

MERCHMAKER[®]

Start Making Merch Like a Pro.



BEDIENUNGSANLEITUNG



Bei der Verwendung Ihrer Transferpresse sollten Sie stets die folgenden grundlegenden Vorsichtsmaßnahmen beachten:

1. Lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch.
2. Verwenden Sie die Transferpresse nur für den vorgesehenen Zweck.
3. Um das Risiko eines Stromschlags zu verringern, tauchen Sie die Heizpresse nicht in Wasser oder andere Flüssigkeiten.
4. Ziehen Sie niemals am Kabel, um es aus der Steckdose zu ziehen. Fassen Sie direkt am Stecker an, um ihn aus der Steckdose zu entfernen.
5. Achten Sie darauf, dass das Kabel nicht mit heißen Oberflächen in Berührung kommt.
6. Lassen Sie die Transferpresse vor der Lagerung vollständig abkühlen.
7. Betreiben Sie die Transferpresse nicht mit einem beschädigten Kabel oder wenn das Gerät heruntergefallen oder beschädigt worden ist. Um das Risiko eines elektrischen Schlages zu verringern, sollten Sie die Transferpresse nicht zerlegen oder versuchen, sie zu reparieren. Bringen Sie das Gerät zur Überprüfung und Reparatur zu einem qualifizierten Fachmann. Ein unsachgemäßer Zusammenbau oder eine unsachgemäße Reparatur kann die Gefahr eines Brandes, eines elektrischen Schlages oder einer Verletzung von Personen bei der Verwendung des Gerätes erhöhen.
8. Dieses Gerät ist nicht dafür bestimmt, durch Personen (einschließlich Kinder) mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder mangels Erfahrung und mangels Wissen benutzt zu werden, es sei denn, sie werden durch eine für ihre Sicherheit zuständige Person beaufsichtigt oder erhielten von ihr Anweisungen, wie das Gerät zu benutzen ist.
9. Die Benutzung einer Transferpresse durch oder in der Nähe von Kindern muss streng überwacht werden. Lassen Sie das Gerät nicht unbeaufsichtigt, wenn es angeschlossen ist.
10. Beim Berühren von heißen Metallteilen kann es zu Verbrennungen kommen.
11. Um die Wahrscheinlichkeit einer Überlastung des Stromkreises zu verringern, sollten Sie keine anderen Hochspannungsgeräte an demselben Stromkreis betreiben.
12. Wenn ein Verlängerungskabel erforderlich ist, sollte ein Kabel mit einer Stromstärke von 20 Ampere verwendet werden. Kabel, die für eine geringere Stromstärke ausgelegt sind, können sich überhitzen. Achten Sie darauf, das Kabel so zu verlegen, dass man nicht daran ziehen oder darüber stolpern kann.
13. Reinigen Sie freiliegende Oberflächen mit einem feuchten Tuch, um Staubansammlungen zu vermeiden, die zu Überhitzung führen könnten.
14. Alle anderen Wartungs- und Servicearbeiten sollten von einem autorisierten Kundendienstvertreter durchgeführt werden.

