

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!



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

#### Allgemeine Hinweise:

Den Brandstempel auf eine feuerfeste Unterlage stellen und beim Erhitzen sollte die Gravurplatte zur Seite zeigen. Bedenken Sie, dass das Gerät eine relativ lange Abkühlphase hat. Ebenfalls kann es zu Rauchentwicklung, besonders beim ersten Erhitzen, kommen. Sorgen Sie deshalb für eine gute Belüftung der Räume. Der Brandstempel darf während der Aufwärm- und Abkühlungsphase nicht unbeaufsichtigt bleiben! Nutzen Sie das Gerät außerhalb der Reichweite von Kindern - es besteht Verbrennungsgefahr!

#### Wie lange muss ich meinen Brandstempel vorheizen?

Zur Kontrolle des Erreichens der Arbeitstemperatur empfehlen wir, einen Test vorzunehmen. In der Regel dauert die Vorheizzeit ca. 10 Minuten (je nach Größe der Gravurplatte, kann diese Zeit abweichen).

#### 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.

#### Wie erziele ich optimale Abbrände?

Wichtig für einen guten Abbrand ist, dass der Stempel plan aufgesetzt wird. Empfehlenswert ist es, den Druck durch eine leicht kreisende Bewegung umseitig zu erhöhen. 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.

#### Wie reinige ich meine Gravurplatte?

Sie können Ihren Brandstempel sehr einfach reinigen, indem Sie ihn in warmem 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.

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.



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

#### General notes:

Ensure that the branding iron does not come into contact with material that could be damaged by heat or which are combustible. It may also cause smoke, especially on the first heating to come. 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. Children should be kept away from the work area and must not be allowed to touch the branding iron, either by accident or intentionally.

#### 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 iron before that stable temperature is reached may result in inconsistent performance. In general, the pre-burn takes about 10 minutes (depending on the size of the engraving plate).

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

In our experience, it takes burn-times of 5-8 seconds. However, it depends on which kind of material you burn and should be determined by experiments. 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.

#### How to achieve optimal burn-ups?

In our experience, most burn-times take 5-8 seconds. However, it depends on the material and should be determined by experiments. At this time, burning time to work with relatively "low" temperatures (from 375 ° C). Do not over-heat the surface during branding as this will cause the brand image to "bleed". The surface to which the brand is to be applied should be smooth and flat.

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

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