



Automated Glass Coverslipper

**Operating
Manual**

© 2009 Sakura Finetek USA, Inc.

Tous droits réservés
Imprimé aux U.S.A.



Fabriqué pour:

Sakura Finetek USA, Inc., Torrance, CA 90501 États-Unis
Sakura Finetek Japan Co., Ltd., Tokyo, 135-0007, Japon
Sakura Finetek Europe B.V., 2382 AT Zoeterwoude, Pays-Bas

Fabriqué au Japon

0002783-01

TABLE DES MATIÈRES

<i>Section</i>		<i>Page</i>
1	INTRODUCTION	
	Consignes de sécurité	1.1
	Description générale.....	1.2
	Caractéristiques physiques	1.3
	Caractéristiques techniques	1.7
2	INSTALLATION ET CONFIGURATION	
	Informations générales	2.1
	Facteurs environnementaux	2.1
	Déballage	2.1
	Installation des accessoires et fournitures consommables.....	2.3
3	PERSONNALISATION DES RÉGLAGES	
	Informations générales	3.1
	Explication du menu principal.....	3.1
4	INSTRUCTIONS D'UTILISATION	
	Instructions d'utilisation	4.1
	Fonctionnement de routine	4.5
	Démarrage.....	4.5
	Opérations autorisées pendant le fonctionnement	4.9
	Fin du montage.....	4.11
	Fin du fonctionnement.....	4.12
	Que faire avant une période d'inutilisation prolongée.....	4.12
	Actions à entreprendre en cas de coupure d'électricité en cours de fonctionnement.....	4.14
	Tableau des conditions de montage et actions correctives	4.15
	Comment utiliser le g2 lorsqu'il est relié à l'automate de coloration Prisma Tissue-Tek® Prisma®	4.18
5	ENTRETIEN DE L'INSTRUMENT	
	Maintenance générale	5.1
	Méthodes d'inspection et de nettoyage	5.1

TABLE DES MATIÈRES

<i>Section</i>		<i>Page</i>
6	DÉPANNAGE	
	Informations générales	6.1
	Tableau de dépannage.....	6.2
	Actions à entreprendre en cas de génération d'erreurs, de mises en garde et d'avertissements	6.2
A	ANNEXE A GLOSSAIRE	
	Glossaire des termes.....	A.1
B	ANNEXE B AVERTISSEMENTS ET MISES EN GARDE	
	Avertissements	B.1
	Mises en garde	B.2
C	ANNEXE C REMARQUES RELATIVES À L'UTILISATION	
	Remarques relatives à l'utilisation	C.1

INTRODUCTION

Consignes de sécurité

Le fonctionnement de la monteuse de lamelles automatisée Tissue-Tek® Glas™ g2 exige une connaissance approfondie de l'application cible et de sa méthode d'utilisation. Pour utiliser le système correctement et en toute sécurité, nommez un « opérateur principal du système. »

Lors de la livraison du système, l'opérateur principal recevra les explications relatives à sa manipulation directement du représentant commercial.

- Lisez la présente section « Consignes de sécurité » au préalable pour garantir une utilisation correcte du système.
- Les recommandations de prudence fournies sont destinées à garantir une utilisation sûre du système, empêchant l'opérateur de se blesser et d'occasionner des dégâts matériels. Ces instructions fournissent d'importantes informations de sécurité qui doivent être prises en compte en permanence.
- Les images présentées dans ce manuel peuvent différer partiellement de celles du produit réel.
- Dans ce manuel, les instructions relatives aux différents niveaux de danger potentiel sont classées en avertissements, mises en garde et remarques, et sont indiquées sous les termes « Avertissement, » « Attention » et « Remarque, » respectivement. Chacune des catégories d'instructions est définie ci-dessous.

Des NOTES, MISES EN GARDE, AVERTISSEMENTS et autres libellés relatifs à la sécurité sont compris dans ce manuel afin d'indiquer les niveaux des dangers potentiels tels que définis ci-dessous :

REMARQUE Indique un rappel ou une autre information utile.

ATTENTION Indique un danger potentiel où le non respect d'une instruction peut endommager le Tissue-Tek® Glas™ g2 et/ou un autre bien matériel, ou produire des résultats de traitement médiocres.

AVERTISSEMENT Identifie un danger potentiel où le non respect d'une instruction peut provoquer de graves blessures de l'opérateur et/ou d'autre personnel.

Les symboles utilisés sur les étiquettes collées sur le système sont expliqués ci-après. Les étiquettes portant l'un des symboles suivants fournissent des informations particulièrement importantes pour la sécurité de l'opérateur, l'amélioration de l'efficacité et la protection du système. Ne manquez pas de lire ces étiquettes, dont vous devez comprendre les instructions spécifiques avant de commencer le travail.

SURFACE CHAUDE Indique des surfaces chaudes. Prendre des précautions pour éviter les brûlures.



DANGER BIOLOGIQUE Possibilité d'infections selon le type d'échantillons traité. Prévenir les infections en portant l'Équipement de Protection Personnelle (EPP) requis par l'Agence européenne pour la sécurité et la santé au travail (OSHA) et par toute réglementation gouvernementale ou locale en vigueur.



Une étiquette portant ce symbole spécifie un point de prudence. Une manipulation inappropriée par rapport aux instructions peut constituer un danger pour l'opérateur ou un risque de détérioration du système. Respectez toujours les instructions.



Une étiquette portant ce symbole spécifie une action à entreprendre. Respectez toujours les instructions.



Une étiquette portant ce symbole spécifie un point d'interdiction. Respectez toujours les instructions.

Description générale

La monteuse de lamelles automatique Tissue-Tek® Glas™ *g2* (Figure 1-A) est un système qui dispense la colle de montage sur les échantillons d'histopathologie et de cytopathologie colorés sur lames en verre, et recouvre les échantillons de verre.

- Jusqu'à 240 lames (correspondant à 12 paniers) peuvent être traitées en continu.
- Le volume de distribution de la colle de montage et la vitesse de montage des lamelles peuvent être réglés en temps réel.
- Différents volumes de distribution de colle de montage et de vitesse de recouvrement peuvent être programmés en fonction des différentes épaisseurs de tissus.
- Pour obtenir les meilleurs résultats, il est conseillé d'utiliser le Tissue-Tek® Glas™ Mounting Medium, référence 6419 (présentation en bouteille de 500 ml).
- Des séchoirs sont fournis pour diminuer le temps de séchage après montage.
- Des filtres au charbon actif peuvent être employés pour diminuer les vapeurs dangereuses.
- Grâce à un système de liaison optionnel, vous pouvez raccorder la *g2* à un automate de coloration des lames (Tissue-Tek® Prisma®), pour automatiser toute la chaîne d'opérations, de la coloration au montage des lamelles.



Figure 1-A

Caractéristiques physiques

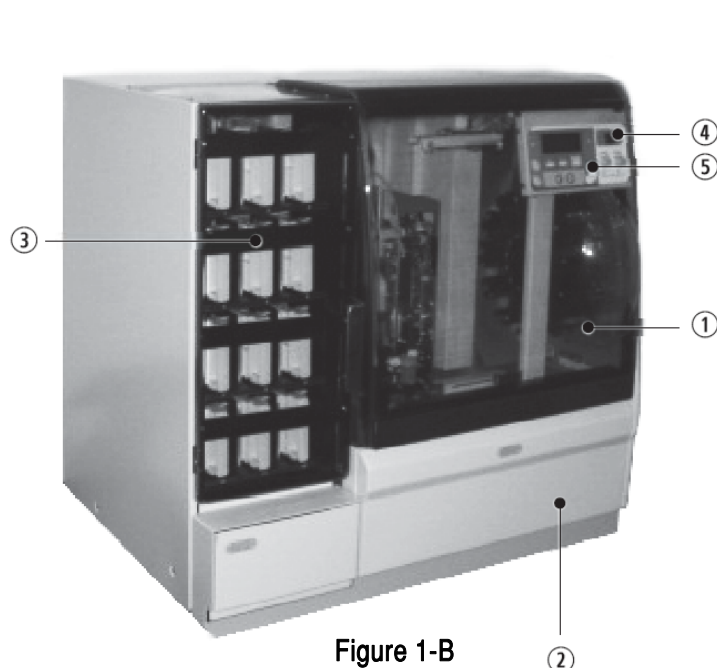


Figure 1-B

Avant (Figure 1-B).

Couvercle 1 – Ouvrez ce couvercle pour remplir les lamelles ou retirer un panier vide.

Porte d'accès à la station de chargement 2 – La station de chargement dans lequel les paniers sont placés se trouve derrière cette porte.

Porte de déchargement 3 – Les racks de réception sont placés derrière cette porte.

Commutateur d'alimentation 4 – Ce commutateur permet de mettre l'automate sous tension et hors tension.

Tableau de bord 5 – Ce tableau de bord sert au fonctionnement du système.



Figure 1-C

Arrière (Figure 1-C).

Sortie d'évacuation 6 – L'air de l'intérieur du système est évacué par cette sortie. Un conduit d'évacuation externe de 38 mm ou 75 mm de diamètre peut y être raccordé.

Protection du circuit 7 – Ce composant de sécurité sert de protection contre les surtensions.

Prise d'alimentation 8 – Branchez le câble d'alimentation ici.

Borne de contact 9 – Lorsque le système est relié à un automate de coloration, ces bornes sont connectées au câble de liaison.

Étiquette d'identification 10 – Le numéro de série du système est indiqué sur cette étiquette.

INTRODUCTION

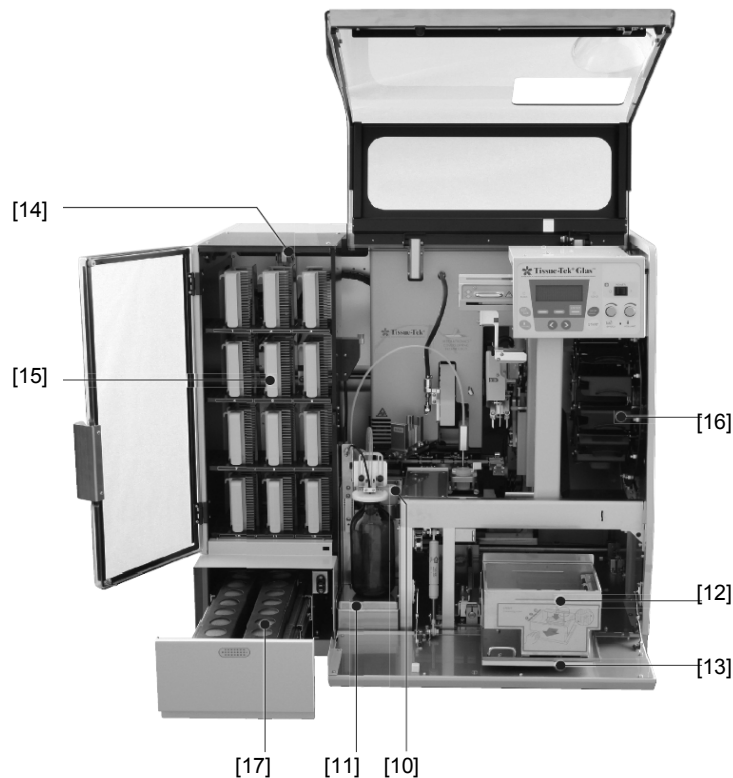


Figure 1-D

Intérieur de l'instrument (Figure 1-D)

Zone du flacon de colle de montage 11 – Un flacon de 500 ml de colle de montage doit être placé dans cette zone. Pour obtenir les meilleurs résultats, utilisez du Tissue-Tek® Glas™ Mounting Medium, référence 6419.

Poste de chargement 12 – Poste en xylène dans lequel les paniers sont placés. Le poste de chargement peut accueillir jusqu'à trois paniers.

Récepteur du poste de chargement 13 – Base facilitant le retrait et l'insertion aisés du poste de chargement.

Zone de déchargement 14 – Les racks de réception sont placés dans cette zone. Jusqu'à 12 racks de réception peuvent y être placés.

Rack de réception 15 – Les lames montées sont automatiquement placées dans un rack de réception.

Carrousel (carrousel de paniers vides) 16 – Après le montage, les paniers vides y sont placés. Le carrousel peut accueillir jusqu'à 12 paniers.

Filtre à vapeurs (tiroir du filtre au charbon actif) 17 – Les filtres au charbon actif qui absorbent les vapeurs générées par le système sont installés ici.

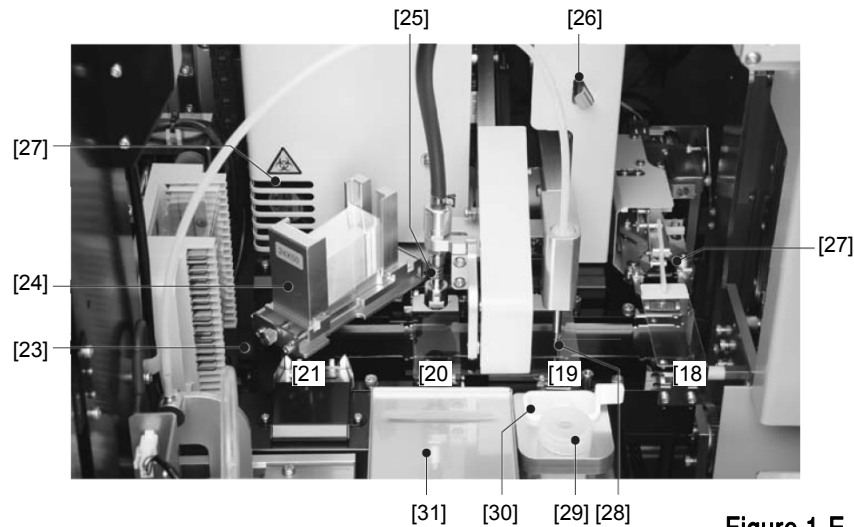


Figure 1-E

Intérieur de l'instrument (Figure 1-E)

Station 1 (récupération des lames) 18 – Le bras de récupération des lames les sort des paniers et les place dans cette station. Les lames sorties des paniers sont déplacées jusqu'à la station 2.

Station 2 (distribution) 19 – À cette station, la colle de montage est distribuée sur les lames par la buse de distribution. Une fois la colle de montage distribuée sur les lames, ces dernières sont déplacées jusqu'à la station 3.

Station 3 (montage) 20 – À cette station, les lamelles de recouvrement sont prélevées et soigneusement placées sur les lames. Les lames montées sont déplacées jusqu'à la station 4.

Station 4 (stockage) 21 – À cette station, les lames montées sont placées dans des racks de réception.

Séchoir 1 22 – Ce ventilateur élimine l'excès de xylène après le montage pour favoriser le séchage de la colle de montage.

Séchoir 2 23 – Ce ventilateur élimine le xylène au dos de la lame pour en favoriser le séchage.

Porte-lamelles 24 – Les lamelles sont placées dans ce support.

Bras de lamelles 25 – Ce bras prélève et récupère les lamelles une par une et les place sur les lames.

Levier de descente de la buse de distribution 26 – Ce levier sert à baisser la buse de distribution pour la plonger dans la bouteille anti-dessèchement.

Bras de récupération des lames 27 – Ce bras saisit chaque lamelle et la sort d'un panier.

Buse de distribution 28 – Cette buse dispense la colle de montage. La buse de distribution se déplace de façon linéaire pour dispenser la colle de montage sur une lame le long d'une ligne droite.

Récipient à déchet 29 – Ce récipient sert à éliminer l'excès de colle de montage de l'extrémité de la buse de distribution.

Bouteille anti-dessèchement 30 – L'extrémité de la buse de distribution repose dans cette bouteille lorsque l'instrument est inactif. Mettez du solvant pour colle de montage (du xylène de préférence) dans cette bouteille afin d'éviter que l'extrémité de la buse ne se bouche.

Réservoir de la pompe de distribution 31 – Mettez du solvant pour colle de montage (du xylène de préférence) ici pour éviter que la colle de montage n'adhère à l'intérieur de la pompe.

INTRODUCTION

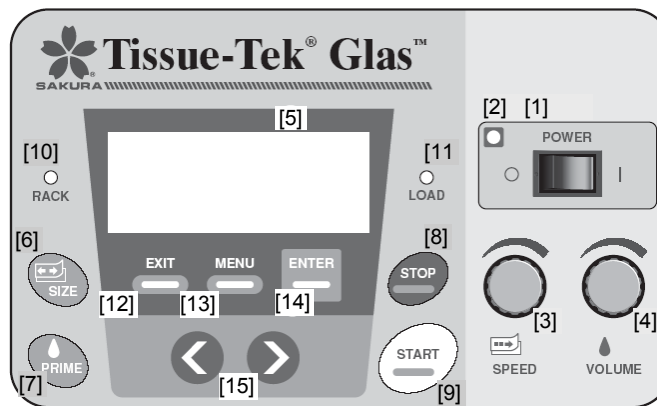


Figure 1-F

Tableau de bord (Figure 1-F)

Commutateur d'ALIMENTATION 1 – Ce commutateur permet de mettre l'automate sous tension et hors tension.

Témoin d'ALIMENTATION 2 – Ce témoin reste allumé lorsque l'automate est sous tension.

Bouton de réglage de la VITESSE 3 – Bouton rotatif permettant de changer la vitesse de montage. La vitesse de montage peut être sélectionnée parmi les huit niveaux de 1 (vitesse la plus lente) à 8 (vitesse la plus élevée).

Bouton de réglage du VOLUME 4 – Bouton rotatif permettant de changer la quantité de colle de montage distribuée. Le volume de colle de montage peut être choisi parmi 10 niveaux, de 30 µL à 120 µL.

Écran d'affichage 5 – Écran principal indiquant l'état du système et d'autres informations nécessaires au fonctionnement de l'automate.

Touche SIZE (TAILLE) 6 – Cette touche permet de modifier la taille des lamelles. Les formats de lamelles suivants sont disponibles : 40, 50, 55 ou 60 mm.

Touche PRIME (AMORCE) 7 – Appuyez une fois sur cette touche pour dispenser le volume de colle de montage spécifié. Maintenez la touche enfoncée pendant au moins 3 secondes pour dispenser la colle de montage à 10 reprises consécutives.

Touche STOP 8 – Utilisez cette touche pour interrompre le montage ou annuler l'amorce initiale de la colle de montage.

Touche START (DÉMARRAGE) 9 – Utilisez cette touche pour commencer un nouveau montage ou pour reprendre le montage interrompu.

Témoin RACK 10 – Ce témoin s'allume lorsque la porte de déchargement est ouverte pour placer ou retirer les racks de réception.

Témoin LOAD (CHARGEMENT) 11 – Ce témoin s'allume lorsque la porte d'accès à la station de chargement est ouverte pour placer les paniers.

Touche EXIT (QUITTER) 12 – Utilisez cette touche pour annuler l'opération de réglage en cours sans enregistrer les modifications, et revenir à l'écran précédent.

Touche MENU 13 – Une pression sur cette touche affiche l'écran du menu. Appuyez deux fois sur la touche pour afficher le sous-menu.

Touche ENTER (VALIDER) 14 – Appuyez sur cette touche pour accepter et enregistrer les réglages en cours.

Touches </> 15 – Utilisez ces touches pour sélectionner une option dans une liste. Une pression sur la touche < déplace le curseur vers le haut ou sur la gauche, alors qu'une pression sur la touche > déplace le curseur vers le bas ou sur la droite.

Caractéristiques techniques

Modèles

Modèle	Nom/Description
6500	Monteuse de lamelles automatisée Tissue-Tek® Glas™ g2 (115 VCA) (USA)
6501	Monteuse de lamelles automatisée Tissue-Tek® Glas™ g2 (100 VCA) (Asie)
6502	Monteuse de lamelles automatisée Tissue-Tek® Glas™ g2 (230 VCA) (Europe)

Puissance requise

Modèle	Puissance	Fréquence	Ampères
6500	115 VCA \pm 10% @ <15 A	50/60 Hz	2,2 A
6501	100 VCA + 10%/–5% @ <15A	50/60 Hz	2,5 A
6502	230 VCA \pm 10% @ <7A	50/60 Hz	1,2 A

Sécurité électrique

Pour le modèle 6500 –

Certification cETL

- Exigences de sécurité UL61010A-1:2004,
- CAN/CSA-C22.2 No.61010-1:2004

Pour le modèle 6501 –

Marquage CE

- Exigences de sécurité CEI61010-1:2001
- Directive CEM EIC61326-1:2002
- Directive diagnostic in-vitro CEI61010-2-101:2002
- Gestion du risque ISO14971:2000

Pour le modèle 6502 –

Amendement de la Pharmaceutical Affairs Law

- Exigences de sécurité J IS C1010-1:2005
- CEM – JIS C1806-1:2001
- Gestion du risque JIS T14971:2003

Dimensions :

750 (L) x 620 (P) x 750 (H)

Poids de l'instrument

Environ 110 kg

Conditions de fonctionnement

Température de fonctionnement : 10°C à 40°C

Humidité relative : 30 à 85% (sans condensation)

Protéger de la lumière naturelle directe

Capacité

Vitesse de montage : jusqu'à 420 lames/heure

Dimensions acceptables des lames

Dimensions :

25 à 26 (largeur) x 75 à 76 (longueur) mm

Épaisseur :

0,9 à 1,2 mm

Dimensions acceptables pour les lamelles

Dimensions :

24 (largeur) x 40, 50, 55, 60 (longueur) mm

25 (largeur) x 40, 50, 55, 60 (longueur) mm

Le système peut nécessiter un réglage pour utiliser des lamelles de 25 mm.

