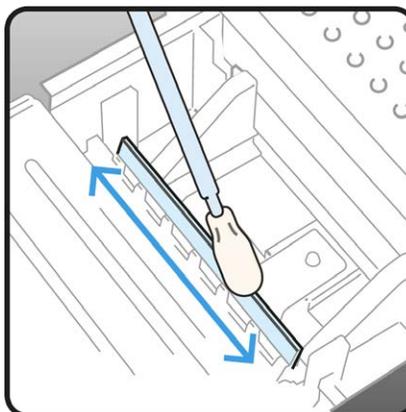


Direção da limpeza

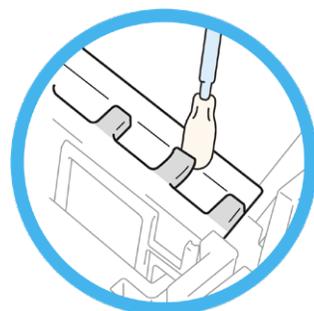


Quatro segmentos de extrusão

MANUTENÇÃO SEMANAL: Limpeza do limpador



Limpeza da parte superior do limpador



Limpeza sob a dentição na lateral do limpador

Ambos os limpadores de plástico branco [Branco e CMYK] devem ser limpos **nos dois lados** e nas **partes superiores** com o **Bastão de Limpeza T** embebido na **Solução de Limpeza**.

Use a ponta do **Bastão de Limpeza T** para limpar **embaixo** da dentição do suporte do limpador e **remova a tinta seca**.

Certifique-se de usar o **Bastão de Limpeza T** separadamente para a tinta **branca** e para a tinta **colorida**.

Se for necessário uma limpeza mais completa, consulte a remoção do limpador no manual de instruções para uma limpeza detalhada.



MANUTENÇÃO SEMANAL: Limpeza da proteção do bico

Limpe as 2 proteções dos bicos (1) e (2) com o Bastão de Limpeza R embebido na Solução de Limpeza.

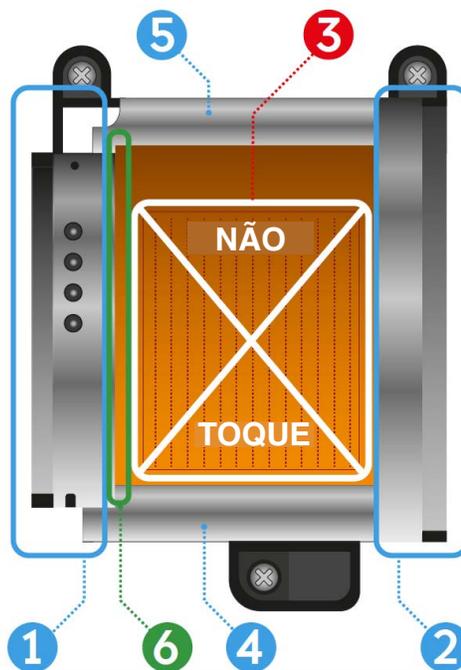
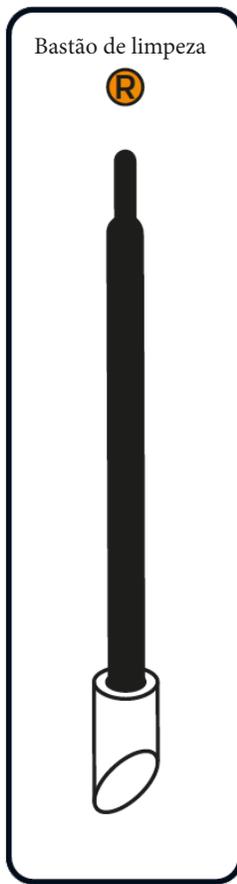
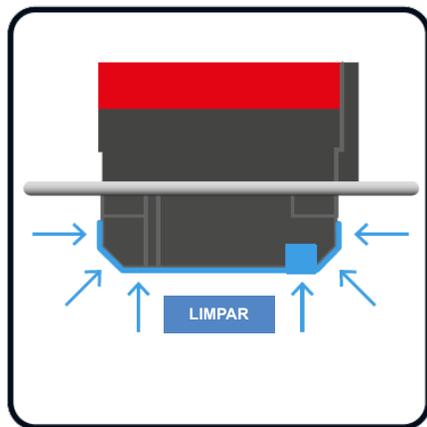
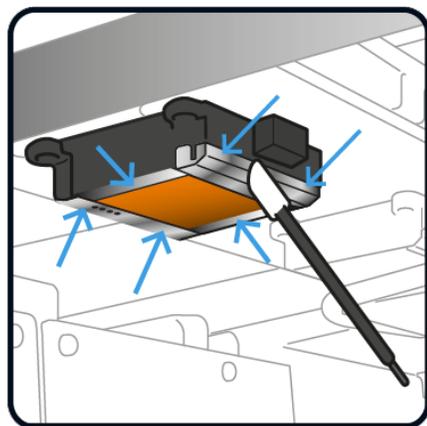
Certifique-se de limpar e remover toda a tinta seca nos furos da porta de proteção do bico. Limpe as partes metálicas (4) e (5) da cabeça de impressão da mesma forma.

