

**CAUTION:** This equipment is very HOT. It can cause burns and could act as a source of fires.

#### General notes:

Do not use this equipment in damp conditions! Check the connecting cable frequently and do not use the tool if any damage is detected. **IMPORTANT:** this equipment is designed for use with a 230 volt a.c. power source **ONLY**. Ensure that the branding iron does not come into contact with material that could be damaged by heat or which is combustible. Smoke may be emitted from the branding iron especially when it is first used.

When working on plastics or varnished/polished surfaces harmful vapours may be released as the surface is heated. Always ensure that the workspace is well ventilated. The branding iron must not be left unattended during the heating, working or cooling phases of operation. Be aware that this equipment has a relatively long cooling period (blue cooling graph). Don't cool the stamp with water! Always test the temperature of the iron before storing it away after use. Disconnect the equipment from the mains supply when not in use. This guards against overheating and prolongs the life of the heating element. Marking on the tool surfaces resulting from heat exposure are signs of wear and will render the warranty null and void!

Heating elements are considered as wearing parts and are expressly excluded from the product warranty.

#### Setup and commissioning:

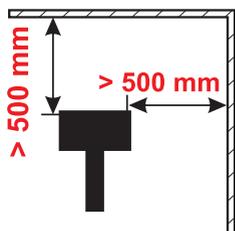
Place the stand on a non-flammable surface. Place the branding iron on the stand (see the picture).

Always put the stamp back on the device holder after the burning process. Let the stamp cool down in this position after the end of work.



When using the branding iron ensure that no flammable objects or other obstructions lie within 500 mm of the workspace.

Check that all parts are secure before connecting the branding iron to the electrical supply.



## FAQ - Frequently Asked Questions

#### How long should I preheat my branding iron?

Note that it takes some minutes for the branding iron to reach a stable working temperature and use of the branding iron before that stable temperature is reached may result in inconsistent performance. For the 18 mm branding irons a warm-up time of 8 minutes is required and for bigger irons at least 10 minutes - preferably 15 minutes - especially in cold conditions.

Do not preheat the stamp more than 20 minutes! Please refer to the appropriate heating diagram.

#### Handling:

You can easily hold this small device with one hand. Work concentrated to avoid burns. We recommend doing a few preliminary tests to familiarize yourself with the handling.

#### How long do I need to press on the material?

In our experience, it takes 5-8 seconds to achieve a good brand. However, it depends on which kind of material you burn and should be determined by experiment. Do not over-heat the surface during branding as this will cause the brand image to "bleed". Test on scrap material to determine the ideal duration for which the brand needs to be kept in contact with the surface and try to maintain that timing. For most applications a relatively low temperature of approx. 380 °C gives a clear image with little scorching outside the image area. Higher temperatures require a shorter application time and give darker branded images but with an increased risk of scorching around the image.

#### How to achieve a clear branding?

The surface to which the brand is to be applied should be smooth and flat. The iron should be applied perpendicular to the surface of the material. Guide supports are available to assist in maintaining alignment in production and performance-critical situations.

#### How do I clean my engraved plate?

The brand can be cleaned using a nylon brush, whilst the brand is still warm (approx 100 °C). Do NOT use a steel or brass brush as this may cause irreparable damage to the branding iron.

You can download this manual on our website [www.brandstempel.com](http://www.brandstempel.com) in the "Info Center". In the "FAQ" you will find for answers to questions and many interesting things about our branding irons.

We hope you enjoy your new branding iron!

## Sicherheits- und Benutzerhinweis Safety & User Information

Bitte lesen Sie sich vor Inbetriebnahme des Gerätes diesen Benutzerhinweis durch und bewahren Sie ihn gut auf. Bei Weitergabe des Gerätes an andere Personen ist dieser Benutzerhinweis mit zu übergeben!

Please read this advice sheet carefully before using your branding iron and ensure that you take heed of the precautions noted. Retain these notes for future reference.

If others use this equipment please bring these notes to their attention before they commence to use it.