Épaisseur :

0,9 à 1,2 mm

Solvant compatible

Xylène

Substituts à base de D-Limonène

Substituts à base d'hydrocarbure aliphatique

Colle de montage compatible

Colle de montage à base de xylène

Colle de montage à base de D-Limonène

Colle de montage à base d'hydrocarbure aliphatique

INSTALLATION ET CONFIGURATION

Informations générales

Cette section fournit des instructions détaillées pour l'installation et la configuration de la monteuse de lamelles automatisée Tissue-Tek® Glas™ *g2*. Les étapes d'installation doivent être respectées pour garantir un fonctionnement et un entretien correct de l'appareil. Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'instrument. Suivez attentivement toutes les instructions.

La monteuse de lamelles Tissue-Tek Glas *g2* est un instrument de précision qui doit être manipulé avec soin. Une manipulation brutale ou une chute peut altérer ou endommager les composants internes. Toujours manipuler l'automate avec précaution.

Choisissez un emplacement offrant suffisamment d'espace autour de l'instrument. Un espace d'au moins 10 cm est nécessaire sur le haut et sur la gauche de l'instrument. Sur la droite de l'instrument, prévoyez au moins 30 cm.

Facteurs environnementaux

Comme avec tous les instruments électroniques sensibles, une exposition prolongée à une humidité et une température excessives doit être évitée. La température et l'humidité doivent demeurer relativement constantes. La plage de température ambiante pour le fonctionnement de l'instrument se situe entre 10°C et 40°C. La plage d'humidité ambiante de fonctionnement est de 30 à 85% d'humidité relative.

Placez l'automate dans une zone bien aérée en évitant de l'exposer à des vapeurs corrosives et à des variations extrêmes de température ou d'humidité. La zone doit être propre et exempte de poussière, et offrir une surface ferme et nivelée capable de supporter un poids de 110 kg au moins. Veillez à placer l'instrument près d'une prise de courant correspondant aux valeurs nominales indiquées sur l'étiquette située sur le côté droit de ce dernier. La prise de courant doit être raccordée à la terre et dédiée. Évitez la proximité de la lumière naturelle directe, de fenêtres ouvertes, d'éviers, de fours, de plaques chauffantes, de brûleurs ouverts ou de radiateurs.

Déballage

Avant de déballer la monteuse de lamelles Glas *g2*, consultez les instructions détaillées fournies dans le document séparé intitulé : « Procédures de déballage Tissue-Tek® Glas™ *g2* » ou faites appel au représentant commercial local de Sakura pour qu'il vous assiste.

ATTENTION : L'instrument est très lourd et imposant ; par conséquent, il est vivement conseillé de le soulever et de le transporter à deux personnes au moins, une de chaque côté.

INSTALLATION ET CONFIGURATION

Déballage des accessoires (Figure 2-A)

A l'ouverture de la boîte d'accessoires, vérifiez qu'ils sont tous présents :

- a Adaptateur de panier 20 lames (10), référence 6138
- b Paniers 20 lames (10), référence 4768
- c Racks de réception (12), référence 6504
- d Cordon d'alimentation (1), référence A40-105-11
- e Station de chargement (1), référence N94-013-00
- f Récepteur de panier, station de chargement (1), référence N94-014-00
- g Couvercle, station de chargement (1), référence N94-015-00
- h Bouteille anti-dessèchement (1), référence 6423
- i Récipient à déchet (1), référence 6430
- j Plateau de distribution (1), référence N94-041-00
- k Plateau de la bouteille de colle de montage (1), référence N94-357-00
- l Plateau de lamelles (1), référence N94-041-00
- m Base de protection des lames (1), référence N94-373-00
- n Bouteille d'amorçage (1), référence 6433
- o Bouteille de déchets (1), référence 6505
- p Brosse métallique (1), référence D8-60-0000
- q Niveau (1), référence D9-60-0000
- r Cartouche au charbon actif (1), référence 6160
- s Système de liaison Tissue-Tek® Glas™*g2* (1 ensemble), référence 6168
- t Manuel d'utilisation (1), référence 0002783-01

Options (Figure 2-B).

- 22 Porte-lamelles (modèle 250 lames)
 - 24 x 40 mm (1 unité), référence N94-084-00
 - 24 x 50 mm (1 unité), référence N94-085-00
 - 24 x 55 mm (1 jeu), référence N94-086-00
 - 24 x 60 mm (1 jeu), référence N94-087-00
- 23 Un jeu de tuyaux d'évacuation 1, référence 6506
- 24 Un jeu de tuyaux d'évacuation 2, référence 6507

Expédiée séparément :

- Colle de montage Tissue-Tek® Glas™, référence 6419

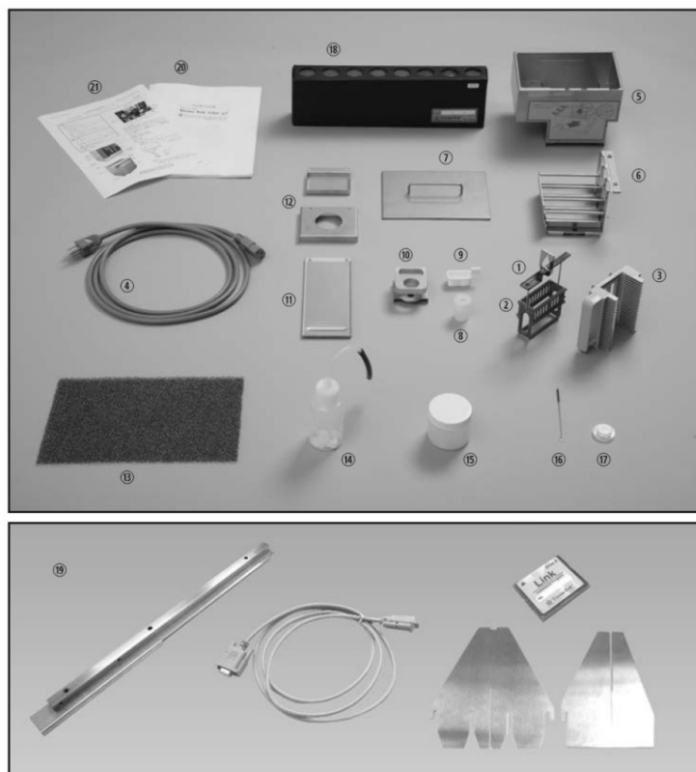


Figure 2-A

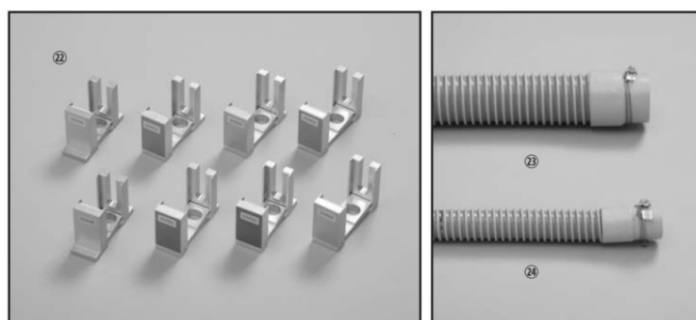


Figure 2-B

Installation des accessoires et fournitures consommables

Installation des accessoires

Cette section explique comment installer les différents accessoires.

Utilisation de l'adaptateur de panier (Figures 2-C et 2-D)

1. Alignez le sens du repère "UP SIDE" sur la face supérieure de l'adaptateur de panier avec le sens du repère "UP SIDE" sur le côté du panier.
2. Insérez une extrémité de l'adaptateur de panier dans un orifice correspondant.
3. En tirant doucement sur le fil de l'adaptateur de panier, insérez l'autre extrémité dans un trou pour adaptateur de panier.

REMARQUE : Placez les lames dans le panier en vérifiant que leur face tissu corresponde au sens "UP SIDE".

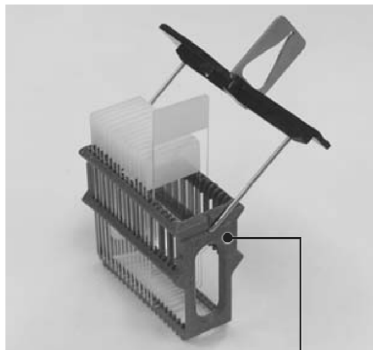


Figure 2-C



Figure 2-D

Installation du rack de réception (Figure 2-E)

1. Ouvrez la porte de déchargement.
2. Saisissez la poignée du rack de réception (Figure 2-F) de sorte que la zone de déchargement des lames se trouve face au côté droit, puis placez le rack de réception dans le renforcement de la zone de déchargement (indiqué par le cadre ombré dans la Figure 2-G). Jusqu'à 12 racks de réception peuvent y être placés.
3. Fermez la porte de déchargement.

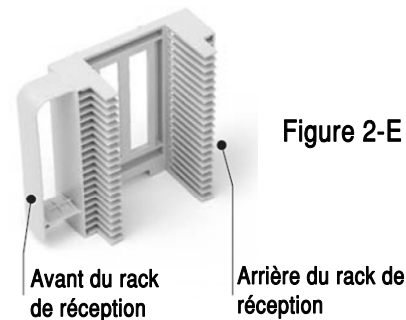


Figure 2-E



Figure 2-F



Figure 2-G

Renforcement où les racks de réception sont placés

INSTALLATION ET CONFIGURATION

Installation de la station de chargement

1. Alignez le sens du récepteur de panier avec celui de la station de chargement. Insérez la goupille à l'intérieur de la station de chargement dans le trou du récepteur de panier, puis insérez la station de chargement jusqu'au fond (Figure 2-H et Figure 2-I).

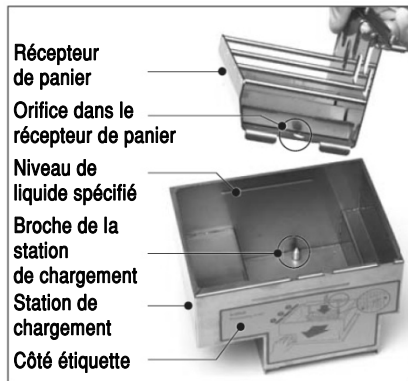


Figure 2-H



Figure 2-I

Vue de l'ensemble complet



Figure 2-J



Figure 2-K

ATTENTION : Si la quantité de solvant est insuffisante, des bulles d'air peuvent être introduites, provoquant le dessèchement des tissus.

2. Remplissez de solvant jusqu'au niveau indiqué (environ 1,5 litre).
3. Ouvrez la porte d'accès à la station de chargement, saisissez la poignée et sortez le récepteur de la station de chargement.
4. Placez la station de chargement sur son récepteur en vérifiant que le récepteur de panier fait face au côté droit (Figure 2-J).
5. Placez le couvercle dédié sur la station de chargement et repoussez-la dans le système (Figure 2-K).
6. Fermez la porte d'accès de la station de chargement.

Branchement du câble d'alimentation

1. Tournez le commutateur d'alimentation sur OFF.
2. Branchez le câble d'alimentation dans la prise du système (Figure 2-L).
3. Raccordez la fiche d'alimentation à une prise équipée d'une borne de terre (3P).



Prise d'alimentation

Figure 2-L

Installation du plateau du flacon de colle de montage

1. Placez le plateau du flacon de colle de montage (A) en l'alignant avec les broches situées sur la face interne de la plaque de fond de la zone de stockage de la colle de montage (Figure 2-M).
2. Placez le plateau du flacon de colle de montage (B) en l'alignant avec les broches situées sur la face externe de la plaque de fond de la zone de stockage de la colle de montage (Figure 2-N).



Plateau du flacon de colle de montage (A)

Figure 2-M



Plateau du flacon de colle de montage (B)

Figure 2-N

Installation du plateau de distribution

1. Tournez le commutateur d'alimentation sur OFF.
2. Ouvrez le couvercle.
3. Placez le plateau de distribution dans le système.
4. Remplissez la bouteille anti-dessèchement de solvant jusqu'à sous le couvercle (Figure 2-O). La buse de distribution doit se situer au-dessus du niveau de liquide afin que les vapeurs de solvant empêchent la colle de montage de se solidifier à son extrémité. Veillez à ne pas laisser l'extrémité de la buse de distribution entrer en contact avec le solvant.



Remplir de solvant jusqu'à cette ligne juste sous le couvercle.

Figure 2-O

ATTENTION : N'utilisez pas de toluène ni aucun liquide contenant du toluène. Un dysfonctionnement ou une panne de l'instrument pourrait en résulter. Vérifiez la quantité de solvant pour colle de montage, comme le xylène, avant utilisation. Sinon, l'extrémité de la buse de distribution peut devenir collante, provoquant des montages de lamelles incorrects, avec des conséquences négatives pour les tissus.

INSTALLATION ET CONFIGURATION

5. Placez la bouteille anti-dessèchement et le récipient à déchet dans le plateau de distribution (Figure 2-P). Commencez par repousser la buse de distribution avant de placer la bouteille (Figures 2-Q, 2-R et 2-S).

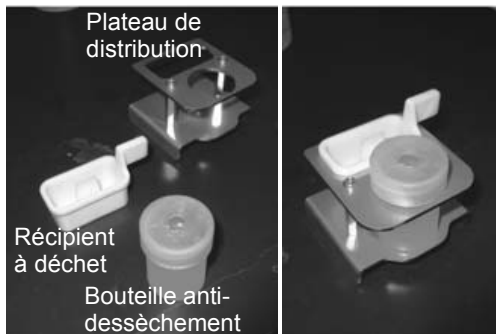
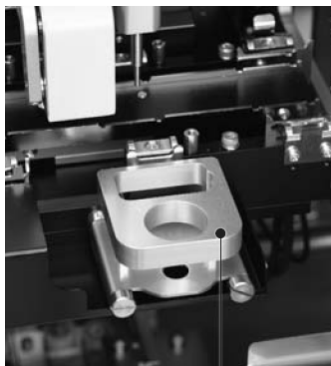


Figure 2-P



Buse de distribution

Figure 2-Q



Plateau de distribution

Figure 2-R

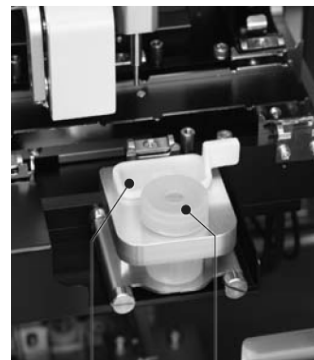


Figure 2-S

Récipient à déchet Bouteille anti-dessèchement

6. Une fois la bouteille anti-dessèchement et le récipient à déchet en place, soulevez la buse de distribution et repositionnez la buse de sorte que son extrémité pénètre dans l'orifice de la bouteille anti-dessèchement (Figure 2-T).

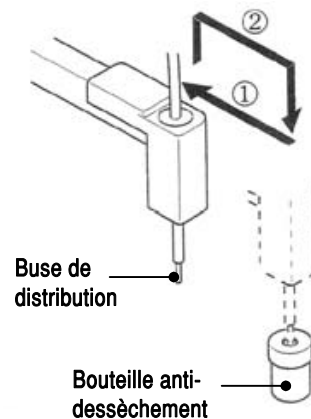


Figure 2-T

Installation des accessoires et fournitures consommables

Cette section explique comment installer les différents consommables.

Plateau de lamelles

1. Tournez le commutateur d'alimentation sur OFF.
2. Ouvrez le couvercle.
3. Positionnez le plateau de lamelles en l'alignant avec les deux broches situées sur le côté vers l'avant de l'instrument (Figures 2-U et 2-V).

REMARQUE : Dans certaines situations, notamment lorsque deux lamelles sont prélevées ensemble, le plateau de lamelles empêche la ou les lamelles qui sont tombées pendant l'opération de récupération de tomber plus bas dans le système.



Figure 2-U



Plateau de lamelles

Feuille de protection

1. Tournez le commutateur d'alimentation sur OFF.
2. Ouvrez le couvercle.
3. Déplacez le porte-lamelles vers la droite.
4. Soulevez le bras du rack de réception.
5. Placez la feuille dans le plateau sous le bras du rack de réception (Figure 2-W).

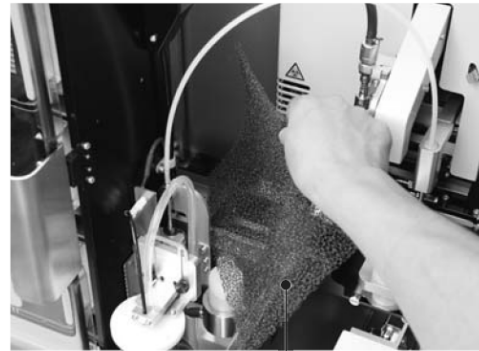


Figure 2-W

Feuille de protection

Système de liaison

En ouvrant la découpe dans la façade du côté droit du système (Figure 2-X), il est possible de relier le système à l'automate de coloration (Tissue-Tek® Prisma™). Consultez le distributeur Sakura pour plus d'informations sur l'installation du système de liaison.



Figure 2-X

Ouverture

INSTALLATION ET CONFIGURATION

Tuyau d'évacuation

En ouvrant un adaptateur de raccordement, un tuyau d'évacuation est fourni à l'arrière du système. Un tuyau de 38 ou de 75 mm de diamètre peut être raccordé.

Options

- Ensemble de tuyau d'évacuation 1 (38 mm) : tuyau de 38 mm (5 m), colliers, manchons (Figure 2-Y)
- Ensemble de tuyau d'évacuation 2 (75 mm) : tuyau de 75 mm (5 m), colliers, manchons (Figure 2-Z)



Figure 2-Y

Ensemble de tuyau d'évacuation 1



Figure 2-Z

Ensemble de tuyau d'évacuation 2

Installation des filtres au charbon actif

1. Appuyez sur l'avant de la porte du système de contrôle des vapeurs pour ouvrir le verrou et déposez la porte (Figure 2-AA).
2. Placez deux cartouches au charbon actif neuves dans la zone de stockage correspondante. Si des cartouches usagées sont en place, retirez-les et remplacez-les par des neuves.
3. Remettez la porte du système de contrôle des vapeurs en la poussant jusqu'à ce qu'elle s'enclenche en place.



Figure 2-AA

Évacuation

Zone de la cartouche au charbon actif et de stockage

Installation du flacon de colle de montage

Le tube d'aspiration de la colle de montage est équipé d'un capteur de niveau. Installez correctement le tube et le capteur.

1. Ouvrez le couvercle du flacon de colle de montage. Utilisez un flacon de 500 ml contenant de la colle de montage, par exemple Tissue-Tek® Glas™ Mounting Medium, référence 6419.
2. Inclinez le tube d'introduction de la colle vers l'avant de l'instrument et soulevez-le (Figure 2-BB).
3. Insérez lentement le tube d'introduction de la colle de montage et le capteur de niveau dans le flacon de colle (Figure 2-BB).

ATTENTION : Si le flacon de colle de montage est inséré trop rapidement, des bulles d'air peuvent pénétrer dans la colle. Si le système fonctionne continuellement avec des bulles d'air dans la colle, celles-ci peuvent se trouver montées avec les tissus.

4. Remettez le tube d'introduction de la colle de montage et le capteur de niveau en position verticale, puis descendez-les au fond. Si un espace se crée entre le bouchon circulaire et le flacon, ajustez cet espace le long du flacon.

ATTENTION : Lors de la première installation de la colle de montage, ou du changement de type de colle, une « amorce initiale de la colle de montage » doit être effectuée. Consultez la procédure de cette opération dans la Section 3, « Amorce initiale ».

