

Mærkningsmodel 10-30-3 er et komplet elektrolytisk mærkeapparat med indbygget timer. Elektrolyse er en fysisk-kemisk proces, hvor positivt og negativt ladede ioner i en elektrisk ledende opløsning, vandrer til hver sin elektrode, hvor den kemiske proces finder sted. Der kan præges i forskellige elektrisk ledende materialer bl.a. aluminium, rustfrit stål, jern samt nogle typer rødgods fx. messing.

Mærkningsmodel 10-30-3 er til manuel og semiautomatisk mørk prægning.

Sættet er komplet. Dvs. det leveres inkl. elektrolysevæske E600, neutralin væske, kontaktplade, kabler manuelle skabeloner m.m.... og leveres i en praktisk plastkuffert.



Tekniske data:

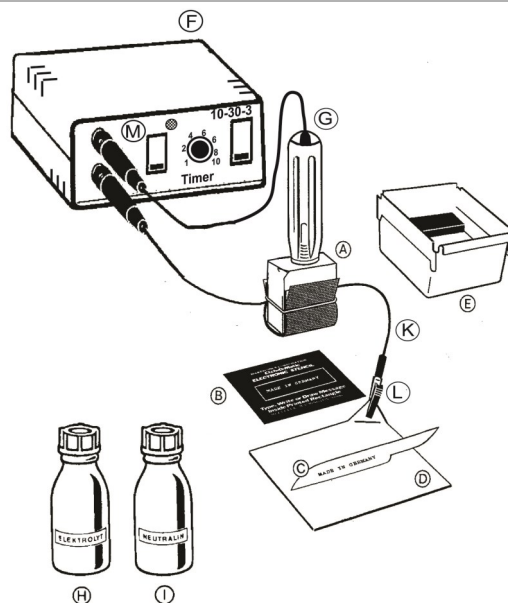
Effekt: 30 VA
Indgang: 230 V - 50/60 Hz
Udgang: 12 V AC

Kontakt os for yderligere information...

**Brugsanvisning til
Mærkningsmodel 10-30-3
Med timer
Varenr.: PI100033**

Sættet 10-30-3 indeholder:

- (A) Mærkningsstempel
- (B) Elektronisk stencil sæt
- (D) Kontaktplade
- (E) Beholder til elektrolyse
- (F) Mærkningsapparat
- (G) Kabel til mærkningsapparat
- (H) Flaske med elektrolysevæske
- (I) Flaske med Neutralin væske
- (K) Kabel til kontaktplade
- (L) Klemme til ovenstående kabel
- Timer/manual ON/OFF



VIGTIGT!!

Stil mærkningsstempet (A) efter en mærkning i elektrolysebeholderen (E) - ikke på kontaktpladen (D). Ved pauser på mere end 4 timer skal mærkningsstempet opbevares lufttæt.

1. Fremstil en skabelon (B) på printer, skrivemaskine (uden farvebånd), med kuglepen, spids hård blyant eller longlife skabelon.
2. Sæt kabel (G) til mærkningsstempet (A) og sæt kabel (K) med klemmen (L) til kontaktpladen (D).
3. Fugt mærkningsstempet filter og tætbevævede stof med elektrolysevæsken (H).
4. Sæt mærkningsapparatet (F) på 220V / 50/60 Hz.
5. Læg arbejdsstykket/emnet (C) på kontaktpladen (D).
6. Læg skabelonen (B) på emnet (C).
7. Tryk mærkningsstempet (A) på skabelonen.
8. Når kontakt (M) står på TIMER:
 - Indstil timer 0-10 sek., når mærkningsstempel (A) får kontakt med emnet, starter timeren. Når indstillede tid udløber, afgives et akustisk signal, og strømmen mellem A og D afbrydes.
9. Når kontakt (M) står på MANUEL:
 - Denne funktion anvendes bl.a. til større mærkninger, hvor det er nødvendigt at stryge mærkningsstempet (A) frem og tilbage til ønskede resultat opnås.
10. Stil derefter mærkningsstempel (A) i elektrolysebeholderen (E).
11. Sørg for at mærkningsstemplets filter og tætbevævede stof er fugtigt, og forny med frisk elektrolysevæske (H). Filteret og det tætbevævede stof skal være vedvarende fugtigt af elektrolysevæske (H)
12. For at opnå den optimale mærkning, anbefales det at skabelonerne bliver rengjort jævnlige.
13. Det mærkede emne (C) skal efterbehandles med Neutralin (I)
14. Ved overbelastning har apparatet en lysdiode der tænder når overbelastningsbeskyttelsen aktiveres.
15. Efter endt mærkning, skal mærkningsapparatet slukkes.