

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:

Der Brandstempel kann mit einer externen Wärmequelle wie z.B. einer Lötlampe, einem Gasbrenner oder auch einem Lagerfeuer erhitzt werden. Achten Sie dabei auf eine ausreichende Erwärmung aller Metallteile am Brennkopf, nicht nur der Motivplatte. Elektrische Heizplatten sind zum Erhitzen ungeeignet.

Legen Sie den heißen Stempel nur auf einer feuerfesten Unterlage ab. Bedenken Sie, dass das Gerät eine relativ lange Abkühlphase benötigt.

Beim Bearbeiten von Kunststoffen oder lackierten Oberflächen können sich schädliche Dämpfe entwickeln. Sorgen Sie deshalb für eine gute Belüftung der Räume.

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.

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 375°C), erhält aber ein schrauchspurenfreies / -armes Brennbild. Höhere Temperaturen führen zu kürzeren Taktzeiten, jedoch auch zu schrauchspurenintensiveren, dunkleren Abbränden.

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:

The branding iron can be heated with an external heat source such as a torch, a gas burner or a campfire. Ensure that the branding iron does not come into contact with material that could be damaged by heat or which are combustible. Be aware that this equipment has a relatively long cooling period. The branding iron must not be left unattended during the heating, working or cooling phases of operation. Always test the temperature of the iron before storing it away after use. 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.

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 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. 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 degrees C). Do NOT use a steel or brass brush as this may cause irreparable damage to the branding iron.