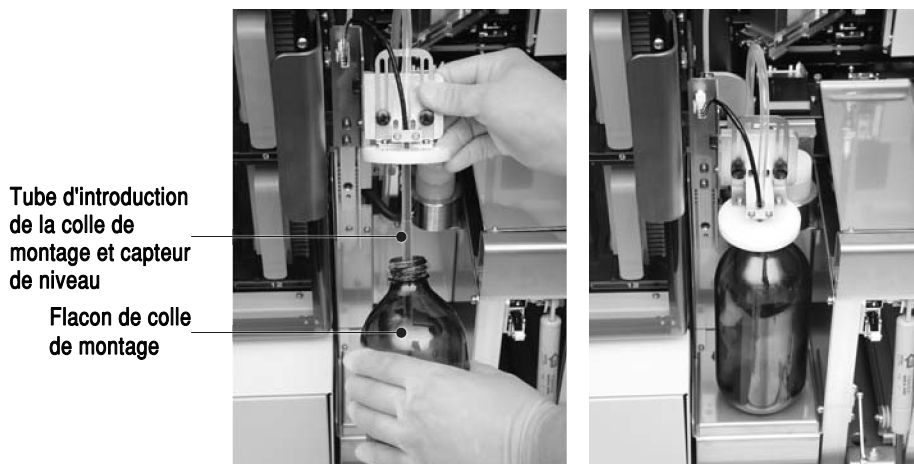


Figure 2-BB

INSTALLATION ET CONFIGURATION

Ajustement de l'espace le long du flacon de colle de montage

1. Desserrez les deux vis du mécanisme d'installation du bouchon.
2. Poussez le bouchon doucement contre le flacon de colle de montage et, alors que le bouchon est en contact avec le flacon, serrez les deux vis que vous avez desserrées auparavant (Figure 2-CC).

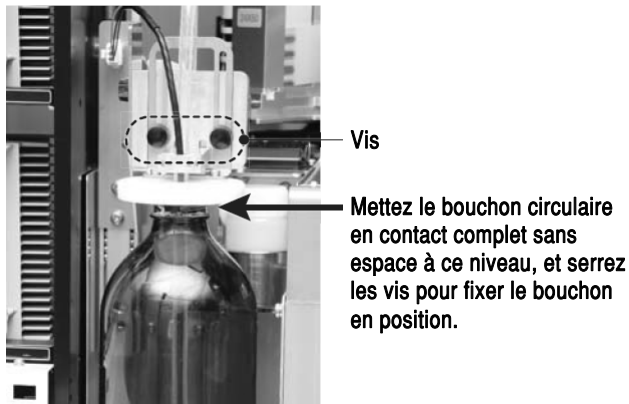


Figure 2-CC

Positionnement des lamelles

REMARQUE : Placez les supports fournis par les fabricants de lamelles directement dans le système. Des porte-lamelles spéciaux sont également fournis en option (vendus séparément). Lorsque vous utilisez des porte-lamelles spéciaux, placez les lamelles dedans (Figure 2-DD).

1. Ouvrez le couvercle de l'instrument.
2. Placez le porte-lamelles de sorte que la languette du porte-lamelle s'engage dans le support.
3. Fermez le couvercle de l'instrument.

Les huit types de lamelles suivants peuvent être utilisés :

24 x 40, 24 x 50, 24 x 55, 24 x 60 (mm)

25 x 40, 25 x 50, 25 x 55, 25 x 60 (mm)

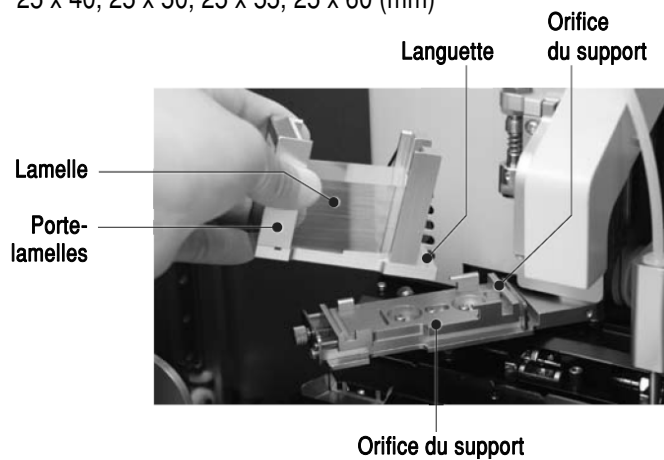


Figure 2-DD

PERSONNALISATION DES RÉGLAGES

Informations générales

Cette section explique les opérations de l'écran du menu principal et comment modifier chacun des réglages.

Explication du menu principal

L'écran du menu permet de sélectionner les différentes options du menu au cours de l'installation initiale ou la vérification/modification des réglages du système (Figure 3-A).

Une pression sur la touche **MENU** affiche l'écran du menu. Appuyez sur les touches **<** et **>** pour mettre l'option voulue en surbrillance, puis sur la touche **ENTER** pour la sélectionner.

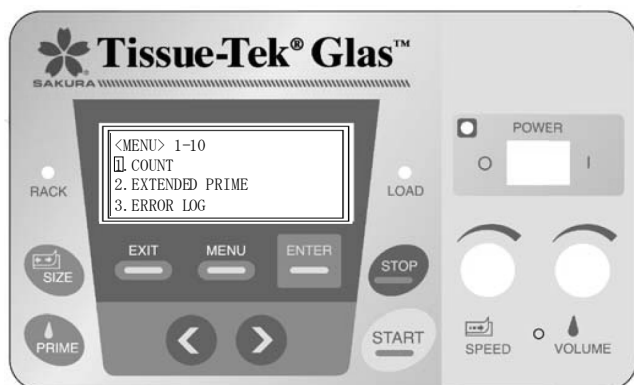


Figure 3-A

Descriptions des options de menu

1. **COUNT (COMPTEUR)** – Indique le nombre de lames qui ont été montées. Le compteur peut être réinitialisé. Voir page 3.2.
2. **EXTENDED PRIME (AMORCE PROLONGÉE)** – La colle de montage est distribuée en continu par l'extrémité de la buse. Sélectionnez cette option de menu lorsque vous chargez la colle de montage pour la première fois, changez de colle de montage ou lorsque des bulles d'air ont pénétré dans les tuyaux. Voir page 3.3.
3. **ERROR LOG (HISTORIQUE DES ERREURS)** – Fournit un registre des erreurs qui se sont produites. Voir page 3.4.

4. **PROGRAM EDIT (EDITION DU PROGRAMME)** – Définit les noms et détails des programmes de montage qui spécifient les conditions de montage. Neuf programmes de montage peuvent être mémorisés, chacun d'entre eux spécifiant une taille de lamelles, une vitesse de montage et un volume de colle de montage différents. Voir page 3.4.
5. **PROGRAM LOCK (VERROUILLAGE DU PROGRAMME)** – Empêche de modifier le programme pendant le montage. Sélectionnez "Lock" (Verrouiller) ou "Unlock" (Déverrouiller). La modification de la vitesse de montage et du volume de colle de montage en temps réel ne sont possibles que lorsque l'option "Unlock" est sélectionnée. Voir page 3.5.
6. **KEY SOUND (TONALITE DES TOUCHES)** – Permet de choisir si un son doit être émis lorsqu'une touche est enfoncée. Voir page 3.5.
7. **END SOUND (SIGNAL SONORE DE FIN)** – Modifie la tonalité indiquant la fin du montage. Sélectionnez la tonalité de votre choix parmi les trois proposées. Voir page 3.5.
8. **ALARM (ALARME)** – Sélectionne la tonalité souhaitée, parmi quatre, pour indiquer une condition d'erreur. Voir page 3.6.
9. **START METHOD (MÉTHODE DE DÉMARRAGE)** – Permet de choisir entre deux méthodes de démarrage : La méthode Start Key (Touche de démarrage) exige d'appuyer sur la touche de démarrage pour initier le montage, alors que la méthode Unloading Station Access Door (Porte d'accès à la station de déchargement) démarre le montage dès que la porte est fermée. Voir page 3.6.
10. **CLEANING (NETTOYAGE)** – Nettoie l'intérieur du tuyau de la colle de montage au xylène ou chasse la colle demeurant dans le tuyau. L'opération est identique à celle de l'option "EXTENDED PRIME". En revanche, avec l'option "CLEANING," le flux de réactif est plus rapide. N'effectuez pas cette opération à des fins d'amorçage initial de la colle de montage, car des bulles d'air se formeraient. Voir page 3.7.
11. **SOFTWARE VERSION (VERSION DU LOGICIEL)** – Affiche la version du logiciel. Voir page 3.7.

PERSONNALISATION DES RÉGLAGES

Viewing/Changing the Count (Afficher/modifier le compteur)

Comment afficher/modifier le nombre de lames montées est expliqué (Figure 3-B).

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

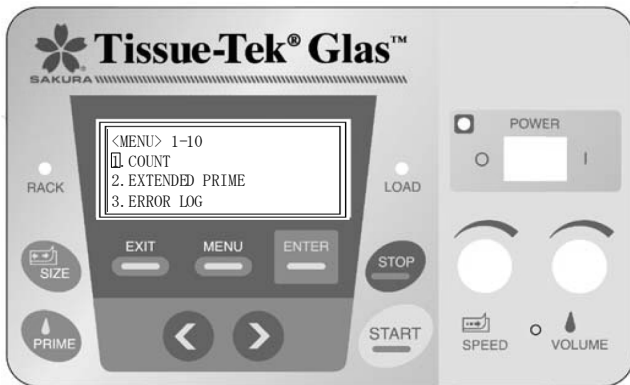


Figure 3-B

1. Appuyez sur la touche **MENU**.
2. Appuyez sur les touches < et > pour mettre 1, "COUNT" en surbrillance et appuyez sur la touche **ENTER** pour afficher l'écran du compteur (Figure 3-C).
3. Appuyez sur la touche **STOP**. L'écran de confirmation d'effacement du compteur s'affiche (Figure 3-D).

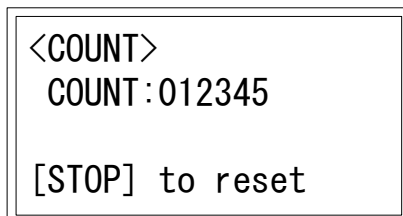


Figure 3-C : Écran du compteur

<COUNT RESET>
Are you sure?
[ENTER] to reset

Figure 3-D : Écran de confirmation de réinitialisation du compteur

Le compteur affiche un nombre à six chiffres, qui revient à « 1 » après avoir atteint « 999999 ». Le compteur augmente à chaque montage d'une lame.

Pour augmenter ou diminuer le compteur manuellement, appuyez sur la touche < ou >.

Amorce initiale

Lors de la première installation du flacon de colle de montage, le tuyau de distribution doit être rincé. La suite d'opérations effectuées à cet effet est appelée « amorce initiale. »

Lors de l'amorce initiale, la colle de montage est aspirée continuellement du flacon de colle et distribuée en continu par l'extrémité de la buse de distribution.

Pour installer la colle de montage pour la première fois, ou changer de type de colle, consultez également « Installation/remplacement du flacon de colle de montage. »

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

1. Appuyez sur la touche **MENU**.
2. Appuyez sur les touches < et > pour mettre 2, "EXTENDED PRIME" en surbrillance, puis sur la touche **ENTER** (Figure 3-E).
3. L'écran d'amorce prolongée s'affiche (Figure 3-F).
4. Ouvrez la porte d'accès de la station de chargement.
5. Ouvrez le couvercle et sortez le plateau de distribution complet du système. Retirez le plateau de distribution complet et installez le plateau de récupération sous la buse de distribution pour l'amorce initiale.
6. Retirez le couvercle de la bouteille de déchet et, tout en soulevant la buse de distribution, placez la bouteille anti-dessèchement sous la buse de distribution (sur les deux rails de guidage).
7. Remplissez la bouteille d'amorçage de solvant (normalement du xylène), puis insérez l'extrémité du tuyau dans le tuyau d'introduction (Figure 3-G). Pressez la bouteille pour introduire du solvant dans le canal de distribution. Remplissez le canal jusqu'à ce que le solvant goutte de la buse de distribution.
8. Une fois l'amorce initiale terminée, tout le solvant a généralement été retiré du canal de distribution et la colle de montage est introduite. Sinon, recommencez l'opération.

```
<EXTENDED PRIME>
[ENTER] to prime
system
[EXIT] to exit
```

Figure 3-E : Écran d'amorçage initial

```
<EXTENDED PRIME>
Priming
[STOP] to stop
```

Figure 3-F : Écran pendant les distributions

ATTENTION : Si le système est resté inutilisé pendant une période prolongée, il est possible que le solvant ne soit pas uniformément distribué lors de cette opération. Dans ce cas, le solvant doit être introduit de force dans le tuyau d'amorçage en utilisant un flacon à pompe pour l'amorce initiale. Pour plus de détails, contactez le service client de Sakura ou le distributeur Sakura local.

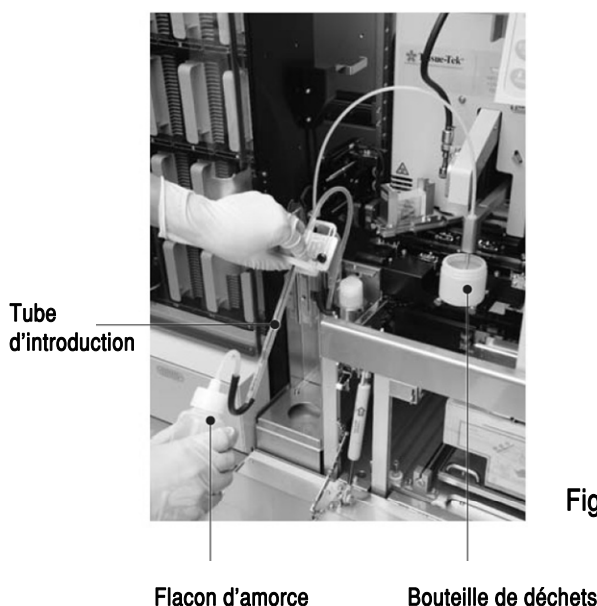


Figure 3-G

PERSONNALISATION DES RÉGLAGES

Visualisation de l'historique des erreurs

Un maximum de 99 erreurs peut être affiché, le nombre le plus récent représentant la dernière erreur.

Lorsque plus de 99 erreurs se sont produites, l'erreur la plus ancienne est supprimée et la plus récente est ajoutée.

Les éléments affichés sont le numéro de ligne, le numéro d'erreur et le compteur (compteur de lames du système).

REMARQUE : Lorsque l'instrument est mis hors tension, le code « 99 » est automatiquement enregistré dans le registre des erreurs.

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

1. Appuyez sur la touche **MENU**.
2. Appuyez sur les touches < et > pour mettre 3, "ERROR LOG" en surbrillance, puis sur la touche **ENTER**.
3. L'écran du registre des erreurs s'affiche (Figure 3-H).
4. Une pression sur la touche **STOP** ouvre l'écran de confirmation d'effacement du registre des erreurs (Figure 3-I).
5. Appuyez sur la touche **ENTER** pour effacer le registre des erreurs. Pour revenir à l'écran du menu sans effacer le registre des erreurs, appuyez sur la touche **EXIT**.

01:	99	11111111
02:	100	11112111
03:	111	11120111
04:	200	11150111

Figure 3-H : Écran du registre des erreurs

<ERROR LOG>
Clear the error log?
[ENTER] to clear

Figure 3-I : Écran d'effacement du registre des erreurs

Création d'un programme

Un programme se compose de trois éléments, nommément taille CG (lamelles), volume de colle de montage et vitesse de montage. Un nom peut aussi être attribué au programme.

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

1. Appuyez sur la touche **MENU**.
2. Appuyez sur les touches < et > pour mettre 4, "@PROGRAM CREATION" en surbrillance, puis sur la touche **ENTER**.
3. L'écran de définition du nom de programme s'affiche (Figure 3-I).

<P1:HE-1	>	clr
[ABCDEFGHIJKLMNOPS		
TUVWXYZ1234567890-* /		
[VOLUME SPEED ENTER]		

Figure 3-I : Définition du nom de programme

4. En l'absence de nom, le champ est vide. Saisissez le nom souhaité sur huit caractères au maximum.
 - <, > Utilisez ces touches pour changer le numéro du programme, de P1 à P9.
 - SPEED (VITESSE) Cette touche déplace le curseur dans le champ de nom. Le champ est entouré par deux crochets.
 - VOLUME Cette touche déplace le curseur pour mettre les caractères voulus en surbrillance.
 - ENTER (VALIDER) Utilisez cette touche pour sélectionner et afficher dans le champ de nom le caractère mis en surbrillance avec la touche **VOLUME**.
 - SIZE (TAILLE) Utilisez cette touche pour basculer entre majuscules et caractères de bas de casse.
 - EXIT (QUITTER) Appuyez sur cette touche pour revenir à l'écran du menu.

- En appuyant encore sur la touche **MENU**, l'écran d'édition du programme s'affiche (Figure 3-J).

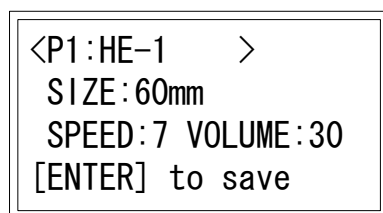


Figure 3-J : Écran d'édition du programme

- Définissez la taille des lamelles, la vitesse de montage et le volume de collage de montage pour chaque programme.
- Appuyez sur la touche **ENTER** pour enregistrer les nouveaux réglages.

Verrouillage du programme

L'accès à l'édition du programme peut être verrouillé pendant le montage.

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

- Appuyez sur la touche **MENU**.
- Appuyez sur les touches < et > pour mettre 5, "PROGRAM LOCK" en surbrillance, puis sur la touche **ENTER**.
- L'écran de verrouillage/déverrouillage s'affiche (Figure 3-K).
- Appuyez sur les touches < et > pour sélectionner **Lock** (Verrouiller) ou **Unlock** (Déverrouiller).
- Appuyez sur la touche **ENTER** pour enregistrer les nouveaux réglages.

REMARQUE : Lorsque l'option Lock est sélectionnée, il est impossible de changer la vitesse de montage et le volume de colle de montage en temps réel pendant le montage.

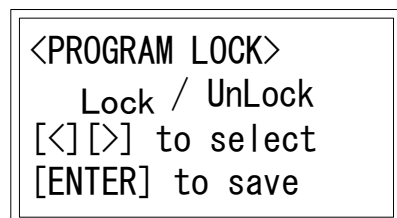


Figure 3-K : Écran de sélection de verrouillage/déverrouillage

Sélection de la tonalité des touches

Cette fonction permet d'activer ou de désactiver la tonalité des touches.

NOTE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

- Appuyez sur la touche **MENU**.
- Appuyez sur les touches < et > pour mettre 6, "KEY SOUND" en surbrillance, puis sur la touche **ENTER**.
- L'écran de la tonalité des touches s'affiche (Figure 3-L).
- Appuyez sur les touches < et > pour sélectionner **OFF** (Désactiver) ou **ON** (Activer).
- Appuyez sur la touche **ENTER** pour enregistrer le réglage sélectionné. Pour revenir à l'écran du menu sans enregistrer la modification, appuyez sur la touche **EXIT**.

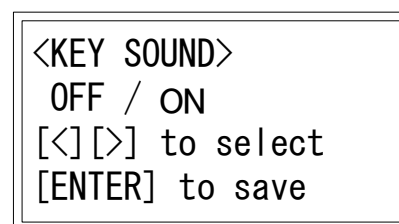


Figure 3-L : Écran de réglage de la tonalité des touches

Sélection de la tonalité de fin de montage

Trois tonalités différentes sont disponibles pour indiquer la fin du montage.

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

- Appuyez sur la touche **MENU**.
- Appuyez sur les touches < et > pour mettre 7, "END SOUND" en surbrillance, puis sur la touche **ENTER**.
- L'écran de réglage de la tonalité de fin s'affiche (Figure 3-M).

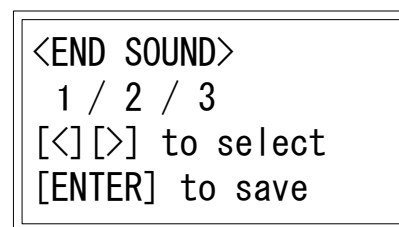


Figure 3-M : Écran de réglage de la tonalité de fin

PERSONNALISATION DES RÉGLAGES

4. Appuyez sur les touches < et > pour choisir parmi les options 1, 2 et 3.
 - Mélodie 1 Un “bip” court est émis à six reprises consécutives.
 - Mélodie 2 Un “bip” de durée intermédiaire est émis à six reprises consécutives.
 - Mélodie 3 Un “bip” long est émis à six reprises consécutives.
5. Appuyez sur la touche **ENTER** pour enregistrer le réglage sélectionné. Pour revenir à l'écran du menu sans enregistrer la modification, appuyez sur la touche **EXIT**.

Sélection du volume/de la tonalité d'alarme

Cette fonction permet de régler le volume et la tonalité d'alarme et de fin. Quatre mélodies sont disponibles.

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

1. Appuyez sur la touche **MENU**.
2. Appuyez sur les touches < et > pour mettre 8, “ALARM” en surbrillance, puis sur la touche **ENTER**.
3. L'écran de réglage de l'alarme s'affiche.
4. Appuyez sur les touches < et > pour choisir parmi les options 1, 2, 3 et 4 (Figure 3-N).