Inhaltsverzeichnis



Sicherheitshinweise 2

Maschinenansicht 4

Betriebsanleitung 5-7

Erstmalige Einrichtung 5

Einstellung Temperatur, Zeit & Druck 6

Andruck 6-7

Lagerung und Transport 8-9

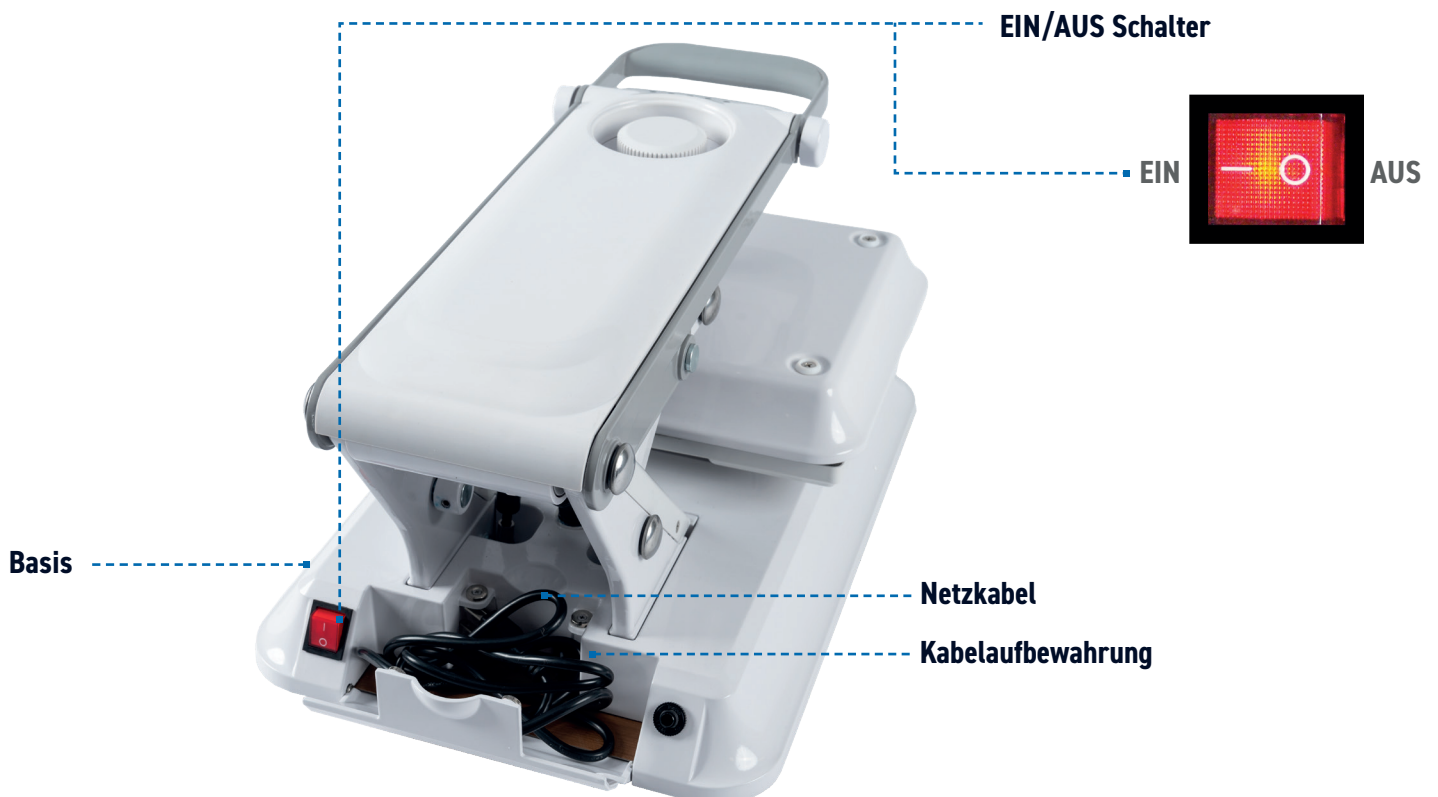
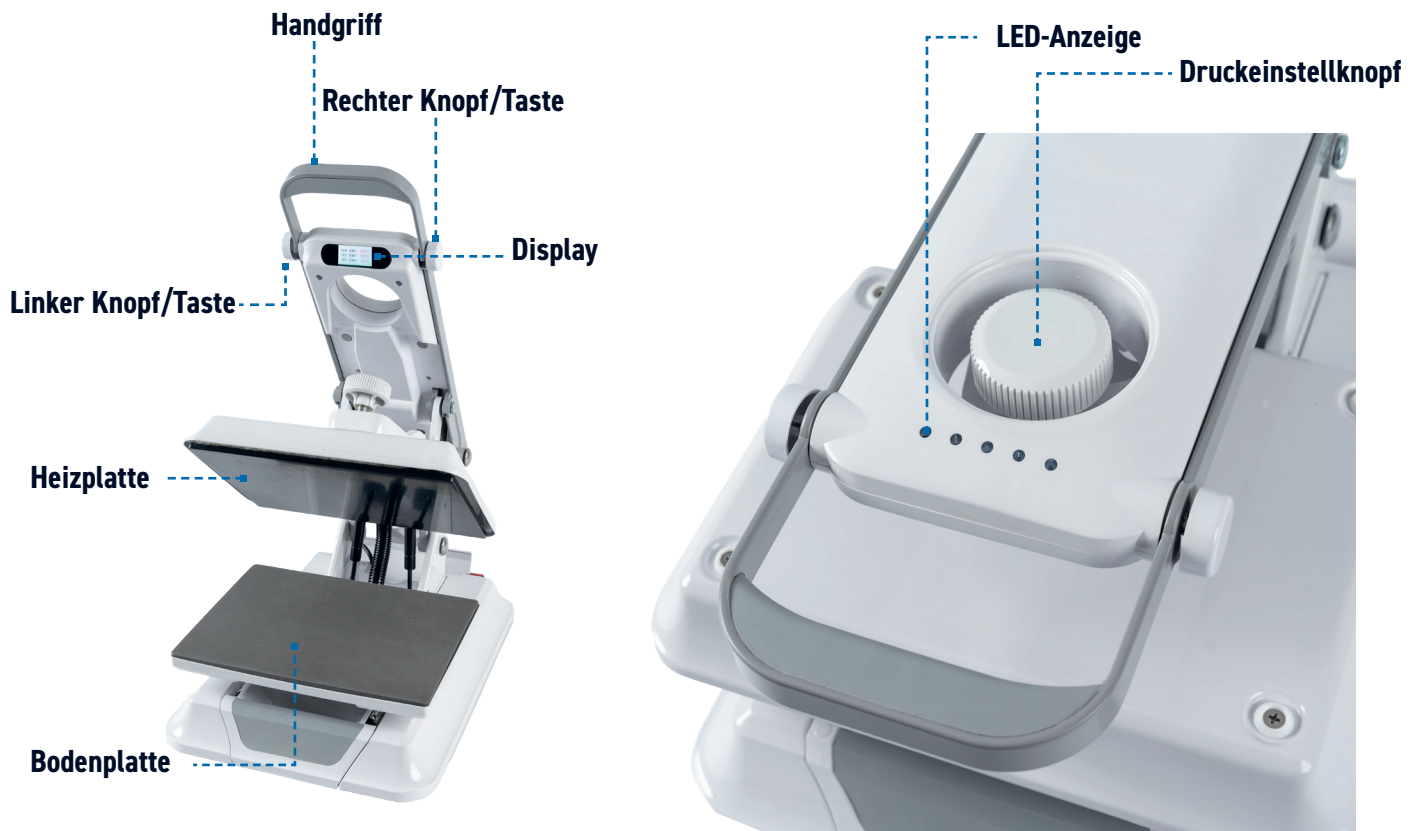
Ersatzteilliste 10

