

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:

Betreiben Sie den Brandstempel nie in feuchtem Zustand oder feuchten Räumen! Achten Sie darauf, dass die Anschlusskabel in ordnungsgemäßem Zustand sind. Wichtig: diesen Stempel nur mit einer Spannung von 230 V betreiben! Lassen Sie das Gerät beim Aufheizen und in aufgeheiztem Zustand nie unbeaufsichtigt! Den Brandstempel nur auf eine feuerfeste Unterlage stellen. Bedenken Sie, dass das Gerät eine relativ lange Abkühlphase besitzt. **Beim Erhitzen kommt es zu einer Verfärbung/Lösung der silbernen Zinkschicht. Dabei handelt es sich um Gebrauchsspuren, welche keinen Gewährleistungsgrund darstellen.** Ebenfalls kann es zu Rauchentwicklung, besonders beim ersten Erhitzen, kommen. Beim Bearbeiten von Kunststoffen oder lackierten Oberflächen können sich schädliche Dämpfe entwickeln. Sorgen Sie deshalb für eine gute Belüftung der Räume. Bitte trennen Sie das Gerät in Arbeitspausen vom Netz, um eine Überhitzung und die damit einhergehende Zerstörung der Heizelemente zu vermeiden. **Heizelemente sind Verschleißteile und unterliegen keiner Gewährleistung.**

Wie lange muss ich meinen Brandstempel vorheizen?

Die Vorheizdauer eines elektrischen Brandstempels hängt zwar von der Größe des Motivs und dem Typ ab, beträgt aber in der Regel 8-12 Minuten. Zur Kontrolle des Erreichens der Arbeitstemperatur empfehlen wir, einen Test vorzunehmen. Nach Erreichen der Arbeitstemperatur können Sie aber kontinuierlich arbeiten, ohne dass es Arbeitspausen zum Nachheizen erfordert.

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 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 gleich-mäßigen 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:

Do not use this equipment in damp conditions! Check the connecting cable frequently for damage and do not use the tool if any imperfections are 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 are combustible. **On heating there is a discoloration of the silver zinc coating. These are signs which do not constitute a warranty reason.** It may also cause smoke, especially on the first heating to come.

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

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. For the 18 mm irons a warm-up time of 5 minutes is required and for bigger irons at least 10 minutes – preferably 15 minutes – especially in cold conditions.

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. 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.

How to achieve optimal burn-ups?

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.