Pattern	Volume	Tone
1		Small Low pitch
2		Low pitch
3		High pitch
4		Large High pitch

Figure 3-N

5. Appuyez sur la touche **ENTER** pour enregistrer le réglage sélectionné. Pour revenir à l'écran du menu sans enregistrer la modification, appuyez sur la touche **EXIT** (Figure 3-O).

```
<ALARM>
1 / 2 / 3 / 4
[<] [>] to select
[ENTER] to save
```

Figure 3-O : Écran de réglage de l'alarme

Choix de la méthode de démarrage

Choisissez entre les deux méthodes de démarrage avec cette fonction.

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

1. Appuyez sur la touche **MENU**.
2. Appuyez sur les touches < et > pour mettre 9, “START METHOD” en surbrillance, puis sur la touche **ENTER**.
3. L'écran de définition de la méthode de démarrage s'affiche (Figure 3-P).
4. Appuyez sur les touches < et > pour choisir “START KEY” (TOUCHE DE DÉMARRAGE) ou “UNLOADING STATION ACCESS DOOR” (PORTE D'ACCÈS A LA STATION DE DÉCHARGEMENT).
 - Le fonctionnement par “START KEY” démarre en appuyant sur la touche **START**.
 - Le fonctionnement par “UNLOADING STATION ACCESS DOOR” démarre en fermant la porte d'accès à la station de déchargement.
5. Appuyez sur la touche **ENTER** pour enregistrer le réglage sélectionné. Pour revenir à l'écran du menu sans enregistrer la modification, appuyez sur la touche **EXIT**.

```
<START METHOD>
START KEY
[<] [>] to select
[ENTER] to save
```

Figure 3-P : Écran de choix de la méthode de démarrage

Nettoyage de l'intérieur du tuyau de colle de montage

L'objectif de cette procédure consiste à nettoyer l'intérieur du tuyau de colle de montage avec un solvant, du xylène de préférence. N'utilisez pas cette fonction de nettoyage pour amorcer la colle de montage, car le débit trop élevé générerait des bulles d'air dans le tuyau.

ATTENTION : Dans ce mode, la pompe de distribution fonctionne selon sa course maximale, comme lors de l'amorçage initial. Les opérations d'aspiration et de distribution sont effectuées. N'utilisez pas non plus ce mode pour l'amorçage initial de la colle de montage, car des bulles d'air se créeront lors de l'introduction de la colle.

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

1. Appuyez sur la touche **MENU**.
2. Appuyez sur les touches < et > pour mettre 10, "CLEANING" en surbrillance, puis sur la touche **ENTER**.
3. L'écran de nettoyage s'affiche (Figure 3-Q).
4. Placez une bouteille pleine de solvant.
5. Retirez le plateau de distribution complet du système et installez le plateau de récupération pour l'amorçage initial sous la buse de distribution.
6. Appuyez sur la touche **START** pour commencer le nettoyage.
7. Pour annuler la distribution de solvant, appuyez sur la touche **STOP** (Figure 3-R). Une fois la distribution arrêtée, l'affichage revient à l'écran du menu.
8. Retirez le plateau de récupération pour l'amorçage initial et remettez le plateau de distribution d'origine en place.
9. Pour revenir à l'écran du menu, appuyez sur la touche **EXIT**.

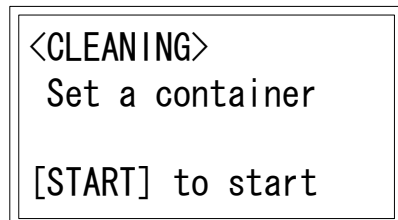


Figure 3-Q : Écran de nettoyage

Figure 3-R : Écran de nettoyage en cours

Affichage de la version du logiciel

Cette fonction permet d'afficher la version du logiciel.

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

1. Appuyez sur la touche **MENU**.
2. Appuyez sur les touches < et > pour mettre 11, "SOFTWARE VERSION" en surbrillance, puis sur la touche **ENTER**.
3. L'écran de la version du logiciel s'affiche (Figure 3-S).
4. Pour revenir à l'écran du menu, appuyez sur la touche **EXIT**.

Figure 3-S : Écran de la version du logiciel

PERSONNALISATION DES RÉGLAGES

Explication des options de sous-menu

Cette section explique les opérations disponibles depuis l'écran de sous-menu et comment modifier chacun des réglages (Figure 3-T).

En appuyant sur la touche **MENU**, l'écran de menu s'affiche. En appuyant encore sur la touche **MENU**, l'affichage passe à l'écran de sous-menu.

La performance de montage de ce système change en fonction de différentes conditions, comme l'épaisseur de la lame de verre, si elle est enrobée, les caractéristiques de la colle de montage, le type de tissu et la température/humidité. Pour que le montage soit effectué correctement, les valeurs de réglage des conditions de montage utilisées par le système doivent être modifiées en fonction de chaque situation.

Le sous-menu offre un menu de réglage pour obtenir un montage optimal en présence de conditions de montage défavorables.

Appuyez sur la touche **MENU** pour ouvrir l'écran de menu, puis à nouveau pour accéder à l'écran de sous-menu.

Mettez l'option voulue en surbrillance à l'aide des touches < et >, et sélectionnez avec la touche **ENTER**.

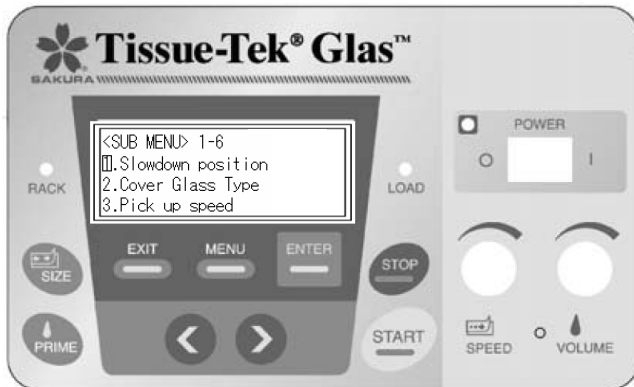


Figure 3-T

1. **SLOWDOWN POSITION (POSITION RALENTIE)** – Cette fonction change la pression appliquée lorsque la lamelle est placée sur la lame. Utilisez cette option principalement en présence de bulles d'air ou lorsque la colle de montage suinte autour de la lame. Voir page 3.9.
2. **COVER GLASS ANGLE (ANGLE DE LA LAMELLE)** – Cette fonction change l'angle de séparation lorsqu'une lamelle est prélevée. Utilisez cette option lorsque plusieurs lamelles sont prélevées ou lorsqu'elles présentent des fêlures. Choisissez l'une des trois valeurs. Si vous changez de marque de lamelles, vous devrez peut-être changer la valeur. Voir page 3.10.
3. **PICK UP SPEED (VITESSE DE PRÉLÈVEMENT)** – Cette fonction change la vitesse à laquelle la lamelle est prélevée. Lorsque la vitesse de prélèvement de la lamelle est modifiée, la quantité de xylène restant sur la lame au moment du prélèvement change. Utilisez cette option principalement en présence de bulles d'air ou lorsque la colle de montage s'écoule des lames. Si vous changez de type de solvant, vous devrez peut-être changer cette valeur. Voir page 3.11.
4. **DISPENSE POINT (POINT DE DISTRIBUTION)** – Cette fonction change la position de départ de la distribution de colle de montage sur la lamelle, d'avant en arrière. Utilisez cette option principalement en présence de bulles d'air sur l'avant de la lame ou si de la colle de montage s'écoule sur les côtés. Voir page 3.12.
5. **FIRST DISPENSE (PREMIÈRE DISTRIBUTION)** – Cette fonction ajuste le volume de colle de montage à dispenser au point de distribution. La valeur par défaut est 20 µL. Utilisez cette option principalement en présence de bulles d'air sur l'avant de la lame ou si de la colle de montage s'écoule sur les côtés. Voir page 3.13.
6. **DRYING FAN TIMER (MINUTERIE DU SÉCHOIR)** – Cette fonction modifie le temps de séchage des racks de réception dans la zone de déchargement, une fois le montage terminé. La fin du séchage est signalée par une alarme sonore. La valeur par défaut est 2 minutes. Voir page 3.13.

Réglage de la position ralentie

Utilisez cette fonction pour modifier la pression appliquée à la lamelle lors du montage (Figure 3-U).

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

Un montage de qualité peut être obtenu en appliquant la force appropriée à la lamelle. Procédez comme suit en présence de bulles d'air, ou si la colle de montage s'écoule sur les côtés :

- En cas de bulles d'air, relevez la position ralentie (augmentez la pression).
- Si la colle de montage s'écoule sur les côtés, descendez la position ralentie (diminuez la pression).

1. Appuyez deux fois sur la touche **MENU**.
2. Appuyez sur les touches < et > pour mettre 1, "Slowdown position" (Position ralentie) en surbrillance, puis sur la touche **ENTER**. L'écran de réglage de la position ralentie s'affiche (Figure 3-V).
3. Une pression sur la touche < diminue la valeur, alors qu'une pression sur la touche > l'augmente.
4. Appuyez sur la touche **ENTER** pour enregistrer le réglage sélectionné. Pour revenir à l'écran du menu sans enregistrer la modification, appuyez sur la touche **EXIT**.

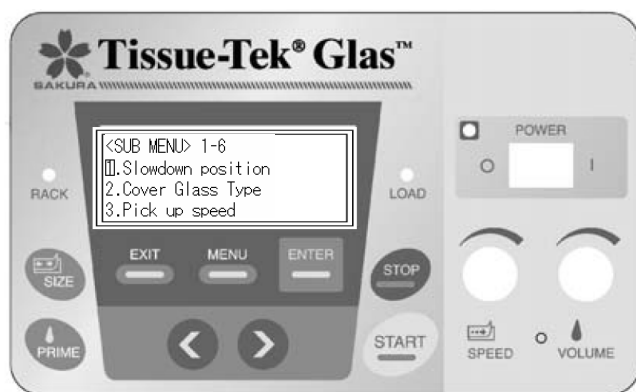


Figure 3-U

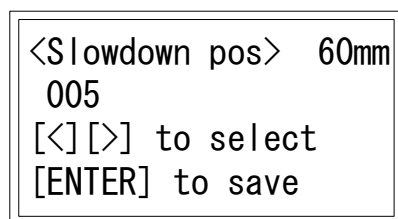


Figure 3-V : Écran de réglage de la position ralentie

PERSONNALISATION DES RÉGLAGES

Réglage de l'angle de la lamelle

Utilisez cette fonction pour sélectionner l'angle de prélèvement des lamelles voulu.

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

Le bras de montage fonctionne en inclinaison lorsqu'il prélève les lamelles.

Cet angle s'appelle « angle de la lamelle. »

Chaque type de lamelle varie en fonction de sa marque et de l'environnement de stockage. Si l'angle de la lamelle n'est pas adapté au type de lamelles, celles-ci peuvent se briser lors du prélèvement ou plusieurs lamelles peuvent être prélevées ensemble. Dans ce cas, procédez comme suit :

- Lorsque deux lamelles sont fréquemment prélevées ensemble, augmentez l'angle de la lamelle.
- Si les lamelles craquent souvent, diminuez l'angle de la lamelle.

1. Appuyez deux fois sur la touche **MENU**.
2. Appuyez sur les touches < et > pour mettre 2, "Cover Glass Type" (Type de lamelle) en surbrillance, puis sur la touche **ENTER**.
3. L'écran de réglage de l'angle de la lamelle s'affiche (Figure 3-W).
4. Appuyez sur la touche **SIZE (TAILLE)** et sélectionnez la taille de la lamelle pour laquelle l'angle doit être changé.
5. Appuyez sur les touches < et > pour changer l'angle de la lamelle pour chaque taille.
6. Appuyez sur la touche **ENTER** pour enregistrer le réglage sélectionné. Pour revenir à l'écran du menu sans enregistrer la modification, appuyez sur la touche **EXIT**.

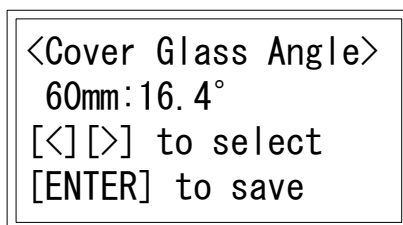


Figure 3-W : Écran de réglage de l'angle de la lamelle

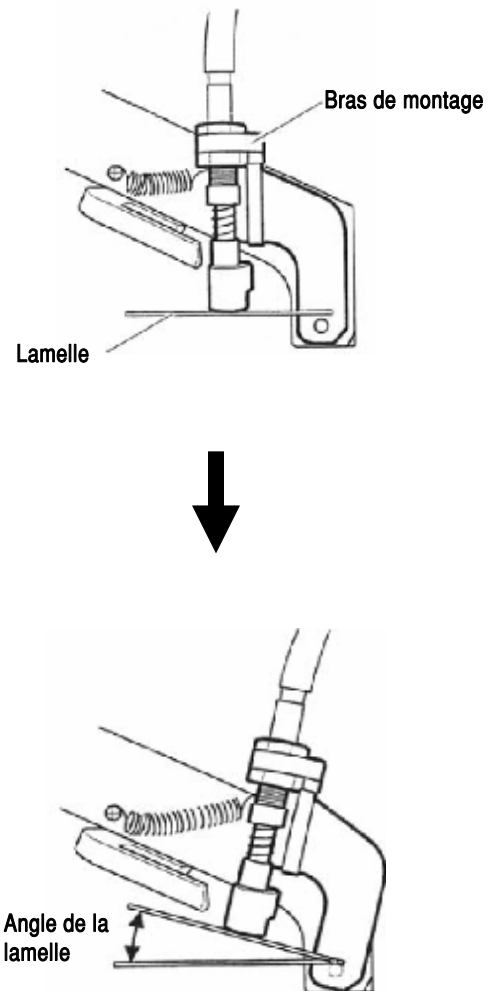


Figure 3-X

Réglage de la vitesse de prélèvement

Utilisez cette fonction pour sélectionner la vitesse de prélèvement des lamelles voulue.

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

Le réglage de la vitesse de prélèvement doit être changé en fonction des propriétés hydrophobes de la lamelle et de la viscosité de la colle de montage. La quantité de solvant demeurant sur la lame peut être contrôlée en changeant la vitesse de prélèvement (Figure 3-Z).

REMARQUE : La quantité de solvant restant sur la lame augmente à mesure que la vitesse de prélèvement diminue.

REMARQUE : La quantité de solvant restant sur la lame augmente à mesure que la viscosité de la colle de montage augmente.

Si la quantité de solvant sur la lame est insuffisante pendant le montage et que la colle de montage ne s'étale pas assez, augmentez la vitesse de prélèvement. Si la quantité de solvant sur la lame est excessive pendant le montage et que la colle de montage coule ou suinte autour de la lame, diminuez la vitesse de prélèvement.

REMARQUE : En règle générale, les substituts du xylène présente un taux de volatilisation inférieur à celui du xylène et ont par conséquent tendance à faire couler ou suinter la colle de montage autour de la lame. Par conséquent, lorsque vous utilisez un substitut du xylène, il convient généralement de diminuer la vitesse de prélèvement.

1. Appuyez deux fois sur la touche **MENU**.
2. Appuyez sur les touches < et > pour mettre 3, "Pick up speed" (Vitesse de prélèvement) en surbrillance, puis sur la touche **ENTER**.
3. L'écran de réglage de la vitesse de prélèvement s'affiche (Figure 3-Y).
4. Appuyez sur les touches < et > pour sélectionner l'option 1, 2, 3, 4 ou 5. Plus la valeur est faible, plus la vitesse de prélèvement des lamelles et la quantité de solvant s'attachant à la lame diminuent. Plus la valeur est élevée, plus la vitesse de prélèvement des lamelles et la quantité de solvant s'attachant à la lame augmentent.
5. Appuyez sur la touche **ENTER** pour enregistrer le réglage sélectionné. Pour revenir à l'écran du menu sans enregistrer la modification, appuyez sur la touche **EXIT**.

```
<Pick-up speed>
 1 / 2 / 3 / 4 / 5
[<][>] to select
[ENTER] to save
```

Figure 3-Y : Écran de réglage de la vitesse de prélèvement des lames

Colle de montage et vitesse de prélèvement des lames

Colle de montage applicable	Vitesse de prélèvement des lames
Substitut de Xylène	Vitesse 1
Colle de montage de faible viscosité	Vitesse 2
(Valeur par défaut)	Vitesse 3
Colle de montage de haute viscosité 1	Vitesse 4
Colle de montage de haute viscosité 2	Vitesse 5

Figure 3-Z

PERSONNALISATION DES RÉGLAGES

Réglage du point de distribution

Utilisez cette fonction pour sélectionner la position initiale pour commencer la distribution de colle de montage. Le réglage doit être modifié dans certaines circonstances, par exemple en présence de bulles d'air à l'avant de la lame ou si la colle de montage suinte, en particulier à l'avant de la lame (Figure 3-AA).

Un point optimal peut être défini pour chaque taille de lamelle.

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

- Si des bulles d'air pénètrent à l'avant de la lame, déplacez le point vers l'avant de la lame.
 - Si la colle de montage suinte à l'avant de la lame, déplacez le point vers l'arrière de la lame.
1. Appuyez deux fois sur la touche **MENU**.
 2. Appuyez sur les touches < et > pour mettre 4, "Dispense point" (Point de distribution) en surbrillance, puis sur la touche **ENTER**.
 3. L'écran de réglage du point de distribution s'affiche (Figure 3-BB).
 4. Une pression sur la touche < déplace le point de distribution vers l'avant de la lame, alors qu'une pression sur la touche > le déplace vers l'arrière de la lame.

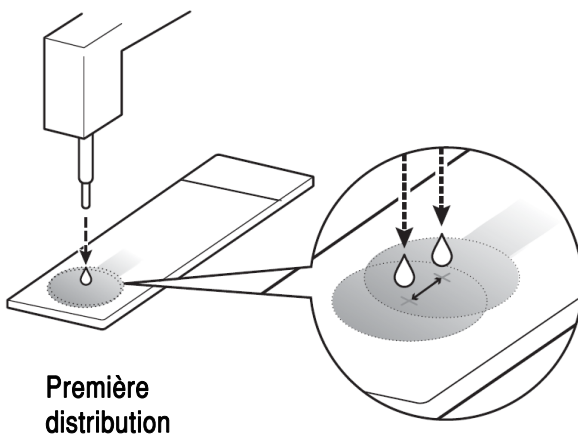


Figure 3-AA

5. Appuyez sur la touche **ENTER** pour enregistrer le réglage sélectionné (Figure 3-CC). Pour revenir à l'écran du menu sans enregistrer la modification, appuyez sur la touche **EXIT**.

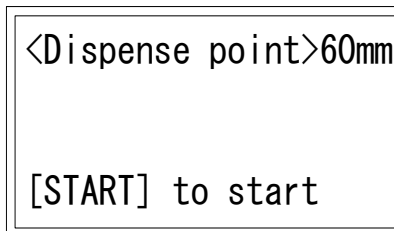


Figure 3-BB : Écran de réglage du point de distribution

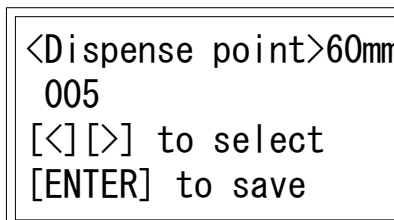


Figure 3-CC : Écran de réglage du point de distribution

Réglage du premier volume de distribution

Lors du montage, la colle de montage est distribuée deux fois. Pour la première action de distribution, la buse reste immobile et la colle de montage est dispensée à la position correspondante. Pour la deuxième action de distribution, la colle de montage est dispensée alors que la buse se déplace (Figure 3-DD).

La fonction peut modifier le premier volume de distribution de colle de montage à l'aide de ce réglage.

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

- Si des bulles d'air pénètrent à l'avant (côté non dépoli), augmentez le volume de distribution.
 - Si la colle de montage s'écoule en position avancée, diminuez le volume distribué.
1. Appuyez deux fois sur la touche **MENU**.
 2. Appuyez sur les touches < et > pour mettre 5, "First dispense" (Première distribution) en surbrillance, puis sur la touche **ENTER**.
 3. L'écran de réglage de la première distribution s'affiche (Figure 3-EE).
 4. Une pression sur la touche < diminue la valeur, alors qu'une pression sur la touche > l'augmente.
 5. Appuyez sur la touche **ENTER** pour enregistrer le réglage sélectionné. Pour revenir à l'écran du menu sans enregistrer la modification, appuyez sur la touche **EXIT**.