Explosionszeichnung 11

Elektrischer Schaltplan 12

Kontakt 13

MERCHMAKER®



Erstmalige Einrichtung

- Um Verbrennungen zu vermeiden, berühren Sie während des Gebrauchs nicht die Heizplatte.
- Halten Sie Ihre Hände von der Heizplatte der Presse fern, wenn die Transferpresse geschlossen ist, da der Druck Verletzungen verursachen kann.
- Halten Sie den Arbeitsbereich sauber, aufgeräumt und frei von Hindernissen. Dieser Leitfaden wurde mit Blick auf den Benutzer erstellt. Befolgen Sie die schrittweisen Anweisungen sorgfältig, um optimale Ergebnisse zu erzielen:

1. Schließen Sie das Netzkabel an eine ordnungsgemäß geerdete 120-V-/240-V-Steckdose (für die 240-V-Version) mit einer Mindeststromstärke von 10 Ampere.

- Falls verwendet, ist ein Verlängerungskabel mit mindestens 16 Gauge und 10 Ampere erforderlich.
- Vor der Reinigung oder Wartung der Presse muss das Netzkabel abgezogen werden.

2. Schalten Sie den Netzschalter an der Rückseite der Presse auf "ON". Vergewissern Sie sich, dass der Hebelarm nicht verriegelt ist, und die Presse offen steht.

3. Kalibrierung der Transferpresse (NUR bei Bedarf):

- Vergewissern Sie sich, dass die Zeit-/Temperaturregler entriegelt sind (siehe Abschnitt „Zusätzliche Controller-Einstellungen“ weiter unten).
- Halten Sie die linke und rechte Taste gleichzeitig 3 Sekunden lang gedrückt, um das Kalibrierungsfenster zu öffnen. Es sollte Ihnen auf dem Display angezeigt werden.
- Stellen Sie mit dem linken Drehknopf die zu kalibrierende Temperatur ein und drücken Sie die linke Taste, um die Kalibrierung zu speichern.
- Halten Sie die rechte Taste 3 Sekunden lang gedrückt, um die Einstellungen nach der Kalibrierung zu speichern.



Temperatur, Zeit, Druck und Reglereinstellungen

Die empfohlenen Einstellungen hängen vom Material des Kleidungsstücks und der Art des verwendeten Transferprodukts ab. Bitte konsultieren Sie die Anleitungen oder Spezifikationen, die mit Ihrem Transferprodukt geliefert wurden, um geeignete Temperatur- und Zeiteinstellungen zu finden.