#### Typ / model



**T3-30**

#### Technische Daten / technical facts:

Spannung / tension: ~230 V

Leistung / power: 30 W



#### Hersteller / producer

primo Stemp GmbH  
Birkenweg 10  
01737 Tharandt OT Kurort Hartha  
GERMANY

Tel. ++49 (0) 351 65 260 104

E-Mail: [info@primo-stemp.de](mailto:info@primo-stemp.de)

[www.brandstempel.com](http://www.brandstempel.com)

## Vorsicht, Gerät wird sehr heiß - VERBRENNUNGS- UND BRANDGEFAHR!

### Allgemeine Hinweise:

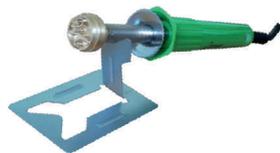
Betreiben Sie den Brandstempel nie in feuchtem Zustand oder feuchten Räumen! Achten Sie darauf, dass die Anschlusskabel in ordnungsgemäßem Zustand sind. Bei Beschädigungen von Stecker, Netzschur oder Handgriff darf das Gerät nicht betrieben werden! Wichtig: diesen Stempel nur mit einer Spannung von 230 V betreiben! Verwenden Sie das Gerät nur im Inneneinsatz. Lassen Sie das Gerät beim Aufheizen und im aufgeheiztem Zustand nie unbeaufsichtigt! Den Brandstempel nur auf eine unbrennbare Unterlage stellen. Bedenken Sie, dass das Gerät eine relativ lange Abkühlphase besitzt (blaue Linie im Diagramm). Das Gerät darf keinesfalls mit Wasser abgekühlt werden!

Beim Aufheizen kann es zu Rauchentwicklung, **besonders beim ersten Erhitzen**, kommen. Beim Bearbeiten von Kunststoffen oder lackierten Oberflächen können sich schädliche Dämpfe entwickeln. Sorgen Sie generell für eine gute Belüftung der Räume. Bitte trennen Sie das Gerät in Arbeitspausen und nach Arbeitsende vom Netz, um eine Überhitzung und die damit einhergehende Zerstörung der Heizelemente zu vermeiden. Veränderungen an den Oberflächen in Folge von Hitzeeinwirkung sind Gebrauchsspuren und schließen eine Gewährleistung aus!

Heizelemente sind Verschleißteile und unterliegen keiner Gewährleistung.

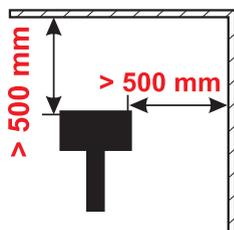
### Aufstellung und Inbetriebnahme:

Stellen Sie die mitgelieferte Ablage auf einen unbrennbaren Untergrund. Legen Sie den Brandstempel wie abgebildet auf die Ablage. Legen Sie den Stempel nach dem Brennvorangang stets wieder auf die Ablage zurück. Lassen Sie den Stempel nach Arbeitsende in dieser Position erkalten.



Stellen Sie Stempel und Ablage mit einem seitlichen Mindestabstand von 500 mm von Gegenständen oder Wänden entfernt auf!

Überprüfen Sie nochmals den sicheren Stand. Verbinden Sie den Stempel zum Aufheizen mit dem elektrischen Netz.



## Häufig gestellte Fragen / FAQ

### Wie lange muss ich meinen Brandstempel vorheizen?

Die Vorheizdauer eines elektrischen Brandstempels hängt zwar von der Größe des Motivs, dem Typ und der Umgebungstemperatur ab, beträgt aber in der Regel 12-15 Minuten. Zur Kontrolle des Erreichens der Arbeitstemperatur empfehlen wir, einen Test vorzunehmen. **Lassen Sie den Brandstempel nie länger als 20 min vorheizen!** Beachten Sie dazu das typspezifische Heizdiagramm!