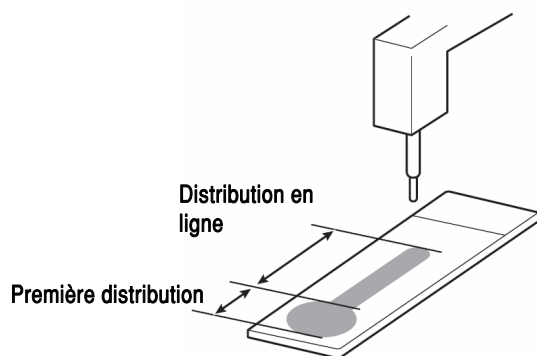


Figure 3-DD

```
<First Dispense>
Offset:0
[<] [>] to select
[ENTER] to save
```

Figure 3-EE : Écran de réglage du premier volume de distribution

Réglage du temps de séchage de la lame

Vous pouvez programmer la durée de séchage des lames dans la zone de déchargement.

Afin que les positions de collage des lamelles ne bougent pas lorsque les racks de réception contenant les lames montées sont retirés, le temps d'attente souhaitable peut être réglé par graduations de 30 secondes sur une plage de 0 à 10 minutes pour sécher les lames dans la zone de déchargement. Une fois le séchage terminé, un signal sonore retentit pour l'indiquer.

REMARQUE : Cette option de menu n'est disponible que lorsque le système est en veille ou en pause, ou lorsque l'écran de vérification du système est affiché.

1. Appuyez deux fois sur la touche **MENU**.
2. Appuyez sur les touches < et > pour mettre 6, "Drying Fan Timer" (Minuterie du séchoir) en surbrillance, puis sur la touche **ENTER**.
3. L'écran de minuterie du séchoir s'affiche (Figure 3-FF).
4. Une pression sur la touche < diminue la valeur, alors qu'une pression sur la touche > l'augmente.
5. Appuyez sur la touche **ENTER** pour enregistrer le réglage sélectionné. Pour revenir à l'écran du menu sans enregistrer la modification, appuyez sur la touche **EXIT**.

```
<Drying Fan Timer>
2min. 30sec.
[<] [>] to select
[ENTER] to save
```

Figure 3-FF : Écran de réglage de la minuterie du séchoir à lames

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Instructions d'utilisation

Cette section explique la succession des procédures de fonctionnement. Le déroulement de base du fonctionnement est indiqué dans le tableau ci-dessous.

Tableau de déroulement du montage

Vérifications de pré-démarrage	Voir page 4.1.
<ul style="list-style-type: none"> Mise sous tension. Retirer le couvercle de la station de chargement. Vérifier le volume de solvant. Nettoyage de la colle de montage renversée. Placer les racks de réception dans la zone de déchargement. Vérifier qu'il ne reste pas de panier dans le carrousel. Installer les porte-lamelles et les lamelles. Vérifier le volume de colle de montage. 	
Démarrage du fonctionnement	Voir page 4.5.
<ul style="list-style-type: none"> Vérifier la taille des lamelles, la vitesse de montage et le volume de colle de montage. Sélectionner un programme de montage. Vérifier sur la taille CG à l'écran correspond à celle du porte-lamelles installé. Sortir la station de chargement et installer les paniers. Fermer la porte d'accès à la station de montage et commencer le montage. 	
Opérations possibles pendant le montage (Voir les détails page 4.9.)	Si le montage doit continuer, revenir à l'écran de veille et ajouter des paniers.
Fin de fonctionnement	Voir page 4.11.
<ul style="list-style-type: none"> Retirer les racks de réception. Retirer les paniers vides. 	
Mise hors tension	Voir page 4.11.
<ul style="list-style-type: none"> Mettre l'instrument hors tension et placer le couvercle sur la station de chargement. 	

Vérifications de pré-démarrage

Cette section explique les étapes nécessaires avant utilisation.

Mise sous tension

- Appuyez sur le commutateur d'alimentation situé sur le tableau de bord pour mettre l'instrument sous tension. En cas d'échec, vérifiez si le câble d'alimentation est raccordé à la prise.
- Après mise sous tension, l'écran d'accueil s'affiche pendant environ 5 secondes puis passe à l'écran de vérification du système. Les invites suivantes sont affichées à l'écran :
 - Are there sufficient cover glasses? (Y a-t-il assez de lamelles ?) If not, add cover glasses (Sinon, ajoutez des lamelles).
 - Is the volume of mounting medium sufficient? (Le volume de colle de montage est-il suffisant ?) If not, change the mounting medium bottle (Sinon, changez le flacon de colle de montage).
 - Are there any slides remaining on transfer arm? (Des lames demeurent-elles sur le bras de transfert ?) Remove the remaining slides, if any (Retirez les lames s'il y a lieu).
- Ajoutez/modifiez les éléments concernés selon les besoins. Après avoir passé tous les éléments en revue, appuyez sur la touche ENTER pour placer l'instrument en position initiale.
- Lorsque vous appuyez sur la touche Enter, l'écran de position initiale s'affiche. Le processus est interrompu si vous appuyez sur la touche stop pendant le positionnement initial. L'instrument doit toutefois se trouver une position initiale pour commencer le montage.
- Une fois le positionnement initial terminé, l'écran passe en mode veille.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Vérification du volume de solvant

Si le volume de solvant dans la station de chargement, dans la bouteille anti-dessèchement ou le réservoir de la pompe de distribution est égal ou inférieur au niveau spécifié, ajoutez du solvant.

■ Station de chargement (Figure 4-A)

La station de chargement peut contenir environ 1,5 L de solvant (l'utilisation de xylène est conseillée). Les niveaux supérieur et inférieur sont repérés à l'intérieur de la station de chargement ; ajoutez du solvant entre ces deux repères.

REMARQUE : Pour éviter la contamination, filtrez ou changez quotidiennement le solvant dans la station de chargement.



Figure 4-A

■ Bouteille anti-dessèchement (Figure 4-B)

Ajoutez du solvant jusqu'au repère inférieur, juste sous le couvercle recouvrant la bouteille.

ATTENTION : Si le solvant vient à manquer, la colle de montage peut se solidifier à l'extrémité de la buse de distribution et la boucher. Si la colle de montage se solidifie à l'extrémité de la buse de distribution, le montage peut échouer en entraînant des dommages considérables pour les tissus. La colle solidifiée à l'extrémité de la buse de distribution peut également provoquer la défaillance du système. Par conséquent, vérifiez que du solvant a bien été ajouté jusqu'au niveau spécifié.

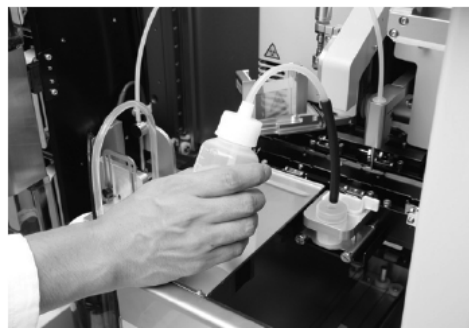


Figure 4-B

■ Réservoir de la pompe de distribution (Figure 4-C)

Retirez le couvercle et ajoutez du solvant pour colle de montage jusqu'à l'épaule du réservoir de la pompe de distribution.

ATTENTION : Si le solvant vient à manquer, la pompe d'alimentation de la colle de montage peut se boucher et cesser de fonctionner. Si la pompe se bouche, le montage risque d'échouer, et les tissus de subir des dommages considérables. Par conséquent, vérifiez que du solvant a bien été ajouté jusqu'au niveau spécifié.

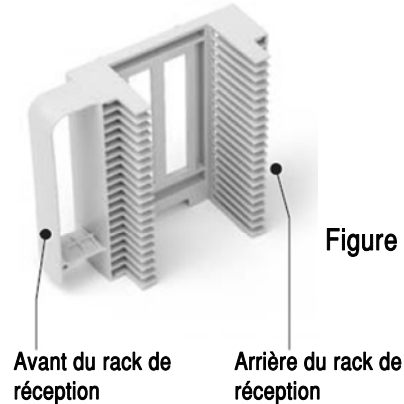


Figure 4-C

Nettoyage de la colle de montage renversée

Le montage risque d'être affecté si de la colle demeure attachée aux récipients de déchet et aux racks de réception. Avant de commencer le montage, nettoyez les récipients de déchet et les racks de réception, ou remplacez-les par des éléments neufs.

ATTENTION : Si de la colle de montage demeure attachée au récipient de déchet (spatule) ou au rack de réception, les montages suivants peuvent être affectés.



Placement des racks de réception vide dans la zone de déchargement

Jusqu'à 12 racks de réception peuvent être placés dans la zone de déchargement (Figure 4-D).

1. Maintenez chaque rack de réception de sorte que la zone de déchargement des lames se trouve face au côté droit (Figure 4-E).
2. Un rebord est prévu à l'avant de la zone de déchargement, ainsi qu'un renforcement dans lequel les racks s'installent. Placez le rack de réception dans ce renforcement (Figure 4-F). Notez que si le rack est placé en avant du renforcement ou au-dessus du rebord, le capteur du système ne le détecte pas et cette position n'est pas utilisée.

ATTENTION : Si les racks de réception placés dans la zone de déchargement n'ont pas d'emplacements vides, le processus s'arrête. Veillez à placer des racks de réception.



Figure 4-E

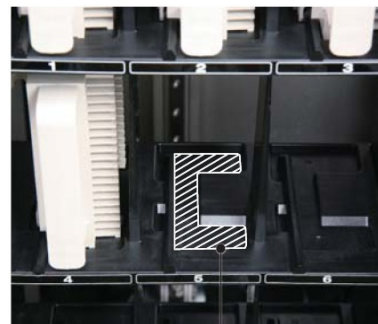


Figure 4-F

Renforcement où les racks de réception sont placés

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Retrait des paniers dans le carrousel

Une fois les lames déplacées dans la station de montage, les paniers vides sont stockés dans le carrousel. Si le carrousel ne comporte pas d'emplacements vides, le montage ne démarre pas. Retirez tous les paniers.

Vérification de la taille des lamelles

Vérifiez les informations affichées sur le porte-lamelles et la boîte de lamelles utilisées pour le montage.

Le porte-lamelles est disponible en quatre tailles : 40, 50, 55 et 60 mm, et une étiquette indiquant la taille est fixée sur chaque porte-lamelles. Sélectionnez un porte-lamelles approprié, en fonction de la longueur des lamelles utilisées. Chaque porte-lamelles peut contenir jusqu'à 250 lamelles.

Installez le porte-lamelles contenant les lamelles en l'orientant de sorte que le côté portant l'étiquette de taille se trouve face à l'avant et que la languette du porte-lamelles rentre dans l'orifice du support (Figure 4-G).

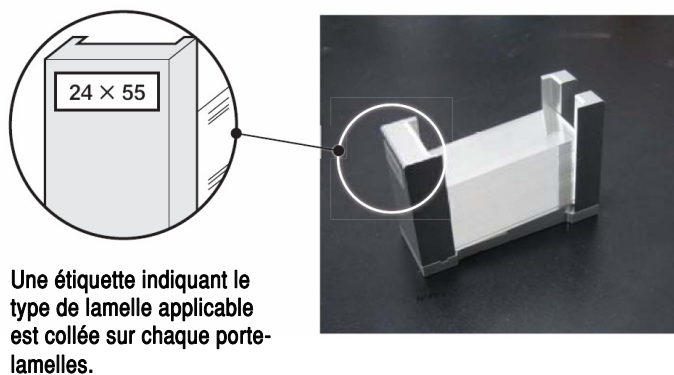


Figure 4-G

Vérification du volume de colle de montage

Vérifiez le volume de colle de montage dans le flacon. Si le niveau est bas, remplacez le flacon de colle de montage par un plein.

Soulevez la poignée et placez un flacon de colle de montage (500 ml) dessous. Pour obtenir les meilleurs résultats, utilisez du Tissue-Tek® Glas™ Mounting Medium, référence 6419.

Lors du changement de flacon de colle de montage, agissez aussi rapidement que possible pour éviter que des bulles d'air ne pénètrent dans le tuyau si la poignée reste levée pendant une période prolongée.

Fonctionnement de routine

Démarrage

Cette section explique le démarrage du fonctionnement.

Les réglages suivants doivent être vérifiés avant le démarrage.

Choix du programme à utiliser

Sélectionnez le programme adapté aux tissus à monter. À chaque pression sur la touche < ou >, le numéro de programme change et affiche les programmes enregistrés un par un.

Pour modifier le paramètre de programme, appuyez sur la touche **MENU** et effectuez chaque opération de changement. Si le programme est déverrouillé, ses détails (vitesse de montage, volume de colle de montage) peuvent être modifiés, même pendant le montage. Les modifications sont enregistrées sous le même numéro de programme, en effaçant les réglages précédents.

- **Opération de changement de taille des lamelles**
Appuyez sur la touche **SIZE** (TAILLE) pour changer la taille des lamelles.
- **Opération de changement du volume de distribution**
Tournez le bouton **VOLUME** pour modifier le volume distribué.
- **Opération de changement de la vitesse de montage**
Tournez le bouton **SPEED** (VITESSE) pour modifier la vitesse de montage.

ATTENTION : Vérifiez que la valeur CG affichée correspond aux lamelles effectivement placées dans l'instrument.

Vérification de la distribution de la colle de montage

Appuyez sur la touche **PRIME** (AMORCE) pour vérifier si la colle de montage est distribuée correctement. Maintenez la touche **PRIME** enfoncée pendant 3 secondes pour dispenser la colle de montage à 10 reprises consécutives. Si la colle ne sort pas, nettoyez la buse.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Placement des lames dans un panier

1. Préparez les lames à monter. Vérifiez l'agencement de la station de coloration et préparez un panier adapté (de 20 ou de 10 lames) ainsi qu'un adaptateur correspondant au panier.
2. Fixez l'adaptateur de panier au panier de sorte que le repère "UP SIDE" (HAUT) situé sur le dessus de l'adaptateur se trouve face à la même direction que le repère "UP SIDE" situé sur l'un des côtés du panier. Après vérification que les deux repères "UP SIDE" sont face à la même direction, inclinez l'adaptateur de panier le long de la rainure (Figure 4-H).
3. Placez ensuite les lames une par une dans le panier. Placez les lames dans le bon sens, de sorte que leur face tissu corresponde aux repères "UP SIDE". Une fois toutes les lames placées, remettez l'adaptateur de panier incliné dans sa position d'origine.

ATTENTION : L'utilisation de paniers et adaptateurs de panier détériorés, usés, endommagés ou déformés peut provoquer des problèmes. N'en utilisez pas et remplacez les paniers/adaptateurs de panier détériorés, usés, endommagés ou déformés par des éléments neufs.

ATTENTION : Veillez à équilibrer la charge des lames dans le panier. Si les lames sont regroupées d'un seul côté, le panier risque de ne pas être transféré correctement lors de l'opération de coloration. Lorsque les lames sont peu nombreuses, placez-les soigneusement en vous assurant que le panier ne risque pas de se renverser.

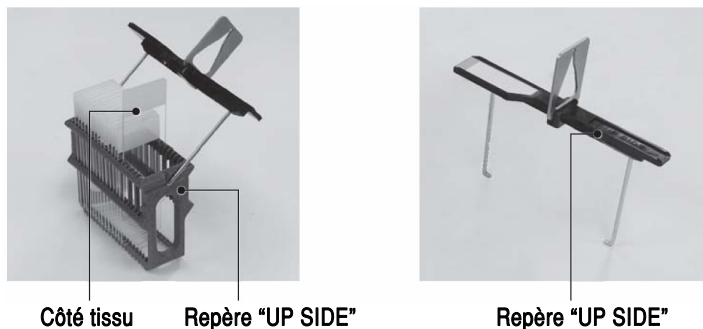


Figure 4-H

ATTENTION : Placez les lames parallèles aux séparations du panier. Si les lames sont inclinées, elles risquent d'être endommagées (Figure 4-I).

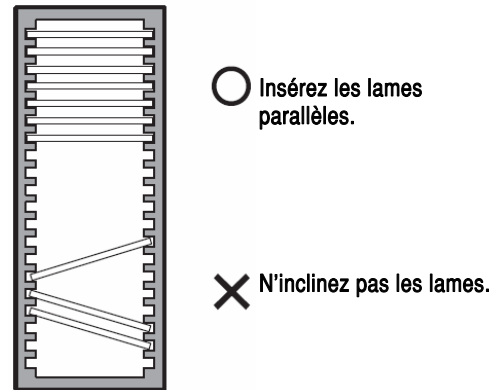


Figure 4-I

ATTENTION : Si le panier et les adaptateurs de panier ne sont pas alignés avec leurs repères "UP SIDE" orientés dans le même sens, le montage risque d'échouer et les tissus de subir des dommages considérables. Les paniers et adaptateurs mal alignés peuvent également causer la défaillance du système. Par conséquent, vérifiez que les paniers/adaptateurs sont correctement alignés. Si le côté tissu de la lame n'est pas orienté dans la même direction que les repères "UP SIDE", le montage de la lame sera effectué du côté sans tissu. Cette situation peut endommager considérablement les tissus.

Placement d'un panier dans la station de chargement

1. Vérifiez que le témoin LOAD (CHARGEMENT) situé sur la droite du tableau de bord est allumé. Les paniers ne peuvent pas être mis en place lorsque le témoin est éteint.
2. Ouvrez la porte d'accès à la station de chargement, saisissez la poignée et sortez le récepteur de la station de chargement. Si le couvercle de la station de chargement est posé, retirez-le.
3. Vérifiez que la station de chargement est remplie de solvant au niveau spécifié (environ 1,5 L). Si elle contient peu ou pas de solvant, ajoutez-en.
4. Placez la station de chargement des paniers de sorte que les repères "UP SIDE" sur le panier et l'adaptateur de panier se trouvent face au côté droit de la station de chargement. En plaçant le panier, veillez à ne pas incliner l'adaptateur de panier. S'il est incliné, le bras peut se trouver dans l'impossibilité de prélever le panier. La station de chargement peut contenir 3 paniers de lames (Figure 4-J).

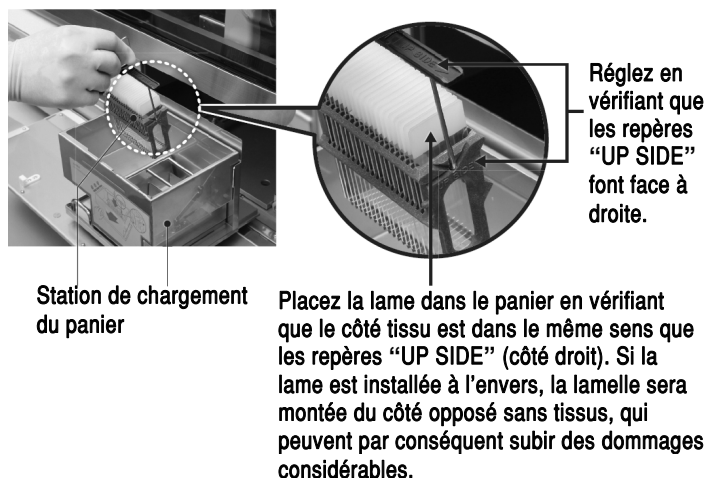


Figure 4-J

5. Repoussez le récepteur de la station de chargement dans le système et fermez la porte d'accès à la station de chargement (Figures 4-K et 4-L).



Récepteur de la station de chargement

Figure 4-K



Porte d'accès à la station de chargement

Figure 4-L

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Démarrage du processus

Une fois le programme sélectionné, que les lamelles, la vitesse de montage et le volume de colle de montage ont été spécifiés et qu'un panier a été mis en place, appuyez sur la touche **START** ou ouvrez et refermez la porte de la station de déchargement, selon la méthode de démarrage choisie (voir page 3.7). Le montage commence et l'écran d'opération s'affiche.

<IN PROCESS> RACK:01
P1:HE-12345 [60mm]
[speed:8 volume:100]
[STOP] to pause

Figure 4-M : Écran d'opération

Le processus de montage se déroule comme suit (Figure 4-N) :

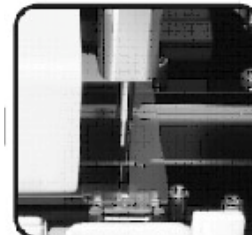
1. Les lames sont prélevées dans le panier par le bras de récupération des lames et placées dans la station 1, une par une.
2. Les lames sont déplacées dans la station 2 et la colle de montage est distribuée.
3. Les lames sont déplacées dans la station 3 et recouvertes de lamelles.
4. Les lames sont déplacées dans la station 4 et placées dans un rack de réception.
5. Une fois toutes les lames placées dans les racks de réception, ces derniers sont déplacés dans la zone de déchargement.
6. Les paniers vidés de toutes les lames sont placés dans le carrousel.
7. Si des paniers demeurent dans la station de chargement, le processus recommence. Sinon, le montage s'arrête.