- **Die Zeit** steuert den Countdown. Nach dessen Ablauf ertönt ein akustisches Signal und die Presse sollte schnellstmöglich geöffnet werden. Durch Drehen des rechten Knopfes im Uhrzeigersinn wird die Zeit erhöht.
- **Der Druck** wird mit dem Druckeinstellknopf (mittlerer Drehknopf) eingestellt, abhängig davon, wie dick das Kleidungsstück ist. Durch Drehen des Druckknopfes im Uhrzeigersinn wird der Druck erhöht. Die Druckeinstellung steuert den Druck von niedrig bis hoch.

Zusätzliche Controller-Einstellungen

- Halten Sie die rechte Taste 3 Sekunden lang gedrückt, um die Zeit-/Temperatureinstellungen zu sperren/freizugeben. Dies hilft, unbeabsichtigte Änderungen von Zeit und Temperatur während des Betriebs zu vermeiden.
- Halten Sie die linke Taste 3 Sekunden lang gedrückt, um zwischen °F und °C umzuschalten. Dauerhafte, haltbare Drucke lassen sich leicht erzielen, wenn die oben genannten wesentlichen Andruckparameter beachtet werden.



Andruck

Entsperren Sie die Zeit-/Temperatureinstellungen, indem Sie den rechten Drehknopf 3 Sekunden lang gedrückt halten. Stellen Sie die gewünschte Temperatur und Zeit mit dem linken bzw. rechten Drehknopf ein. Halten Sie den rechten Drehknopf 3 Sekunden lang gedrückt, um die Einstellungen zu sichern. Sobald die Transferpresse die gewünschte Temperatur erreicht hat, ziehen Sie die untere Platte heraus, um das Kleidungsstück auf der unteren Platte zu positionieren.



Betriebsanleitung

Positionieren Sie ihr Transfermaterial auf dem zu bedruckenden Kleidungsstück. Anschließend schieben Sie die Bodenplatte zurück in die Ausgangsposition.

Durch das Herausziehen der Bodenplatte können Sie leicht Ihre Textilien und Transfers platzieren, ohne in der Nähe des Heizelements zu arbeiten.

HINWEIS: Je nach Transferprodukt müssen Sie den Transferträger abziehen, während er noch heiß ist oder Sie müssen warten, bis er abgekühlt ist, bevor Sie ihn abziehen.

Schieben Sie die Bodenplatte ganz hinein, stellen Sie den Druck mit dem Druckeinstellknopf auf den gewünschten Druck ein und senken Sie den Hebelarm, bis die Presse in der Druckposition einrastet. Heben Sie den Hebelarm an, sobald das "Vorpressen" abgeschlossen ist.

Schließen Sie die Presse vollständig, bis sie in der Druckposition einrastet. Dadurch wird der Countdown gestartet und die LED-Anzeige auf der oberen Abdeckung leuchtet entsprechend der eingestellten Zeit auf. Am Ende des Druckvorgangs (wenn die Zeit verstrichen ist) ertönt ein akustisches Signal, das den Benutzer auffordert, die Presse zu öffnen.



WARNUNG: Lassen Sie die Transferpresse abkühlen, bevor Sie sie transportieren oder einlagern.



Wickeln Sie das Netzkabel ein und legen Sie es in die dafür vorgesehene Kabelaufbewahrung auf der Rückseite der Heizpresse. Vergewissern Sie sich, dass sich der Hebelarm in der verriegelten Position befindet, der Druck auf ein Minimum eingestellt ist (leichter Kontakt zwischen Boden- und Heizplatte) und die Bodenplatte ganz hineingeschoben ist, bevor Sie die Transferpresse in den Karton stellen.



Um die Presse wieder in die Originalverpackung zu legen, heben Sie die Presse (in verriegelter Position) vorsichtig an, indem Sie das Ende des Hebelarms an der Rückseite und die Bodenplatte an der Vorderseite festhalten.

HINWEIS: Achten Sie darauf, dass Sie beim Anheben der Presse nicht die Bodenplatte herauschieben oder den Hebelarm anheben.

Lagerung und Transport



Legen Sie die Presse vorsichtig in den Karton und achten Sie darauf, dass die Presse vollständig auf dem unteren Schaumstoff sitzt.