Um local **muito importante** para limpar é a área (6) entre a proteção do bico e a placa do bico.

JAMAIS toque a superfície do bico (3).



> Mova manualmente o carro até uma posição na qual você possa realizar a limpeza com facilidade.



> **NÃO** esvazie a Solução de Limpeza restante do Copo de Limpeza na estação de Manutenção. Esvazie-a no Reservatório de Descarte abaixo da impressora.



TROCA DE PEÇAS DE MANUTENÇÃO

Em caso de mensagens de Aviso/Erro para substituição de peças, siga os procedimentos a seguir:

- Substituição do limpador
- Substituição da espuma de descarte
- Substituição do filtro do ventilador



AVISO

Você terá **15 minutos** para concluir todos os itens pendentes para o processo de manutenção. Prepare-se para concluir todos os itens dentro do tempo atribuído.

> Use sempre este menu para realizar limpezas ou substituir peças:

Menu



Maintenance
[Manutenção]

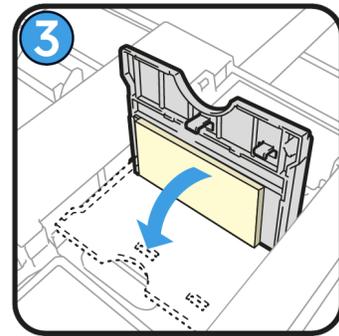
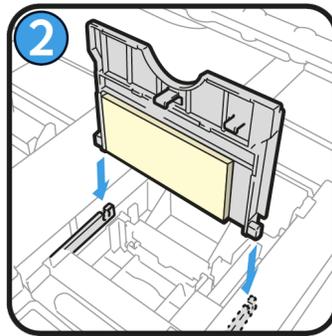
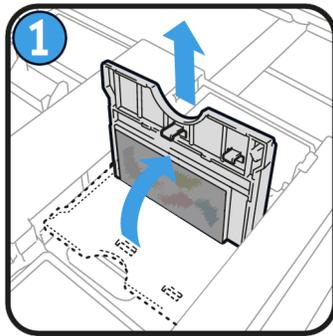


Maintenance Part Clean/Replace
[Limpar/Substituir peça de manutenção]



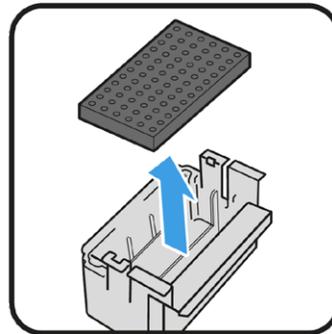
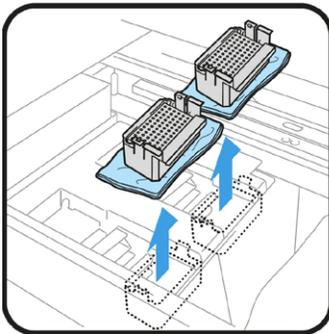
MENU
OK

Substituição do conjunto de espuma do limpador



Retire o conjunto de espuma do limpador antigo levantando-o. Substitua-o por um novo.

Substituição da espuma de descarte

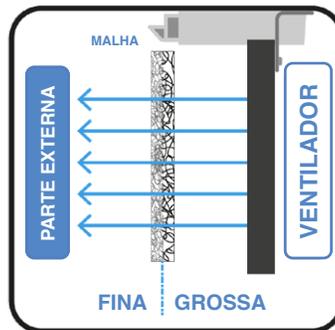
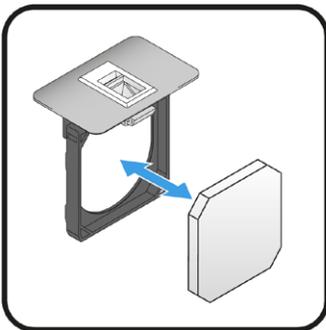


Levante os receptores da espuma de descarte e coloque-os sobre toalhas de papel para absorção dos respingos de tinta. Retire as duas espumas de descarte e lave os receptores para limpar o excesso de tinta acumulada. Instale uma nova espuma e recoloque os receptores em seu local de origem.