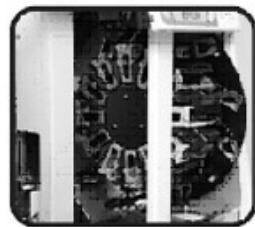
1: Slide retrieval



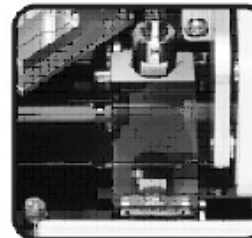
5: Delivery of slide rack into the unloading area



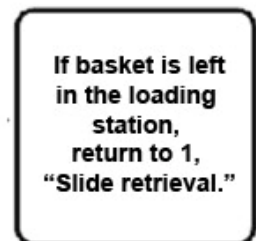
2: Dispensing of mounting medium



6: Delivery of empty basket into carousel



3: Coverslipping



7:



4: Delivery of slide into slide rack

Figure 4-N : Le processus de montage

Opérations autorisées pendant le fonctionnement

Les opérations suivantes peuvent être effectuées pendant le montage.

- Placer et retirer les racks de réception
- Vérifier les détails du programme
- Modifier le volume de distribution et la vitesse de montage (Uniquement si le programme est déverrouillé.)
- Suspendre et reprendre le fonctionnement
- Arrêter l'opération

Placer et retirer les racks de réception

Lorsque le témoin RACK est allumé pendant l'opération, il est possible de placer et de retirer les racks de réception dans la zone de déchargement.

Lorsque la zone de déchargement est ouverte, l'écran de retrait s'affiche pour indiquer quels racks de réception sont restés en place plus longtemps que le temps de séchage programmé et peuvent être retirés.

Si "OK" est allumé sur la droite d'un numéro, le rack de réception correspondant peut être retiré.

Si "OK" clignote sur la droite d'un numéro, le rack de réception correspondant est toujours en cours de séchage.

Lorsque le séchage n'est pas programmé "OK" et allumé à côté de tous les numéros.

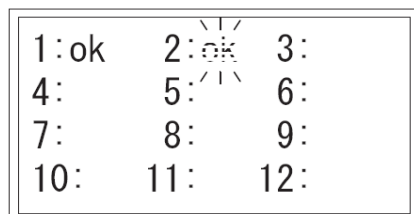


Figure 4-O : Écran de récupération

Dans l'exemple ci-dessus, le rack 1 a dépassé le temps de séchage et peut être retiré. Le séchage du rack 2 n'est pas encore terminé.

ATTENTION : Après avoir ouvert la porte, retirez tous les racks de réception terminés.

Placez les racks de réception vides et retirez ceux qui contiennent des lames lorsque le témoin **RACK** est allumé. Ce témoin s'allume lorsque le système est à l'arrêt ou qu'une lame est placée dans un rack de réception.

ATTENTION : Ce système remet les racks de réception dans les positions d'où ils ont été retirés. Par conséquent, ne placez pas un rack vide dans une position vide, car le rack correspondant est rempli de lames. Consultez l'écran pour visualiser les positions disponibles.

Vérifier les détails du programme

Les détails du programme actuel sont indiqués sur la quatrième ligne en appuyant sur les touches < et > du tableau de bord.

Changer le volume de distribution et la vitesse de montage

Il est possible de changer le volume de distribution et la vitesse de montage pendant le fonctionnement du système (si le programme n'est pas verrouillé) ou lorsqu'il est en pause. Les nouvelles valeurs sont enregistrées sous le numéro de programme en cours et répercutées dans le processus.

Changez le volume de distribution en tournant le bouton VOLUME sur le tableau de bord.

Changez la vitesse de montage en tournant le bouton SPEED sur le tableau de bord.

Lorsque ces réglages sont modifiés pendant le fonctionnement, le nouveau réglage prend effet à partir du montage de la lame suivante.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Mettre le processus en pause

Pour mettre le processus en pause, appuyez sur la touche **STOP** du tableau de bord. Notez qu'il est impossible de suspendre le processus pendant l'amorçage initial ou le nettoyage du tube de distribution.

Pendant la suspension du processus, il est possible de naviguer dans les options de menu, de retirer les racks de réception, de changer le programme, de changer la taille des lamelles, de vérifier la distribution, de changer le volume distribué, de changer la vitesse de montage et de changer le flacon de colle de montage.

1. Appuyez sur la touche **STOP**.
2. L'écran de préparation à la pause s'affiche (Figure 4-P). Le processus ne s'arrête pas immédiatement, mais continue jusqu'à ce que toutes les lames dans la station soient montées et placées dans un rack.
3. Une fois le processus terminé, l'écran de pause s'affiche et le système passe en pause (Figure 4-Q). Pour reprendre l'opération, appuyez sur la touche **START**. Pour annuler l'opération, appuyez sur la touche **STOP**.

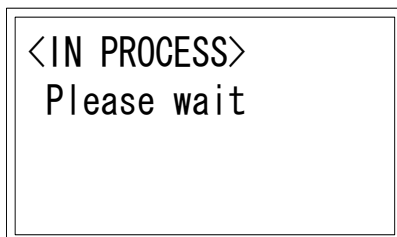


Figure 4-P : Écran de préparation à la pause

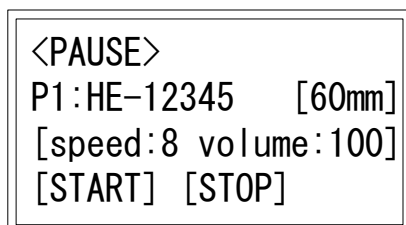


Figure 4-Q : Écran de pause

Reprise du processus

Pour reprendre le processus suspendu, appuyez sur la touche **START**. Le processus reprend. Un écran de mise en garde s'affiche alors si la porte d'accès de la station de chargement est ouverte. Fermez la porte d'accès à la station de chargement pour reprendre le processus.

Annulation de l'opération

1. Pour annuler l'opération en cours, appuyez sur la touche **STOP**.
2. L'écran de préparation à la pause s'affiche. Le processus ne s'arrête pas immédiatement, mais continue jusqu'à ce que toutes les lames dans la station soient montées et placées dans un rack.
3. Une fois le processus terminé, l'écran de pause s'affiche et le système passe en pause.
4. Appuyez encore sur la touche **STOP**. L'écran de confirmation d'arrêt de l'opération s'affiche. Appuyez sur la touche **ENTER** pour annuler l'opération. Appuyez sur la touche **EXIT** pour revenir à l'écran de pause.

Fin du montage

Lorsque toutes les lames présentes dans la station de chargement ont été montées et que les racks de réceptions sont prêts à être retirés, une tonalité est émise pour indiquer la fin du montage. Le système s'arrête et affiche l'écran de veille sur le tableau de bord. Une fois le système arrêté, retirez les racks de réceptions de la zone de déchargement. Retirez également les paniers vides du carrousel.

Retrait des racks de réception

1. Une fois le système complètement arrêté et le témoin RACK sur la droite du tableau de bord allumé, ouvrez la zone de déchargement.
2. Retirez les racks de réception contenant les lames (Figure 4-R). Ces racks sortent de la zone en renforcement dans la zone de déchargement afin de les différencier des racks de réception vides.
3. Une fois tous les racks de réception retirés, placez les racks de réception vides dans le renforcement et fermez la porte de déchargement.

ATTENTION : Avant de déplacer les lames montées, maintenez-les à l'horizontale et attendez le séchage complet de la colle de montage. Ne placez pas les lames à la verticale. Si la colle de montage n'est pas sèche, les lames peuvent adhérer aux surfaces.

Retrait des paniers

Une fois le système complètement arrêté, ouvrez le couvercle et retirez les paniers du carrousel (Figure 4-S).

Partie concave
de la zone de
déchargement



Figure 4-R



Figure 4-S

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Fin du fonctionnement

Cette section explique la procédure à exécuter après le fonctionnement du système.

1. Appuyez sur côté "O" du commutateur d'alimentation pour l'arrêter.
2. Ouvrez la porte de déchargement et vérifiez s'il reste des racks de réception traités. Retirez ces racks s'il y a lieu et fermez la porte de déchargement.
3. Ouvrez la porte d'accès à la station de déchargement, saisissez la poignée et sortez le récepteur de la station de déchargement. Placez le couvercle sur la station de déchargement, repoussez le récepteur de la station de déchargement dans le système et fermez la porte d'accès à cette station.

REMARQUE : Les interventions périodiques de nettoyage et d'entretien du système lors de l'arrêt des opérations décrit ci-dessus permettent au système de fonctionner longtemps en bon état.

Que faire avant une période d'inutilisation prolongée

Lorsque le système doit rester inutilisé pendant une période prolongée (une semaine ou plus), procédez comme suit :

1. Arrêtez le commutateur d'alimentation.
2. Débranchez la fiche d'alimentation du système de la prise.
3. Ouvrez le couvercle. Retirez les porte-lamelles et rangez-les au sec.

ATTENTION : Si les porte-lamelles sont stockés dans un lieu humide, ils peuvent causer des problèmes, comme le prélèvement de deux lames ensemble, à la prochaine utilisation.

4. Ajoutez du solvant dans la bouteille anti-dessèchement (Figure 4-T).



Remplir de solvant jusqu'à cette ligne juste sous le couvercle

Figure 4-T

5. Baissez le levier vers la gauche (Figure 4-U). La buse de distribution descend et son extrémité plonge dans le liquide de la bouteille anti-dessèchement (Figure 4-V).

Levier de descente de la buse
de distribution

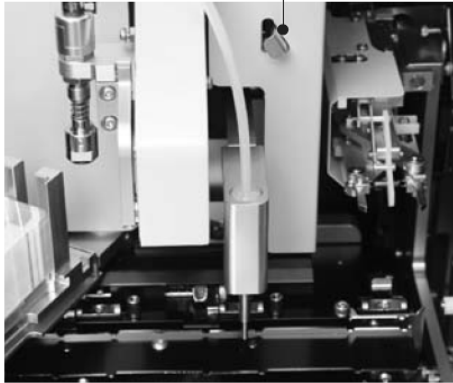


Figure 4-U

6. Pour empêcher la colle de montage de se solidifier dans le tube de distribution, vérifiez qu'un flacon de colle de montage est en place.
7. Vérifiez que la bouteille anti-dessèchement contient suffisamment de solvant.
8. Nettoyez l'intérieur du système.
9. Fermez le couvercle.

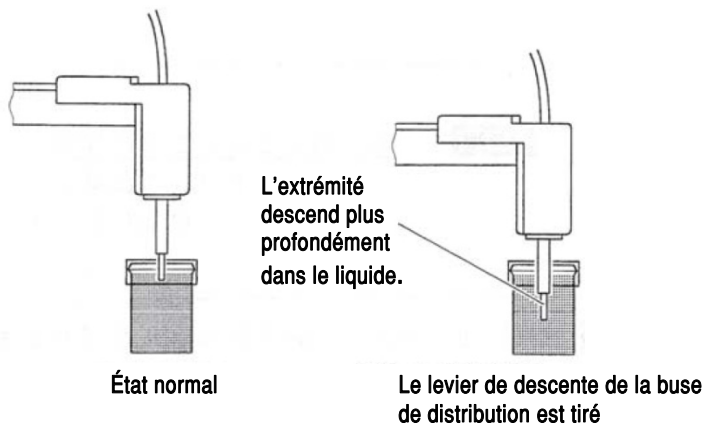


Figure 4-V

Actions à entreprendre en cas de coupure d'électricité en cours de fonctionnement

Cette section explique la marche à suivre lorsqu'une coupure d'électricité se produit pendant le fonctionnement, ainsi que la procédure à effectuer pour réinitialiser le système après rétablissement de l'alimentation.

En cas de coupure de courant pendant le fonctionnement

Lorsqu'une coupure d'électricité se produit pendant le fonctionnement, procédez comme suit. En cas de coupure d'électricité, même si l'alimentation est rétablie, le fonctionnement ne peut pas reprendre à l'étape précédant la coupure.

1. Appuyez sur le côté "○" du commutateur d'alimentation pour l'arrêter afin d'éviter tout mouvement brutal dans le système lors du rétablissement de l'alimentation.
2. Une fois l'alimentation coupée, ouvrez toutes les portes et les couvercles et prenez les mesures appropriées.
 - Remettez les lames non montées dans le solvant, afin qu'elles ne sèchent pas.
 - Retirez les lamelles prélevées qui ont pu tomber autour du bras de transfert, s'il y a lieu.
 - Retirez le rack de réception actuellement en position de réception, le cas échéant.
3. Fermez toutes les portes et les couvercles, et attendez le rétablissement de l'alimentation.

Lors du rétablissement de l'alimentation

Une fois l'alimentation rétablie, procédez à la réinitialisation comme suit :

1. Appuyez sur côté "I" du commutateur d'alimentation pour le mettre en marche.
2. Une fois sous tension, l'écran des actions de l'opérateur s'affiche sur le tableau de bord, indiquant qu'une coupure d'électricité s'est produite.
3. Après avoir vérifié qu'il ne reste pas de lames dans le système, appuyez sur la touche **EXIT** du tableau de bord pour revenir à l'écran initial.
4. Après avoir vérifié que le témoin **LOAD** sur la droite du tableau de bord est allumé, ouvrez la porte d'accès à la station de chargement, placez-y les paniers et démarrez l'opération depuis le début.

ATTENTION : L'écran des actions de l'opérateur indiquant qu'une coupure d'électricité est survenue s'affiche également après une coupure de courant momentanée. Dans ce cas, coupez également l'alimentation du système, retirez les lames et les paniers à demi traités et recommencez l'opération de puis le début.

Tableau des conditions de montage et actions correctives

Pour obtenir les conditions de montage voulues

Vérifiez les lames montées et, si le montage n'est pas satisfaisant, consultez le tableau ci-dessous pour prendre des mesures correctives. Reportez-vous à la Section 6, Dépannage, pour les mesures correctives lorsque deux lamelles ou plus sont prélevées ensemble, les lamelles craquent lors du prélèvement et situations similaires.

État du montage	Cause	Action de l'opérateur
Les lames contiennent de grosses bulles d'air.	La quantité de colle de montage distribuée est insuffisante.	Augmenter la quantité de colle de montage distribuée.
	Des bulles d'air ont pénétré dans le canal de distribution de la colle de montage, qui n'est pas distribuée selon la quantité spécifiée.	Dégager le canal de colle de montage en utilisant la touche PRIME ou la fonction d'amorçage initial pour éliminer les bulles d'air.
	Il n'y a plus de colle de montage.	Remplacer le flacon de colle de montage par un plein. Si la fonction de détection du niveau de colle de montage ne marche pas, le système doit être réglé. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura.
	La taille des lamelles ne correspond pas aux réglages applicables sur le système.	Changer la taille des lamelles affichée à l'écran en fonction de la taille des lamelles utilisées.
	Il n'y a pas ou peu d'agent clarifiant dans la station de chargement.	Remplir la station de chargement d'agent clarifiant jusqu'au niveau spécifié. Si l'agent clarifiant n'est pas disponible en quantité suffisante, la colle de montage risque de ne pas s'étaler correctement sur la lame, générant des bulles d'air.
	L'épaisseur du tissu ne correspond pas aux réglages applicables sur le système (quantité de colle de montage, vitesse de montage). Les réglages de quantité de colle de montage et/ou de vitesse de montage doivent être ajustés pour compenser l'épaisseur du tissu.	Augmenter la quantité de colle de montage distribuée. Sinon, diminuer la vitesse de montage et examiner à nouveau l'état du montage. Si les tissus ne sont pas d'épaisseur homogène, les bulles d'air ne peuvent pas être entièrement éliminées.
Présence de petites bulles d'air.	La pression de l'applicateur de montage est trop faible et doit être augmentée.	Augmenter la pression de l'applicateur de lamelles pendant le montage. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
	La colle de montage ne s'est pas bien étalée car la température ambiante était trop basse, ce qui augmente la viscosité, provoquant la pénétration de bulles d'air.	Diminuer la vitesse de montage.
	L'épaisseur du tissu ne correspond pas aux réglages applicables sur le système (quantité de colle de montage, vitesse de montage). Les réglages de quantité de colle de montage et/ou de vitesse de montage doivent être ajustés pour compenser l'épaisseur du tissu.	Augmenter la quantité de colle de montage distribuée. Sinon, diminuer la vitesse de montage et examiner à nouveau l'état du montage.
	Les lamelles ne sont pas de la taille spécifiée.	Utiliser des lamelles du type spécifié. Lamelles spécifiées : 26 mm (largeur) x 76 mm (longueur) x 0,9 à 1,2 mm (épaisseur) Régler le système en fonction des lamelles utilisées. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
	La colle de montage s'est solidifiée sur ou dans l'extrémité de la buse de distribution et n'est pas dispensée correctement.	Retirer la colle de montage solidifiée.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

État du montage	Cause	Action de l'opérateur
Présence de petites bulles d'air.	De la colle de montage adhère à la station de transfert des lames, empêchant les lames de se positionner correctement selon l'angle approprié, ce qui a pour effet une mauvaise distribution de la colle de montage.	Retirer la colle de montage attachée en la dissolvant au xylène ou avec un autre solvant. (Si la colle de montage s'est solidifiée, la retirer avec une pince à épiler, par exemple)
	Avec certaines colles de montage, les bulles d'air pénètrent lorsque la vitesse de montage est faible.	Diminuer la vitesse de montage.
	L'extrémité de la buse de distribution a trempé pendant une période prolongée dans la bouteille anti-dessèchement, ce qui a réduit la viscosité de la colle de montage si l'extrémité de la buse est tombée.	Appuyer sur la touche PRIME pour distribuer la colle de montage.
	La viscosité de la colle de montage à l'extrémité de la buse de distribution est élevée. La quantité de solvant dans la bouteille anti-dessèchement est faible.	Appuyer sur la touche PRIME pour distribuer la colle de montage. Ajuster également la quantité de solvant dans la bouteille anti-dessèchement à un niveau approprié.
	Il n'y a pas ou peu d'agent clarifiant dans la station de chargement.	Ajouter de l'agent clarifiant dans la station de chargement selon le niveau spécifié. Si l'agent clarifiant n'est pas disponible en quantité suffisante, la colle de montage risque de ne pas s'étaler correctement sur la lame, générant des bulles d'air.
	La pression d'application des lamelles lors du montage est trop faible.	Augmenter la pression d'application des lamelles. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
	La position de départ de l'application de la colle de montage est incorrecte.	Changer la position de départ de l'application de colle de montage. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
	La quantité de colle de montage distribuée est incorrecte.	Changer la quantité de la première distribution de colle de montage. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
La colle de montage sort de la lame côté dépoli, etc.	Une quantité insuffisante d'agent clarifiant reste sur la lame (lorsqu'elle est retirée de la station de chargement).	Augmenter la vitesse de récupération des lames. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
	Il est normal que la colle de montage sorte de quelques millimètres.	---
	La taille des lamelles ne correspond pas aux réglages applicables sur le système.	Changer la taille des lamelles affichée à l'écran en fonction de la taille des lamelles utilisées.
	La quantité de colle de montage distribuée est excessive.	Diminuer la quantité de colle de montage distribuée.
	Une quantité excessive d'agent clarifiant reste sur la lame (lorsqu'elle est retirée de la station de chargement).	Diminuer la vitesse de récupération des lames. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
	La pression d'application des lamelles lors du montage est trop forte.	Diminuer la pression d'application des lamelles. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
	La position de départ de la distribution de colle de montage est incorrecte.	Changer la position de départ de distribution de la colle de montage. Consulter le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
	La quantité de colle de montage de la première distribution est incorrecte.	Changer la quantité de la première distribution de colle de montage. Consulter le distributeur Sakura pour plus de détails.
Le dos des lames est souillé par la colle.	La colle de montage du rack de réception a été retransférée au dos de la lame.	Nettoyer le rack de réception au solvant (normalement du xylène).
	L'étage de transfert des lames est sali par de la colle de montage, et cette colle a adhéré au dos de la lame lors du transfert.	Nettoyer l'étage de transfert au solvant (normalement du xylène).
	Une quantité excessive d'agent clarifiant reste sur la lame (lorsqu'elle est retirée de la station de chargement).	Diminuer la vitesse de récupération des lames. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.