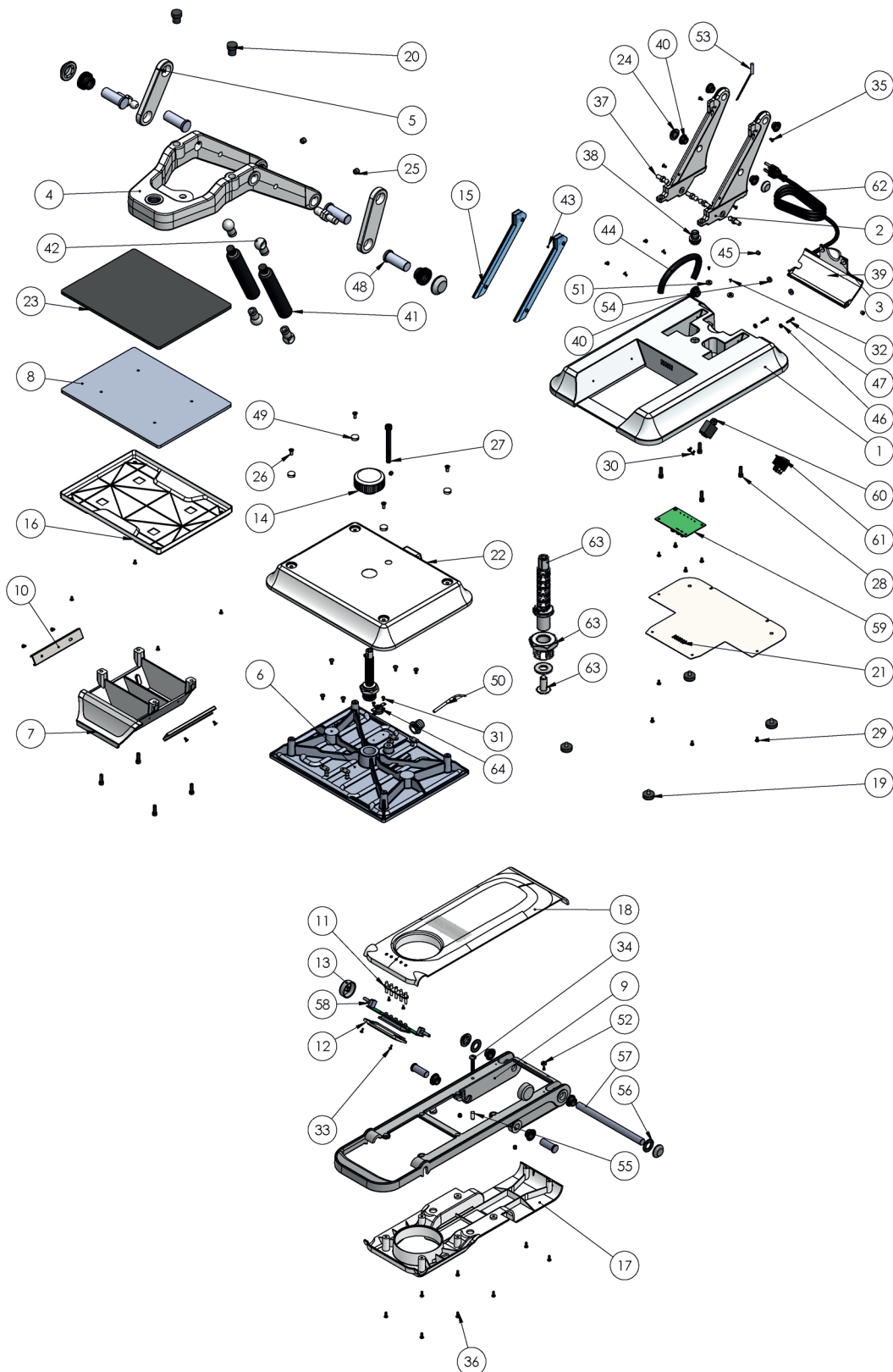
Schieben Sie die beiden seitlichen Schaumstoffteile ein, um die Heizplatte zu stützen. Setzen Sie den oberen Schaumstoff ein, um die Heizpresse abzudecken, und schließen Sie den Karton.