### Handhabung:

Dieses kleine Gerät können Sie problemlos mit einer Hand halten. Arbeiten Sie konzentriert um Verbrennungen zu vermeiden. Wir empfehlen einige Vorversuche zu unternehmen, um sich mit dem Handhabung des Stempels vertraut zu machen.

### Wie lange dauert ein Abbrand?

Nach unseren Erfahrungen sind für die meisten Abbrände Zeiten von 5-8 sec. ausreichend. Dies ist allerdings materialabhängig und sollte durch Vorversuche ermittelt werden. Bei Brenndauern dieser Zeit arbeitet man mit relativ „niedrigen“ Temperaturen (ab 380°C), erhält aber ein schmauchspurenfreies / -armes Brennbild. Höhere Temperaturen führen zu kürzeren Taktzeiten, jedoch auch zu schmauchspurenintensiveren, dunkleren Abbränden.

### Wie erziele ich optimale Abbrände?

Wichtig für einen guten Abbrand ist, dass der Stempel plan aufgesetzt wird. Entscheidend für einen gleichmäßigen Abbrand ist guter Kontakt zwischen Stempel und Holz, weniger der ausgeübte Druck. Vorteilhaft ist es, wenn das Holz absolut eben ist. Führen Sie nach Aufsetzen des Stempels eine leicht kreisende Bewegung aus, ohne jedoch den Stempel vom Untergrund abzuheben. So erhalten Sie auf allen Kontaktstellen einen optimalen Druck.

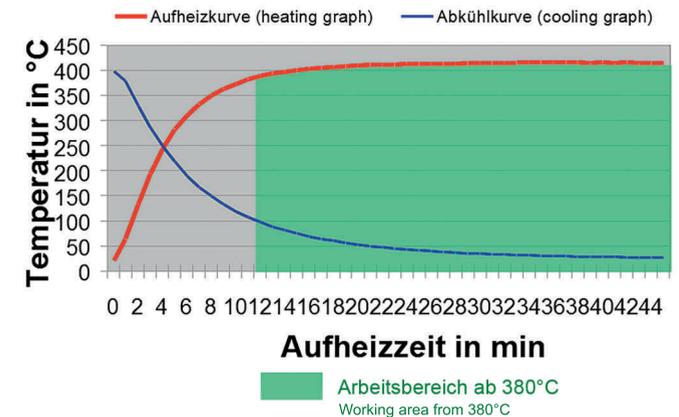
### Wie reinige ich meine Gravurplatte?

Sie können Ihren Brandstempel sehr einfach reinigen, indem Sie ihn in warmen Zustand (ca. 100°C) mit einer Kunststoffbürste aus Nylon ausbürsten. ACHTUNG! Die Reinigung mit einer Stahl- oder Messingbürste führt zu einer irreparablen Zerstörung des Stempels. Sie haben die Möglichkeit, diese Bedienungsanleitung auf unserer Homepage [www.brandstempel.com](http://www.brandstempel.com) im Bereich „Infothek“ herunterzuladen. Im Bereich „FAQ“ finden Sie Antworten auf mögliche Fragen und viel Interessantes über unsere Brandstempel.

Wir wünschen Ihnen viel Freude mit Ihrem neuen Brandstempel!

## Aufheizzeit / heating time

### Aufheizdiagramm T3-30



Nach ca. 12 min erreicht der Stempel die Arbeitstemperatur. **Heizen Sie den Stempel nie länger als 20 min vor!** Die Aufheizzeit kann abhängig von der Umgebungstemperatur abweichen.

Bitte beachten Sie: Aufgrund der geringen Metallmasse des Motivs hat die Messingplatte ein relativ geringes Wärmespeichervermögen. Es kann deshalb nach dem Brennvorgang Nachheizpausen erfordern.

After 10 min the branding iron reaches the working temperature. **Don't heat the iron longer than 20 min!** The time can vary depending on the outside temperature.

Please note: Due to the low metal mass of the motif the brass plate has a relatively low heat storage capital. There can therefore after the burnig process be post-heating breaks require.