État du montage	Cause	Action de l'opérateur
Le dos des lames est souillé par la colle.	La pression d'application des lamelles lors du montage est trop forte.	Diminuer la pression d'application des lamelles. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
	La position de départ de la distribution de colle de montage est incorrecte.	Changer la position de départ de distribution de la colle de montage. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
	La quantité de colle de montage distribuée est incorrecte.	Changer la quantité de distribution de colle de montage. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
	Le séchoir ne fonctionne pas.	Le système doit être réglé. Contacter le distributeur le distributeur Sakura.
	Une colle de montage de faible viscosité a été utilisée.	Utiliser une colle de montage d'une viscosité approximative de 500 cps.
La position de montage sur la lamelle dévie.	Les ventouses du bras des lamelles sont sales.	Nettoyer les ventouses.
	Le système n'est pas horizontal.	Utiliser les réglages du système pour l'installer de niveau. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
	Une quantité excessive d'agent clarifiant reste sur la lame (lorsqu'elle est retirée de la station de chargement).	Diminuer la vitesse de prélèvement des lames.
	Le séchoir ne fonctionne pas.	Le système doit être réglé. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
	Le porte-lamelles ne correspond pas à la taille des lamelles.	Placer les lamelles dans un porte-lamelles de taille adaptée.
	Les vis du socle du porte-lamelles sont desserrées.	Les vis doivent être serrées. Contacter le distributeur Sakura pour plus de détails.
	La lamelle est entrée en contact avec le rack de réception lorsqu'elle y a été placée, modifiant la position de montage.	La position du rack de réception doit être ajustée. Contacter le distributeur Sakura pour plus de détails. Notez que si les tissus sont extrêmement épais, ils ne peuvent être entièrement insérés dans le rack de réception, ce qui a pour effet de dévier leur position de montage. S'abstenir de monter automatiquement les tissus lorsque l'épaisseur de la lame (lame + tissu + colle de montage + lamelle) est égale ou supérieure à 2 mm.
La lamelle ne couvre pas les tissus sur la lame.	La lamelle est trop petite.	Changer de lamelles pour une taille supérieure.
	La position de montage du tissu sur la lame est trop haute ou trop basse.	Veiller à ce que la position de montage des tissus sur la lame corresponde au centre indiqué de la lamelle. (Reportez-vous à « Remarques sur l'utilisation » dans l'annexe C, page C.1). Sélectionnez un type de lamelle approprié en fonction de la position de montage du tissu.
	La lame est à l'envers dans le panier.	Vérifier que la partie dépolie est sur le dessus.
	La lame est devant derrière dans le panier.	Vérifier que le côté tissu de la lame est face au repère "UP SIDE" sur le panier.
La lamelle et la lame ne sont pas montées parallèles.	La taille des lamelles ne correspond pas aux réglages applicables sur le système. La largeur est différente de la valeur spécifiée.	Utiliser la lamelle spécifiée.
	Le système n'est pas réglé correctement.	Le système doit être réglé. Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
Les ventouses restent sur la lamelle.	Les ventouses du bras des lamelles sont sales.	Nettoyer les ventouses.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Comment utiliser le g2 lorsqu'il est relié à l'automate de coloration Prisma Tissue-Tek® Prisma®

Cette section explique comment configurer le Prisma lorsque le *g2y* est relié.

Comment configurer le Prisma

1. Sélectionnez le menu dans le coin inférieur droit du tableau de bord du Prisma, puis l'onglet du menu Utility (Utilitaire) (Figure 4-W).

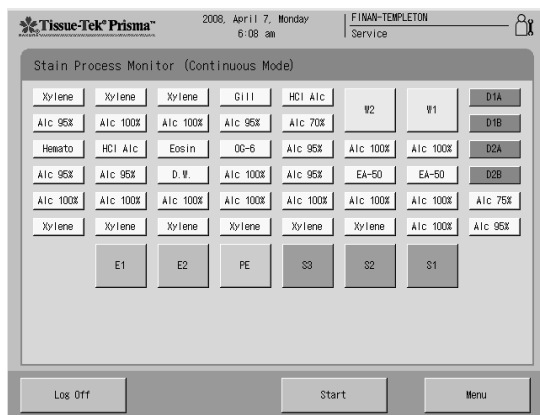


Figure 4-W

- Sélectionnez **System Setup** (Configuration du système) dans le menu Utility (Figure 4-X).

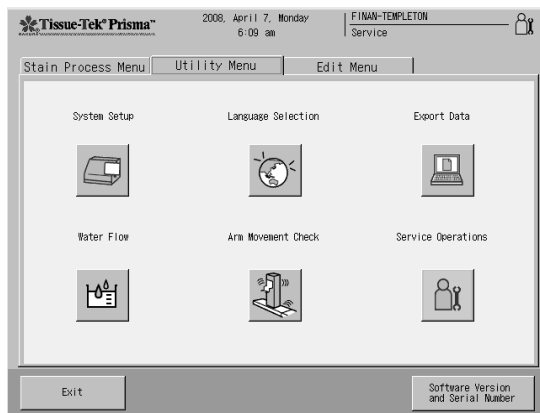


Figure 4-X

3. Sélectionnez **In Use** (Utilisé) sous Coverslipper Link (Liaison monteuse) et **Tissue-Tek Glas** sous Coverslipper (Monteuse) (Figure 4-Y).

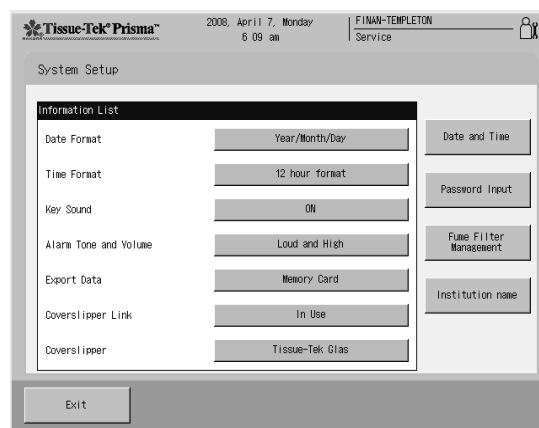


Figure 4-Y

4. Appuyez sur la touche **EXIT** et sélectionnez l'onglet Stain Process (Processus de coloration).
5. Dans le menu Stain Process, sélectionnez **Staining Mode Selection (Choix du mode de coloration)** (Figure 4-Z).

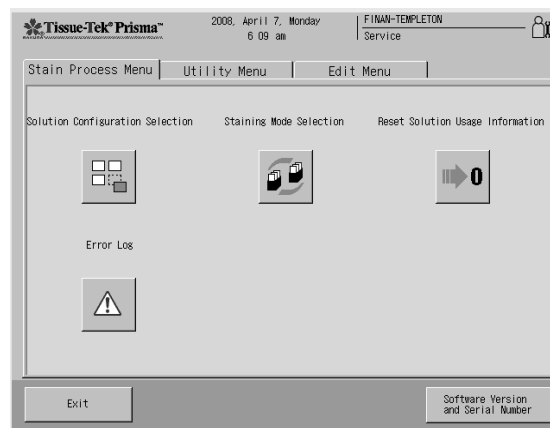


Figure 4-Z

6. Vérifiez que **Yes** (Oui) est sélectionné pour Link With Coverslipper (Liaison avec la monteuse) dans l'onglet System Setup (Figure 4-AA).

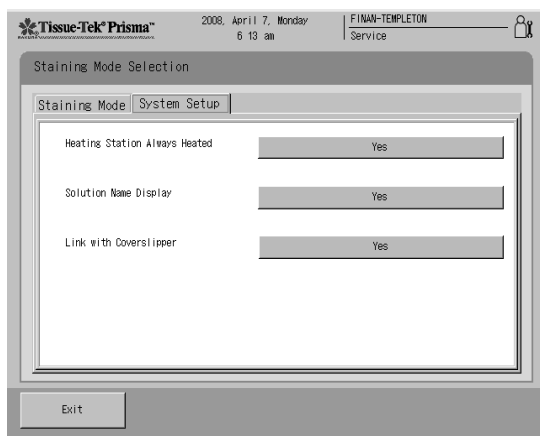


Figure 4-AA

7. Appuyez sur la touche **EXIT** pour revenir à l'écran de contrôle.

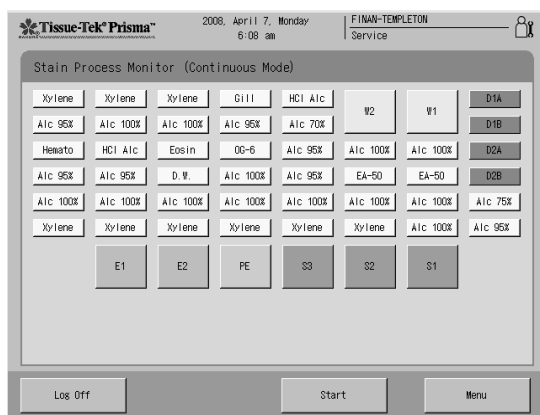


Figure 4-BB

8. Vérifiez que la station de liaison (LK) est affichée dans le coin inférieur gauche de la vue d'agencement de la station.

Démarrage depuis le Prisma

1. Appuyez sur la touche **START** sur l'écran de contrôle.
2. Lorsque l'affichage passe à l'écran de démarrage du processus (Figure 4-CC), sélectionnez un programme de coloration et un programme de montage. En appuyant sur la touche de réglage du numéro de programme sur la monteuse, l'écran du pavé numérique s'affiche (Figure 4-DD). Utilisez le pavé numérique pour saisir le numéro de programme que la monteuse doit utiliser. « 0 » est saisi par défaut. Si vous utilisez le réglage par défaut, le montage sera effectué selon les conditions actuellement affichées sur la monteuse.

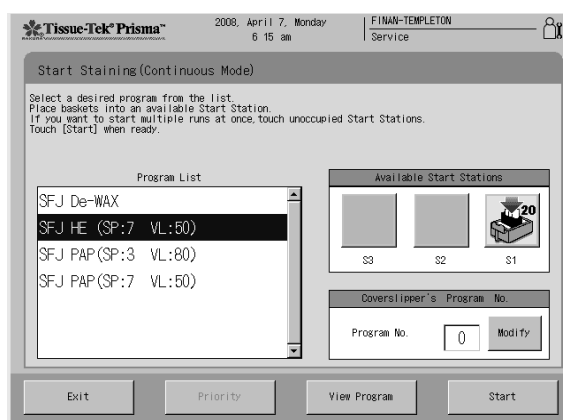


Figure 4-CC

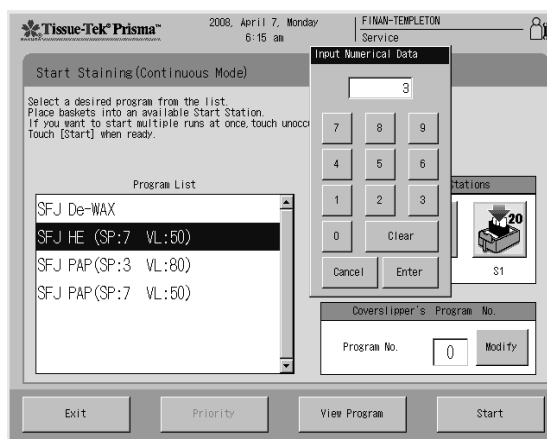


Figure 4-DD

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

- Appuyez sur la touche **ENTER** du pavé numérique pour confirmer le programme de montage, et vérifiez que le numéro de programme a changé (Figure 4-EE). Définissez (enregistrez) un programme de montage pour chaque programme de coloration. Lors de la configuration d'un programme de montage, vérifiez que le programme concerné est déjà programmé du côté monteuse.

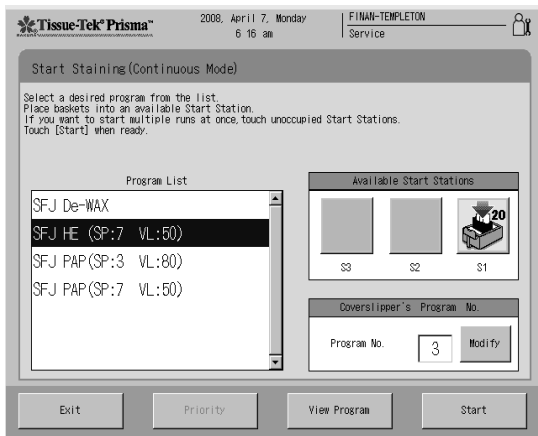


Figure 4-EE

- Ouvrez la porte d'accès à la station de chargement du Prisma, placez les paniers dans la station de chargement spécifiée et fermez la porte (Figure 4-FF).

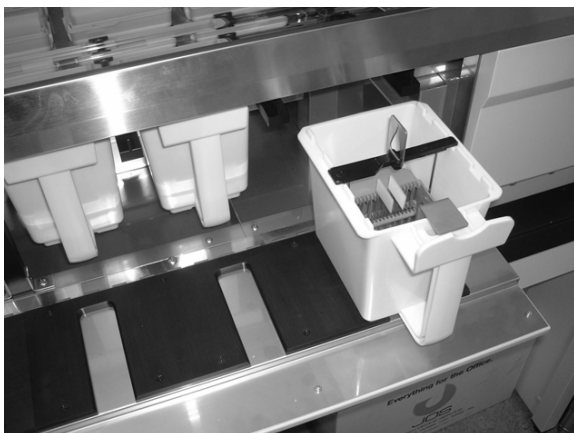


Figure 4-FF

- Après avoir vérifié le programme de coloration et la station de chargement où les paniers ont été placés, appuyez sur la touche **START** pour démarrer le processus (Figures 4-GG et 4-HH).

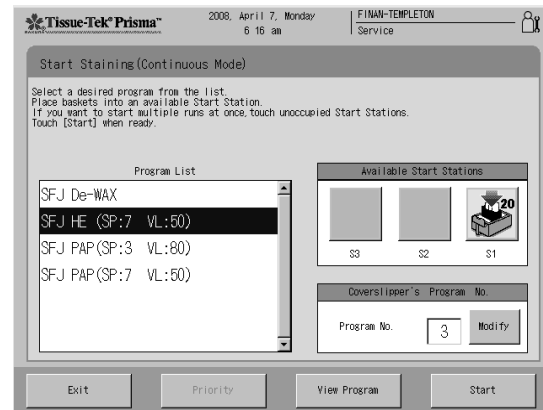


Figure 4-GG

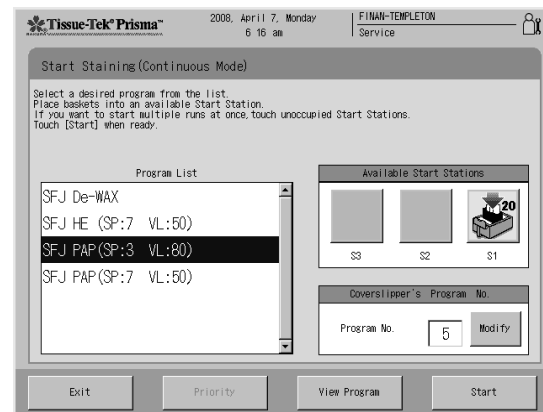


Figure 4-HH

AVERTISSEMENT : VÉRIFIEZ QUE LES LAMES SONT RANGÉES DE FAÇON HOMOGÈNE DANS LE PANIER. SI LES LAMES NE SONT PAS UNIFORMÉMENT RANGÉES, LE MOUVEMENT DU PANIER EST AFFECTÉ PENDANT L'OPÉRATION DE COLORATION. PRÊTEZ UNE ATTENTION PARTICULIÈRE À CET ASPECT LORSQUE LES LAMES SONT PEU NOMBREUSES. RANGEZ-LES SOIGNEUSEMENT POUR ÉVITER QUE LE PANIER NE BASCULE.

ENTRETIEN DE L'INSTRUMENT

Maintenance générale

Maintenez toujours l'extérieur de l'instrument exempt de poussière. Au besoin, l'extérieur peut être nettoyé avec un chiffon humide et un détergent doux ; n'utilisez pas de solvants sur les parties extérieures peintes. Le couvercle en plastique peut être nettoyé avec un produit pour les vitres et un chiffon doux.

Méthodes d'inspection et de nettoyage

Pour éviter les dysfonctionnements et les pannes du système, inspectez-le et nettoyez-le régulièrement. Sauf mention contraire dans ce manuel, effectuez toutes les tâches d'inspection et de nettoyage avec l'instrument hors tension.

Nettoyage des stations individuelles et du récipient à déchet

Nettoyez chaque station et la zone qui l'entoure, ainsi que le récipient à déchet, à la fin de la journée.

1. Ouvrez le couvercle.
2. Brossez chaque station et la zone qui l'entoure et retirez les saletés et corps étrangers en les regroupant. Pour faciliter le processus, utilisez du ruban adhésif pour retirer les corps étrangers.
3. Dissolvez et retirez la colle de montage attachée autour des stations avec un chiffon imbibé de solvant pour colle de montage. Si la colle de montage est déjà solidifiée, retirez-la avec une pince à épiler. Retirez également la poudre de verre. Si de la colle ou de la poudre de verre adhère à une pièce mobile et se solidifie ultérieurement, une erreur ou défaillance imprévue peut survenir.
4. Utilisez un chiffon imbibé d'alcool pour retirer l'huile des surfaces de contact avec les lamelles des ventouses, et séchez-les.
5. Procédez comme suit pour nettoyer l'extrémité de la buse de distribution :
 - En soulevant la buse de distribution, déplacez-la vers l'arrière.
 - La buse étant toujours soulevée, essuyez l'extrémité avec un chiffon non pelucheux.
 - Sortez la buse de distribution pendant qu'elle est soulevée, et insérez son extrémité dans la bouteille anti-dessèchement.

6. Déposez chaque récipient à déchet et remplacez-le par un récipient propre.
7. Vérifiez que la spatule du récipient à déchet déposé n'est pas déformée ou endommagée. Si la spatule est déformée ou endommagée, remplacez-le récipient à déchet par un neuf. La spatule du récipient à déchet fonctionne comme une plaque d'évacuation de la colle de montage à l'extrémité de la buse de distribution. Si la spatule ne joue pas correctement son rôle d'évacuation, la distribution peut être affectée.
8. Mettez du solvant pour colle de montage dans un récipient et faites-y tremper le récipient à déchet dans le solvant pendant 24 heures pour dissoudre la colle de montage fixée.
9. Retirez le récipient à déchet et laissez-le sécher complètement.
10. Fermez le couvercle.

Changement du solvant dans la bouteille anti-dessèchement

Changez le solvant pour colle de montage restant dans la bouteille anti-dessèchement une fois par semaine ou à chaque fois que le solvant de la bouteille anti-dessèchement devient trouble.

REMARQUE : Le solvant pour colle de montage de la bouteille anti-dessèchement devient trouble à mesure qu'il est mélangé avec de la colle de montage. Si le solvant devient trouble, la fonction de la bouteille anti-dessèchement, qui consiste à éviter que l'extrémité de la buse de distribution ne sèche, peut devenir moins efficace.

1. Ouvrez le couvercle.
2. Retirez la bouteille anti-dessèchement en soulevant la buse de distribution (Figure 5-A).

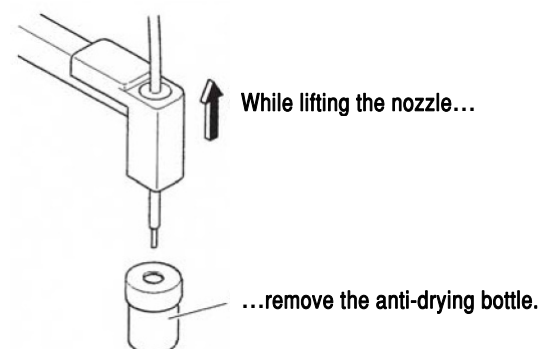


Figure 5-A

ENTRETIEN DE L'INSTRUMENT

3. Videz le solvant de la bouteille anti-dessèchement et ajoutez du solvant pour colle de montage neuf jusqu'au niveau indiqué ci-dessous (Figure 5-B).
4. Remettez la bouteille anti-dessèchement dans sa position d'origine et fermez le couvercle.



Ajouter du solvant jusqu'à cette position sous le couvercle.

Figure 5-B

Nettoyage du rack de réception

Si les lames sont sales ou inclinées, de la colle de montage peut avoir attaché aux racks de réception (racks de lames). Nettoyez chaque rack de réception une fois par semaine ou lorsqu'il est sali par de la colle de montage.

1. Mettez du solvant pour colle de montage dans un récipient résistant au solvant, et faites tremper le rack de réception dans le solvant pendant 24 heures pour dissoudre la colle de montage.
2. Retirez le rack de réception et laissez-le sécher complètement.

Nettoyage de la station de chargement

Des fragments de tissu, de la poudre de verre et autres corps étrangers peuvent s'accumuler dans la station de chargement. Par conséquent, nettoyez la station de chargement une fois par semaine.

1. Videz le solvant du contenant des paniers.
2. Démontez la station de chargement. Reportez-vous à « Installation de la station de chargement » pour la méthode de démontage.
3. Nettoyez les pièces démontées avec une brosse ou une brosse à dents en appliquant le même type de solvant que celui utilisé dans le système.
4. Remontez la station de chargement.

ATTENTION : Pour réduire la contamination, changez ou filtrez quotidiennement le solvant de la station de chargement en fin de journée.