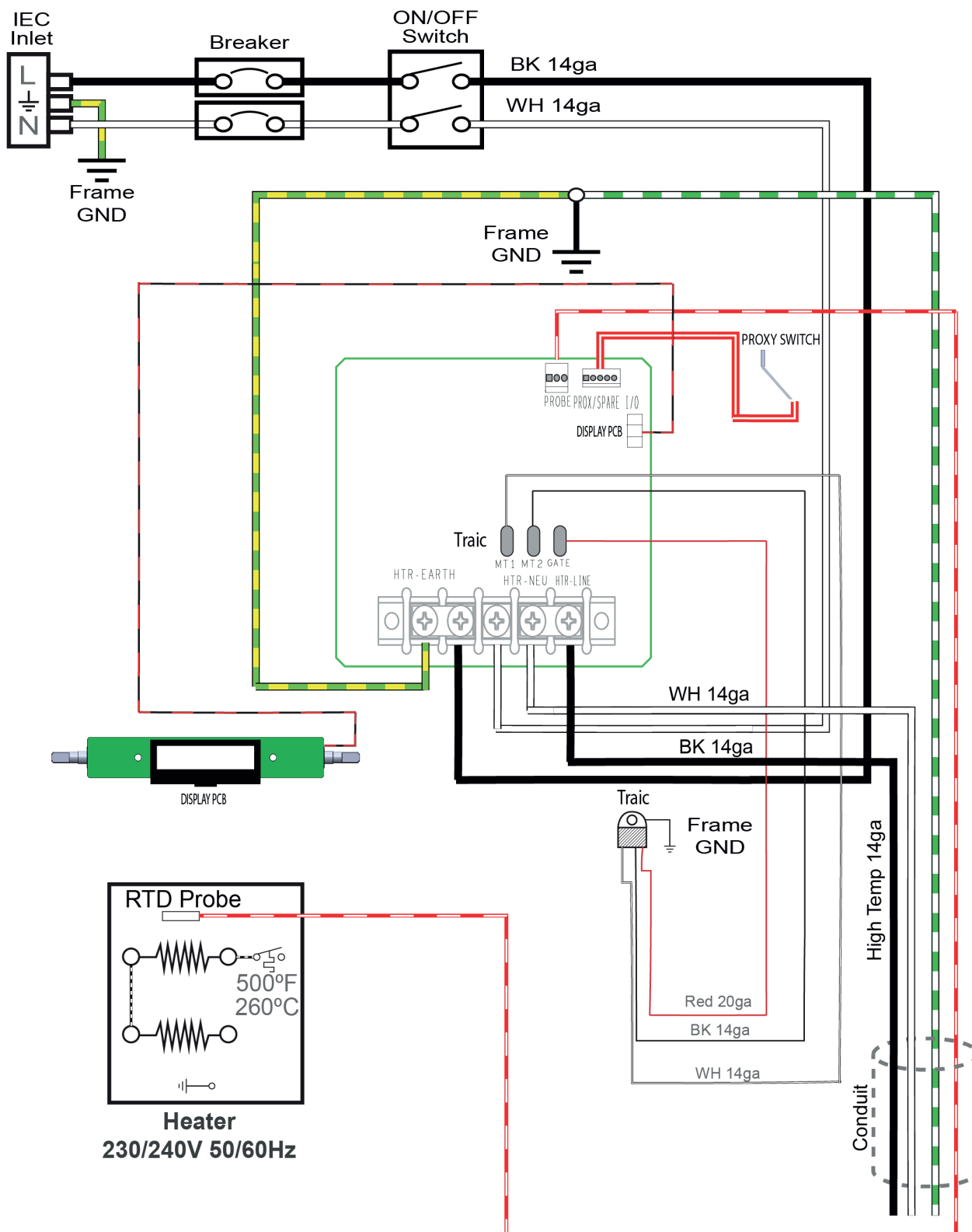
HINWEIS: Wenn die Presse gelagert oder nicht benutzt wird, stellen Sie den Druck auf ein Minimum ein (halten Sie einen leichten Kontakt zwischen der unteren Platte und dem Heizelement aufrecht), um den Druckaufbau zwischen den Teilen zu verringern.