> Durante a remoção ou substituição da espuma de descarte, **NÃO** se esqueça de lavar e limpar os receptores para evitar o acúmulo de tinta. Isso é muito importante para evitar entupimento do trajeto da tinta até o reservatório de descarte.

Substituição do filtro do ventilador



Retire os 2 suportes de filtro pela parte superior traseira da máquina e remova os filtros sujos. Instale um novo **Filtro de Ventilador** em cada uma das estruturas pretas.

A superfície de malha **grossa** vai na direção do **lado interno** da impressora e a superfície de malha **fina** vai na direção da **parte externa** da impressora.



MANUTENÇÃO SEMANAL ADICIONAL

Inspeção visual é importante manter a sua impressora ligada e operando. Inspeccione todas as partes móveis da máquina e também verifique se há vazamento de tinta.

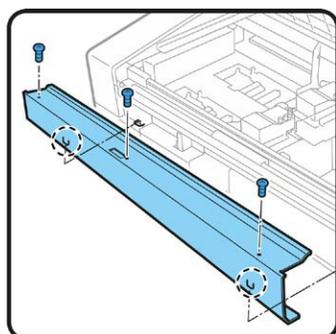
Além disso, siga todas as instruções que podem aparecer no monitor da impressora.

Ao verificar um **número amarelo**, pressione a **tecla de seta para a direita** para saber o que é necessário fazer para eliminar a mensagem de **Erro/Aviso**.



LIMPEZA INTERNA DA IMPRESSORA

Se a parte interna da impressora estiver coberta por **NÉVOA DE TINTA**, realize uma **LIMPEZA** completa.



• Entre no modo de Manutenção no painel de exibição da máquina para mover o carro de impressão para a direita e ter acesso a todos os componentes que precisam ser inspecionados e limpos.

• Com o **Bastão de Limpeza R** embebido na **Solução de Limpeza**, limpe as machas nos **4 Rolos do Carro**.
[Há mais 1 Rolo oculto embaixo do Rolo 1]

• Mova o carro de um lado para o outro para limpar totalmente o entorno dos 4 rolos.

• Limpe o **Eixo Guia do Carro** e os **3 lados** [superior, dianteiro e inferior] do **Guia do Rolo** com um pano livre de fiapos umedecido com uma pequena quantidade de **Álcool Isopropílico [95°]**

• **Não** utilize álcool em peças que não sejam o eixo guia do carro de impressão e o guia do rolo de impressão.

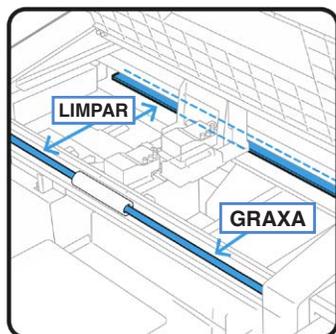
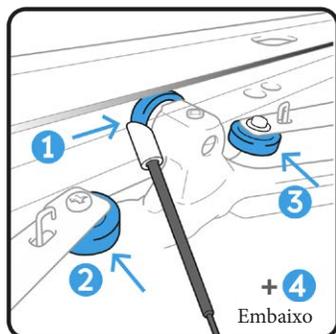
• Após limpar o **Eixo Guia do Carro** com álcool, aplique imediatamente uma quantidade adequada de **Graxa Molykote 30** apenas no **Eixo Guia do Carro** [jamais no Guia do Rolo].

• Retire 3 parafusos para soltar a cobertura de metal do codificador. Com um pano macio e sem fiapos umedecido em **Álcool**, limpe cuidadosamente ambos os lados da **Tira do Codificador**.

• Execute um **Ajuste de Velocidade do Carro**.

• Menu > Printer Setting > CR Speed Adjustment > OK (Menu > Configuração da Impressora > Ajuste da velocidade do CR > OK)

• Imprima um padrão de **Verificação dos Bicos** e realize uma **Limpeza dos Bicos**, se necessário.



> Use sempre este menu para realizar limpezas ou substituir peças:



Menu



Maintenance
[Manutenção]



Maintenance Part Clean/Replace
[Limpar/Substituir peça de manutenção]



Quando não for usar a impressora por longos períodos



> Quando a impressora não for usada por um período prolongado, siga os procedimentos adequados antes de guardar a impressora de acordo com o período de armazenamento esperado e com as condições de armazenamento. Sempre que tiver dúvidas, entre em contato com o seu Revendedor Brother para abertura de um chamado Técnico.



AVISO: NÃO DESLIGUE a impressora, caso contrário, ela poderá ser **DANIFICADA**.