Ajout/changement de solvant dans le réservoir de la pompe de distribution

Le réservoir de la pompe de distribution sert à éviter le blocage de la pompe dans le système par de la colle de montage. Ajoutez du solvant si le niveau descend en dessous du point médian entre l'épaule du réservoir et la ligne indiquant le niveau minimal. Changez aussi le solvant du réservoir au moins tous les deux mois.

1. Ouvrez le cache et retirez le couvercle du réservoir de la pompe de distribution. Pour ajouter du solvant, passez à l'étape 3. Pour changer le solvant, passez à l'étape 2.
2. Pour changer le solvant, aspirez le solvant de la pompe de distribution avec une pipette.
3. Ajoutez du solvant pour colle de montage jusqu'à l'épaule du réservoir de la pompe.
4. Placez le couvercle sur le réservoir de la pompe de distribution et fermez le capot.

Nettoyage du bras des lames

Nettoyez le bras des lames et le capteur de détection des lames une fois par semaine ou lorsqu'il est visiblement sale. Si le bras est usé ou commence à rencontrer des difficultés pour prélever les lames, il doit être remplacé. Contactez le service d'assistance clients de Sakura ou le distributeur Sakura local.

1. Ouvrez le couvercle.
2. Nettoyez le bras des lames et le capteur de détection avec un chiffon imbibé d'alcool.

DÉPANNAGE

Informations générales

La section suivante explique comment surmonter des situations qui peuvent survenir au cours du fonctionnement de routine. Un tableau de dépannage identifie les conditions possibles liées aux opérations mécaniques et électriques susceptibles de survenir pendant le fonctionnement routinier de la monteuse de lamelles Tissue-Tek® Glass™ *g2*. Les causes et solutions possibles sont également indiquées, de sorte que de nombreux problèmes isolés puissent être rapidement corrigés. En cas de problème, il est essentiel de déterminer quelle partie du système en est l'origine. Le problème doit être isolé selon une approche systématique.

Pour toute assistance supplémentaire concernant un instrument, ou si le problème ne peut être isolé ou dépasse la portée de ce manuel, contactez le Service d'assistance technique au (800) 725-8723, option 2 (États-Unis seulement) ou appelez le distributeur Sakura local.

Tableau de dépannage

Vérifiez les éventuelles conditions du problème dans le tableau ci-dessous et prenez les mesures correctives indiquées, le cas échéant. Si le problème persiste ou si aucune des conditions indiquées ne s'applique, contactez le distributeur Sakura.

État du système	Cause	Solution
Absence d'affichage.	L'instrument n'est pas sous tension.	Mise sous tension.
	La prise d'alimentation est débranchée.	Brancher la prise d'alimentation.
	L'instrument n'est pas alimenté.	Vérifier le disjoncteur des locaux.
	L'alimentation du système a été coupée temporairement (= coupure momentanée de l'alimentation).	Mettre le système hors tension et le remettre sous tension.
La colle de montage n'est pas distribuée.	Le flacon de colle de montage est vide.	Remplacer le flacon de colle de montage ou ajouter de la colle au moins jusqu'au niveau indiqué. Si la fonction de détection du niveau de colle de montage ne marche pas, l'équipement doit être réglé. Contacter le service clients ou le distributeur Sakura.
	La colle de montage s'est solidifiée à l'extrémité de la buse de distribution.	Dissoudre la colle de montage solidifiée avec du solvant (généralement du xylène). Appeler le service clients ou le distributeur Sakura pour des informations plus détaillées.
Le système a soudainement cessé de fonctionner.	Une panne de courant s'est produite.	Prendre les mesures correctives de la section 4, « Actions à entreprendre en cas de coupure d'électricité en cours de fonctionnement ».
Il est impossible de prélever les lamelles ou elles tombent pendant le montage.	Les ventouses du bras des lamelles sont détériorées ou endommagées.	Remplacer les ventouses du bras des lamelles par des neuves. Contacter le service clients ou le distributeur Sakura.
	Les lamelles ne sont pas stockées dans un environnement adéquat.	Stocker les lamelles dans un lieu faiblement humide. Lorsqu'elles sont stockées dans un environnement humide, les lamelles se collent facilement entre elles.
	Des lamelles anciennes ont été utilisées.	Utiliser des lamelles neuves. Les anciennes lamelles se collent facilement entre elles.
Deux lamelles ou plus sont montées ensemble.	Les lamelles ne sont pas stockées dans un environnement adéquat.	Stocker les lamelles dans un lieu faiblement humide. Lorsqu'elles sont stockées dans un environnement humide, les lamelles se collent facilement entre elles.
	Des lamelles anciennes ont été utilisées.	Utiliser des lamelles neuves. Les anciennes lamelles se collent facilement entre elles.
	Le type de lamelles utilisé ou l'angle de prélèvement de la lamelle est incorrect.	Augmenter l'angle de prélèvement des lamelles.
	Les lamelles utilisées ne conviennent pas aux monteuses de lamelles automatiques.	Utiliser des lamelles spécifiées pour monteuses automatiques.
Les lamelles craquent.	Le type de lamelles utilisé ou l'angle de prélèvement de la lamelle est incorrect.	Diminuer l'angle de prélèvement des lamelles.
Un rack de réception vide n'est pas repris.	Le rack de réception n'est pas installé correctement dans la position spécifiée.	Installer le rack de réception correctement dans la partie concave de la zone de déchargement.
	Le rack de réception est endommagé.	Contacter le service clients ou le distributeur Sakura.
La capacité de traitement faiblit et une lame sur deux est sautée. (La taille CG clignote à l'écran.)	La fonction de détection de niveau des lamelles a été actionnée, et le système est passé en mode de prélèvement de lames après seulement la détection d'une lamelle.	Appuyer sur la touche STOP et ajouter des lamelles pour rétablir la capacité de traitement originale. Si le montage se poursuit sans agir comme indiqué ci-dessus, le compteur de lamelles descend à 0 et une erreur "No cover glass" (Pas de lamelle) est générée.
Un rack de réception contenant des lames montées demeure pendant le fonctionnement, mais "OK" n'est pas affiché à l'écran.	Lorsque la porte de déchargement a été ouverte, tous les racks de réception dont le temps de séchage était terminé (pour lesquels "OK" était allumé) n'ont pas été sortis.	Ouvrez la porte de déchargement, sortez tous les racks de réception contenant des lames montées et dont le temps de séchage est terminé, puis fermez la porte de déchargement.

Actions à entreprendre en cas de génération d'erreurs, de mises en garde et d'avertissements

En cas d'erreur, une alarme retentit immédiatement pour alerter l'opérateur de l'anomalie. Si le montage reste possible, le système attend que le processus en cours soit terminé, puis affiche l'écran d'erreur. Ne touchez pas au système jusqu'à ce que l'écran d'erreur s'affiche.

Des messages représentatifs qui s'affichent lorsque différentes erreurs sont générées sont présentés ci-dessous. Suivez le message à l'écran pour exécuter jusqu'à quatre étapes, retirer les lames du processus en cours et réinitialiser l'erreur.

1. Lorsque l'écran d'erreur ci-dessous s'affiche (Figure 6-A), veillez à retirer toutes les lames de l'étage de transfert avant d'appuyer sur la touche **ENTER**. Rangez les lames retirées de façon à éviter qu'elles ne se dessèchent pour les traiter ensemble ultérieurement. Les lames retirées ne peuvent pas être remises dans les paniers de la station de chargement.

```
<ERROR>          EXXX
MOTOR: XXXX
Remove slides
[ENTER]for next step
```

Figure 6-A

2. Lorsque l'écran d'erreur ci-dessous s'affiche (Figure 6-B), appuyez sur la touche **ENTER**. Si le bras a saisi une lame, sortez la lame avant d'appuyer sur la touche **ENTER**. Rangez les lames retirées de façon à éviter qu'elles ne se dessèchent pour les traiter ensemble ultérieurement. Si le bras n'a pas réussi à saisir une lame, appuyez immédiatement sur la touche **ENTER**.

```
<ERROR>          EXXX
If a slide is on
the gripper, remove
[ENTER] to next step
```

Figure 6-B

3. Lorsque l'écran d'erreur ci-dessous s'affiche (Figure 6-C), retenez la lamelle en cours de prélèvement par les ventouses et appuyez sur la touche **ENTER**. La lamelle est libérée dès que vous appuyez sur la touche **ENTER**.

```
<ERROR>          EXXX
MOTOR:Z slide rack
[ENTER] to release
a cover glass
```

Figure 6-C

4. Lorsque le message d'erreur ci-dessous s'affiche (Figure 6-D), retirez le rack de réception des tiges en le soulevant pour le déverrouiller. Appuyez ensuite sur la touche **ENTER**.

```
<ERROR>          EXXX
Remove the rack
from the hook
[ENTER]for next step
```

Figure 6-D

- Lorsque les lames sont dans le rack de réception, ouvrez le couvercle et retirez le rack de réception avec précaution en le soulevant et en inclinant l'arrière du rack vers la gauche pendant que vous le soulevez, afin que les lames ne tombent pas.
- Lorsqu'un rack est récupéré ou déchargé (racks dans la zone de déchargement) retirez-le du numéro de zone indiqué à l'écran ou visuellement associé à la position des tiges fixées au bras du robot.
- Si le rack est toujours accroché sur les tiges, décrochez-le en l'inclinant légèrement vers la gauche afin que les lames ne tombent pas.
- Il peut s'avérer nécessaire d'atteindre la zone de réception pour retirer un rack accroché sur les tiges.

GLOSSAIRE

Glossaire des termes

40-mm CG :

Lamelle d'une longueur de 40 mm.

50-mm CGC :

Lamelle d'une longueur de 50 mm.

55-mm CG :

Lamelle d'une longueur de 55 mm.

60-mm CG :

Lamelle d'une longueur de 60 mm.

Angle de prélèvement des lamelles :

Lorsque le bras de montage soulève chaque lamelle, l'angle est tel que plusieurs lamelles ne puissent pas être prélevées ensemble. Cet angle s'appelle « angle de prélèvement des lamelles. »

Anti-dessèchement :

Pour éviter que l'extrémité de la buse de distribution ne se trouve bouchée par de la colle de montage.

Carrousel :

Zone de stockage circulaire recevant les paniers vides.

CG :

Abréviation de "Cover Glass" (Lamelle)

Distribution :

Distribuer signifie également appliquer de la colle de montage sur une lame comme pour tracer une ligne droite.

Lame :

Lame de verre sur laquelle des tissus ont été collés.

Montage :

Fixation d'une lamelle avec de la colle de montage.

Panier :

Panier de coloration contenant des lames qui n'ont pas encore été montées.

Rack de réception :

Rack contenant des lames qui ont été montées.

SG :

Abréviation de "Slide Glass" (Lame)

Solvant :

Liquide utilisé pour dissoudre la colle de montage. Du xylène est principalement utilisé à cet effet.

Station de chargement :

Contenant dans lequel les paniers sont placés La station de chargement est remplie de solvant pour éviter le dessèchement des tissus.

Stockage :

Déplacement d'une lame montée dans un rack de réception.

Zone de déchargement :

Zone dans laquelle 12 racks de réception (3 rangées sur 4 niveaux) sont placés.

AVERTISSEMENTS ET MISES EN GARDE

Avertissements

N'approchez pas de flamme près du système.

Ce système utilise un solvant organique susceptible de s'enflammer au contact du feu. N'approchez pas de flamme à moins de 2 mètres du système.

N'approchez pas de flamme près des filtres au charbon actif.

Les filtres au charbon actif peuvent exploser au contact d'une flamme. N'approchez pas de flamme à moins de 2 mètres des filtres au charbon actif.

Ne démontez pas et ne modifiez pas le système.

Le système peut mal fonctionner ou causer un accident.

N'ouvrez pas les portes et les couvercles sans nécessité. Si l'opérateur doit ouvrir un couvercle et passer la main dans le système, vérifiez au préalable que le système est arrêté et que les composants peuvent être manipulés en toute sécurité.

Lorsqu'une porte doit être ouverte pour placer un panier, vérifiez au préalable que le témoin LOAD est allumé et que les composants internes peuvent être manipulés en toute sécurité. Le système est conçu pour s'arrêter lorsqu'un couvercle est ouvert. Toutefois, le fonctionnement peut ne s'arrêter qu'après l'exécution de la suite d'étapes dont il est constitué. Vous pouvez vous blesser en touchant le système en fonctionnement.

Lors de l'ouverture/fermeture d'un couvercle, veillez à ne pas vous pincer les mains.

Veillez à ne pas pincer vos mains entre la partie fixe et la partie mobile d'un couvercle ou d'une porte. Vous pouvez vous pincer les mains et vous blesser.

Ne mouillez pas le système.

Si vous mouillez une partie du système autre que celles spécifiées dans la Section 5, « Entretien de l'instrument » ou autres sections applicables, vous pouvez provoquer un incendie ou un choc électrique dû au courant de fuite.

N'actionnez pas les commutateurs et ne branchez/débranchez pas la prise avec les mains humides.

Vous pourriez provoquer un choc électrique.

Branchez/débranchez la prise l'alimentation en tenant la prise.

Brancher ou débrancher la prise d'alimentation en tenant une autre partie que la prise peut provoquer un incendie ou un choc électrique.

Ne pas plier, tirer, tordre ou nouer de force le câble d'alimentation.

Utiliser un câble de l'alimentation endommagé peut provoquer un incendie ou un choc électrique. Si le câble ou la prise d'alimentation est endommagé ou présente une autre anomalie, contactez le distributeur Sakura.

Manipulez les réactifs (solvants organiques) avec précaution.

Certains réactifs (solvants organiques) utilisés par ce système peuvent être toxiques ou dangereux pour le corps humain. Par conséquent, manipulez ces réactifs avec prudence pour éviter de les renverser ou les répandre. Éliminez le réactif correctement en respectant la réglementation en vigueur ou les recommandations de votre pays ou région.

Mises en garde

Assurez une aération et une ventilation suffisantes autour du système. Ce système utilise du solvant (organique) toxique et dangereux pour le corps humain. Assurez une aération et une ventilation suffisantes autour du système.

Fermez les couvercles des récipients pendant le fonctionnement. Certains réactifs (solvants organiques) utilisés par ce système peuvent être toxiques ou dangereux pour le corps humain. Si ces récipients de ces réactifs demeurent sans couvercle pendant des heures, des gaz organiques peuvent remplir la salle.

Mettez l'instrument hors tension avant de le nettoyer. Nettoyer le système sous tension peut provoquer des accidents inattendus.

Raccordez la fiche d'alimentation à une prise équipée d'une borne de terre. Branchez la fiche d'alimentation à une prise équipée d'une borne de terre conforme au minimum à la spécification de mise à la terre de classe D (anciennement classe 3). Si le système n'est pas mis à la terre, un incendie ou un choc électrique peut en résulter.

En cas de dysfonctionnement du système, mettez-le hors tension et débranchez la fiche de la prise d'alimentation. En cas de dysfonctionnement du système, mettez-le hors tension et contactez le service d'assistance de Sakura. Débrancher la prise d'alimentation est une méthode pour couper l'alimentation secteur du système. En cas d'anomalie, débranchez la fiche de la prise d'alimentation. Lors de l'installation du système, choisissez un emplacement approprié où la prise d'alimentation ne sera pas dissimulée, afin de pouvoir la débrancher immédiatement en cas d'urgence.

Demandez au distributeur d'installer ou de relocaliser le système. L'installation du système par des personnes sans connaissances spécialisées du système peut se solder par des accidents imprévus

Ne retirez pas les étiquettes d'avertissement/mise en garde. Sans ces étiquettes, les informations d'avertissement/mise en garde nécessaires ne sont pas rappelées aux opérateurs dans la manipulation quotidienne du système, ce qui peut se solder par des problèmes inattendus.

Ne touchez pas les parties mobiles du système. Toucher les parties mobiles du système en fonctionnement peut provoquer des blessures.

Inspectez le système tous les semestres. Effectuez une inspection périodique semestrielle pour vérifier que le système sera utilisé en toute sécurité et selon la performance voulue. Contactez le distributeur Sakura pour connaître les détails de l'inspection périodique.

Faites preuve de prudence dans la manipulation du réactif. Portez des gants, un masque et/ou des lunettes de sécurité ou prenez d'autres mesures appropriées de protection de l'opérateur, en respectant la réglementation ou les recommandations en vigueur dans votre pays ou votre région.

Certains réactifs sont toxiques et dangereux pour le corps humain.



Si vous manipulez des substances qui présentent des risques biologiques, assurez la sécurité en respectant la réglementation ou les recommandations en vigueur dans votre pays ou votre région.

REMARQUES RELATIVES À L'UTILISATION

Remarques relatives à l'utilisation

Lisez la présente section « Remarques relatives à l'utilisation » au préalable pour garantir une utilisation correcte du système. Cette section explique les aspects à considérer pour éviter les pannes du système, et ceux qui doivent être notés pour exécuter des montages corrects.

Précautions à prendre pour éviter les pannes du système

Ne placez aucun objet sur le système. Vous pourriez créer des problèmes inattendus.

Ne placez aucun objet sur une pièce mobile. Vous pourriez provoquer une panne du système.

Ne renversez pas de solvant organique sur le système.

N'utilisez pas de toluène. L'utilisation de toluène peut provoquer un dysfonctionnement ou une panne du système.

Utilisez des consommables adaptés. L'utilisation d'autres consommables peut provoquer un dysfonctionnement ou une panne du système.

Ne bouchez pas la sortie d'évacuation. Lorsque la sortie d'évacuation sur la gauche à l'arrière du système est bouchée, les vapeurs risquent de ne pas s'évacuer correctement.

N'utilisez pas de lampe de stérilisation aux ultraviolets à proximité du système. La lumière ultraviolette peut modifier ou détériorer les caractéristiques du système.

Ouvrez ou fermez les couvercles ou les portes lentement. Soumis à un fort impact, un couvercle ou une porte peut être endommagé(s).

Évitez d'utiliser des paniers ou des racks de réception détériorés ou endommagés. Vous pourriez provoquer un dysfonctionnement ou une panne du système.

N'ouvrez pas les portes et les couvercles sans nécessité. Ouvrez les couvercles et les portes uniquement lorsque cela est nécessaire pour l'opération spécifiée dans ce manuel. Après ouverture, le couvercle/la porte doit être refermé(s) aussitôt que l'opération est terminée.

Annexe C

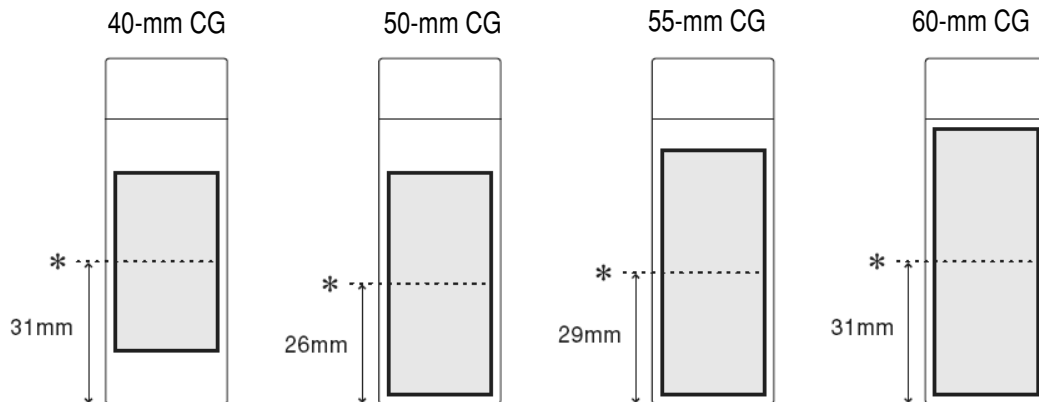
Remarques relatives au fonctionnement correct du montage

Placez une quantité suffisante d'agent clarifiant (principalement du xylène) dans la station de chargement pour éviter le dessèchement des tissus.

Déterminez les conditions de fonctionnement après un test de montage. Les conditions de fonctionnement du système varient en fonction des tissus sur la lame. Effectuez un test de montage physique avec le système avant de déterminer les conditions de fonctionnement.

Collez les tissus au centre de la position de collage sur la lamelle. Ce système n'offre pas de fonction de vérification de la position des tissus collés sur la lame. Lorsque vous collez des tissus sur la lame, vérifiez qu'ils sont alignés avec le centre de la lamelle (indiqué par une *) en tenant compte des paramètres de la lamelle utilisée.

La zone ombrée indique la position de collage sur chaque lamelle.



Lorsque des tissus très épais sont montés dans certaines positions, il peut s'avérer que la lamelle ne soit pas rangée correctement dans le rack de réception. N'utilisez pas de tissus très épais avec ce système.