ITEM #	TEIL NAME	TEIL #	MENGE
1	PROJECT 912 BASE	2-1709	1
2	PROJECT 912 FIN	2-1710	2
3	PROJECT 912 CORD COVER	2-1711	1
4	Project 912 Heater Arm	2-1712	1
5	PROJECT 912 LINKAGE	2-1713	2
6	CP2_9x12 Upper Heater	2-1690	1
7	PROJECT 912 Lower Molding	2-1714	1
8	platen 9x12	2-1715	1
9	912 LEVER ARM	2-1716	1
10	Drawer Slide Set 5 inch	2-1717	1
11	LIGHT_GUIDE	1-2706	1
12	LENS	1-2707	1
13	HANDLE_KNOB	1-2708	2
14	PRESSURE KNOB	1-2709	1
15	PROJECT 912 FIN COVER	2-1718	2
16	project 912 platen cover	2-1719	1
17	912 BOTTOM_COVER	2-1720	1
18	912 TOP_COVER	2-1721	1
19	Rubber Foot	1-2710	4
20	Rubber Foot Small	1-2711	2
21	PROJECT 912 BASE PLATE	2-1722	1
22	Project 912 Heater Cover	1-2712	1
23	Silicone Pad grey 9x12x0.25	1-2713	1
24	Hub Cap 1/2"	1-2714	6
25	Set Screw, 1/4"-20 x 1/4"	-	7
26	Self tapping Screw, Flat Head Phillips #10-24 x 1/2"	3-1011-217	4
27	Screw, Socket Head Cap 5/16"-18 x 3"	-	1
28	SHCS 0.250-20 x 0.750	-	8
29	316 Stainless Steel Pan Head Phillips Screw, Super-Corrosion-Resistant, 8-32 Thread Size, 5/16" Long	-	13
30	316 Stainless Steel Pan Head Phillips Screw, Super-Corrosion-Resistant, 8-32 Thread Size, 1/4" Long	-	2
31	316 Stainless Steel Pan Head Phillips Screw, Super-Corrosion-Resistant, 4-40 Thread Size, 1/4" Long	-	2
32	Phillips Flat Head Thread-Cutting Screw for Metal, Zinc-Plated Steel, 4-40 Thread, 1/4" Long	-	3
33	Phillips Rounded Head Thread-Forming Screws for Plastic, Zinc-Plated Steel, Number 4 Size, 1/4" Long	-	4
34	316 Stainless Steel Pan Head Phillips Screw, Super-Corrosion-Resistant, 1/4"-20 Thread Size, 1-3/8" Long	-	1
35	Passivated 18-8 Stainless Steel Phillips Flat Head Screw, 82 Degree Countersink, 8-32 Thread, 5/16" Long, Undercut	-	16
36	Zinc-Plated Steel Pan Head Phillips Screw, 6-32 Thread, 3/8" Long	-	8
37	Ball Stud for Gas Spring, 1.19" Overall Length	1-2715	4
38	Metal Conduit Fitting 0.500	1-2716	2
39	heyco_1839	-	1

ITEM #	TEIL NAME	TEIL #	MENGE
40	Flange Bushing 0.5 inch	-	10
41	Gas Spring, 5.9" Extended Length, 30 lbs	1-2717	2
42	End Fitting for Gas Spring, Ball Socket	1-2718	4
43	18-8 Stainless Steel Cup-Point Set Screw, 8-32 Thread, 1/8" Long	-	1
44	flexible conduit 1/2" diameter, 7" long Black Color	1-2719	1
45	Sleeve Bearing Flanged, for 1/8" Shaft Diameter and 1/4" Housing ID, 1/4" Long	-	2
46	Mil. Spec. Low-Strength Steel Hex Nut, 6-32 Thread Size, MS35649-262	-	2
47	Zinc-Plated Steel Pan Head Phillips Screw, 6-32 Thread, 3/4" Long	-	2
48	clevis pin 912	-	6
49	White Washer Plastic Finishing Heater Cover	1-2720	4
50	Temperature Probe	1-2721	1
51	Neodymium Ring Magnet 1/2inch ODx1/8 inch Thick	1-2722	2
52	Neodymium Ring Magnet 3/8" OD x1/8inch Thick	1-2723	1
53	Firecracker Proximeter Switch	1-2724	1
54	Zinc Plated Steel Washer M4-D12x3mm	1-2725	2
55	rubber cap	-	1
56	Teflon Washer (1)	-	2
57	Shaft Pin, 0.5" diameter with (-0.007",-0.005") tolerance and 6.720" length (-0.005",0) tolerance. Zinc Plated.	-	1
58	DISPLAY_PCB	1-2726	1
59	Power Board 912 A	1-2727	1
60	Breaker 10A	1-2728	1
61	Power Switch	1-2729	1
62	Power Cord Flying Leads (1600 mm long, 3 prongs, 0.25" dia., 10A/5A 125V/250V USA	1-2730	1
	Power Cord Flying Leads (1600 mm long, 3 prongs, 0.25" dia., 10A/5A 125V/250V UK	1-2731	1
	Power Cord Flying Leads (1600 mm long, 3 prongs, 0.25" dia., 10A/5A 125V/250V EURO	1-2732	1
63	Spindle /BushingSet	1-1285/ 2-1081	1
64	Thermal discs	1-2733	1
65	Wire kits 912	1-2734	1
66	Triac 912	1-2735	1
67	Wool insulation 912	-	1
68	Foam 912	1-2736	1
69	Packaging 912	1-2737	1

Teile-Leitfaden





EG Konformitätserklärung:

Im Sinne der EG-Maschinen-Richtlinie 2006/42/EC, Anhang II A und der EG-Niederspannungsrichtlinie 73/23 EWG, sowie der EG-EMV-Richtlinie 89/336. Für den Hersteller STAHL'S Hotronix® Division erklären wir als europäischer Bevollmächtigter, dass unser Produkt: Transferpresse zum Aufbügeln von Thermodrucken, Fabrikat: **MerchMaker**

Related Directives and Anne x:

- 2006/42/EC Machinery Directive / Anne x VIII
- 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive / Anne x II

Related Standards:

- EN ISO 12100:2010; EN ISO 13839-1:2015; EN ISO 13849-2:2012; EN 60204-1:2018; EN IEC 62368-1:2020+A11:2020
EN IEC 61000-6-2:2019; EN IEC 61000-6-4:2019

Im Zusammenhang mit den Vorschriften für die Lieferung von Maschinen (Sicherheit) von 2008 und den Vorschriften zur elektromagnetischen Verträglichkeit 2016/1091:

- BS EN ISO 12100:2010; BS EN ISO 13849-1:2025; BS EN ISO 13849-2:2012; BS EN 60204-1:2018;
BS EN IEC 62368-1:2020+A11:2020
- BS EN IEC 61000-6-2:2029; BS EN IEC 61000-6-4:2019

Informationen zur Konformitätserklärung:

- Gesetzgebung: REACH [(EC) 1907/2006] Standard: EN 14362-1:2012; EN 14362-3:2012; EN ISO 17353:2005; EN 14852:2007;
EN 62321-6:2015; EPA 3540C:1996; EPA 8061A:1996; EPA 3060A:1996; EPA 5021:1996; EPA 8061A:1196; EPA 3550C:2007;
EPA 8270D:2014; EPA 3052:1996; EPA 9056A:2007; EPA 6010D:2014; EPA 8270D:2014; EPA 3050B:1996

Informationen zur Konformitätserklärung:

- Gesetzgebung: RoHS [2011/65/EU] Standard: EN IEC 63000:2018; EN 62321-1:2013 [idt IEC 62321-1:2013]; EN 62321-2:2014
[idt IEC 62321-2:2013]; EN 62321-3-1:2014 [idt IEC 62321-3-1:2013]; EN 62321-3-2:2014 [idt IEC 62321-3-2:2020];
EN 62321-4:2014+A1:2017 [idt IEC 62321-4:2013+A1:2017]; EN 62321-5:2014 [idt IEC 62321-5:2013]; EN 62321-6:2015
[idt IEC 62321-6:2015]; EN 62321-7-1:2015 [idt IEC 62321-7-2:2017]; EN 62321-8:2017 [idt IEC 62321-8:2017]

Es ist möglich, dass nicht alle aufgeführten Normen für das oben genannte Produkt gelten.

STAHL'S Europe GmbH

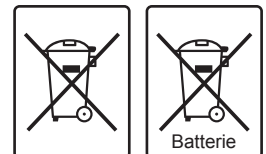


(Stephanie Schnur, Managing Director, STAHL'S Europe GmbH)

WEEE and RoHS Symbols

Europäische Union

Dieses Symbol zeigt an, dass elektrische bzw. elektronische Altgeräte und Batterien mit diesem Symbol nicht als normaler Haushaltsabfall entsorgt werden dürfen. Stattdessen müssen die Produkte zur fachgerechten Entsorgung, Weiterverwendung und Wiederverwertung in Übereinstimmung mit der Landesgesetzgebung, sowie den Richtlinien 2002/96/EG und 2006/66/EG einer entsprechenden Sammelstelle für das Recycling elektrischer und elektronischer Geräte und Batterien zugeführt werden bzw. an uns zurückgeführt werden. **Andere Länder außerhalb der Europäischen Union** Dieses Symbol ist nur in der Europäischen Union gültig. Wenn Sie dieses Produkt entsorgen möchten, halten Sie sich dabei bitte an die entsprechenden Landesgesetze und andere Regelungen in Ihrem Land zur Behandlung von alten elektrischen bzw. elektronischen Geräten und Batterien.





KONTAKT

STAHLs' Europe

Dieselstraße 62
D-66763 Dillingen

**Unterstützung bei
der Garantie und
Kundenbetreuung**

info@stahls.de

Web
stahlseurope.com

MerchMaker
Start Making Merch Like a Pro.



This document includes multiple trademarks and describes equipment covered by many patents that are owned by GroupeSTAHL and/or its subsidiaries. GroupeSTAHL enforces its rights to protect these intellectual properties. ©2025