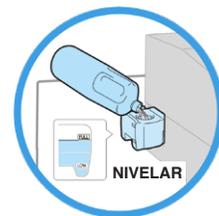
Lista de verificação a cada 2 semanas de inatividade



A impressora pode ter o estado operacional restaurado após o período de armazenamento ao realizar as tarefas de manutenção a seguir antes do armazenamento:

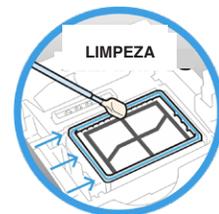
- Esvazie o **Reservatório de tinta de Descarte**.

- Verifique a quantidade de **Solução de Limpeza** no reservatório de líquido de limpeza e reabasteça se a quantidade estiver abaixo do nível adequado



- **Agite a tinta branca** se a mensagem de agitação do cartucho de tinta branca for exibido na tela do painel de controle.

- Limpe completamente as **Proteções dos Bicos**, Limpadores, Tampas de Sucção e Tampas de Exaustão.



- Imprima um padrão de Verificação dos Bicos para a cor Branca e CMYK.

- Se for detectado um bico inoperante: Realize as **Limpezas das Cabeças**, execute impressões de **Verificação dos Bicos** e verifique o resultado novamente. Continue o mesmo processo até que os bicos obstruídos estejam todos **DESOBSTRUÍDOS** novamente.

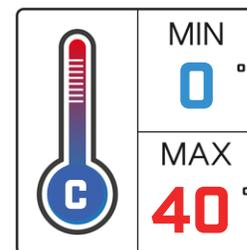
ARMAZENAMENTO DE TINTAS E SOLUÇÕES



Tintas CMYK e Branca, Solução de Limpeza, Solução de Manutenção e Solução de Pré-tratamento devem ser armazenadas em faixa de temperatura **entre** no mínimo **0 °C** e no máximo **40 °C**.



> Cuidado para **NÃO** deixar em temperaturas abaixo de **0 °C**.
> **GIRE** as caixas das bolsas de tinta branca **semanalmente**.



COMO EXTRAIR UM ARQUIVO DE REGISTRO DA IMPRESSORA



> Insira um pen drive na entrada dianteira da impressora para poder copiar o arquivo de registro e siga as etapas a seguir:

Menu



Maintenance
[Manutenção]



Log copy to USB
[Cópia do registro para USB]



	Descrição do produto	Código do produto	Preço/unidade
Bolsas de tinta	Bolsa de tinta Ciano 500cc	BGCX40C05000112	
	Bolsa de tinta Magenta 500cc	BGCX40M05000112	
	Bolsa de tinta Amarela 500cc	BGCX40Y05000112	
	Bolsa de tinta Preta 500cc	BGCX40K05000112	
	Bolsa de tinta Branca 500cc (2/pacotes)	BGCX40W05000022	
	Bolsa de tinta Ciano 700cc	BGCX40C07000112	
	Bolsa de tinta Magenta 700cc	BGCX40M07000112	
	Bolsa de tinta Amarela 700cc	BGCX40Y07000112	
	Bolsa de tinta Preta 700cc	BGCX40K07000112	
	Bolsa de tinta Branca 700cc (2/pacotes)	BGCX40W07000022	
Líquidos	Solução de limpeza 2 Kg	BGCX40E002K0052	
	Solução de limpeza 5 L	BGCX40E005K0042	
	Garrafão de Pré-tratamento de 5 Kg	BGCX40P005K0044	
	Garrafão de Pré-tratamento de 20 Kg	BGCX40P020K0034	
Outras peças	Lâmina do limpador [pacote com 2]	SB6673001	
	Espuma de descarte [pacote com 2]	SC0935001	
	Filtro do Ventilador [pacote com 2]	SB7007001	
	Cotonete para Limpeza Ruby-Stick Padrão [pacote com 50]	4Y1-9096	
	Bastão de Limpeza T [pacote com 50]	SC0032001	
	Kit de manutenção completo GTXpro e GTXpro B	SC0934001	

VIDEO TUTORIAIS DE MANUTENÇÃO



Todos os procedimentos de manutenção descritos neste Guia Rápido do Usuário **DEVEM** ser realizados diária, semanal ou imediatamente a fim de manter a sua impressora operando **adequadamente**.

Leia com bastante atenção o [Manual de Instruções](#) para cada procedimento de manutenção específico para obter instruções passo a passo

[Vídeos de manutenção da GTXpro](#) URL para leitores do guia do usuário impresso: vimeo.com/showcase/6912349

INFORMAÇÕES DE CONTATO DO REVENDEDOR

Caso ainda precise de suporte técnico com a sua GTXpro, entre em contato com seu Revendedor Brother para abertura de um chamado Técnico.