

Waxlectric I + II

č. 2156 / 2157

Návod k obsluze



Renfert GmbH
Industriegebiet • 78247 Hilzingen / Germany
Tel. +49 7731 8208-0 • Fax +49 7731 8208-70
info@renfert.com • www.renfert.com
Made in Germany



0607 21-6544 A

Waxlectric I + II

č. 2156 / 2157

ČESKY

1. Návod

Těší nás, že jste se rozhodli pro nákup *Waxlectric I* popř. *Waxlectric II*. Tento přístroj poskytuje nový standard z hlediska funkce, výkonu a bezpečnosti.



Dodržujte prosím následující pokyny, aby byla zaručena dlouhá a bezchybná funkce.

- Externí síťový napáječ zásobuje nůž na vosk napětím 12 V. Tím se pro vás jako uživatele zvyšuje bezpečnost při každodenní práci s *Waxlectric*.
- Programovým tlačítkem můžete pro každý kanál uložit 3 teploty a rychle znovu vyvolat.
- Zvláštností u *Waxlectric* je jeho topení. Toto se nachází přímo na modelovacích koncovkách. Koncovky proto reagují rychleji na změny teploty. Tepelná dynamika je podstatně zlepšena díky speciálně slitině silně vedoucí teplo.
- Elektronický nůž na vosk má velice snadnou údržbu. Modelovací koncovky nemají povrchovou úpravu. V případě potřeby mohou být bez problémů dodatečně obroušeny. Při poruše topení se vymění pouze koncovka.



Nůž na vosk č. 2155-0112, velký nůž na vosk (viz příslušenství) nesmí být přibrušovány.

2. Oblast použití

Waxlectric je elektronicky ovládaný nůž na vosk, který je vhodný téměř pro všechny modelovací práce s voskem a nanášení vosku.

Je k dispozici v jednokanálové a dvoukanálové verzi.

Pracovní teplota se dá nastavovat po 1°C od 50°C do 200°C [po 2°F od 122°F do 392°F].

Dávejte pozor na to, abyste teplotu nenastavili příliš vysokou, jelikož některé vosky jsou velmi citlivé na přehřátí.

2.1 Okolní podmínky dle DIN EN 61010

Přístroj smí být provozován pouze:

- ve vnitřních prostorách,
- do výšky 2.000 m nad nulový normální bod,
- při okolní teplotě 5°C - 40°C [41°F - 104°F],
- při maximální relativní vlhkosti 80% při 31°C [87,8°F], lineárně klesající až k 50% relativní vlhkosti při 40°C [104°F] *),
- při napájení proudem, pokud poklesy napětí nejsou větší než 10% jmenovité hodnoty,
- při kategorii přepětí II,
- při stupni znečištění 2.

*) od 5-30°C [41 - 86°F] je přístroj možno použít při vlhkosti vzduchu až do 80%. Při teplotách od 31-40°C [87,8-104°F] se musí vlhkost úměrně snížit, aby byla zaručena možnost použití. (např. při 35°C [95°F]=65% vlhkost vzduchu, při 40°C [104°F]=50% vlhkost vzduchu). Při teplotách nad 40°C [104°F] nesmí být přístroj provozován.

3. Bezpečnostní pokyny

3.1. Použité symboly



Nebezpečí
Je zde bezprostřední nebezpečí úrazu.



Elektrické napětí
Je zde nebezpečí vlivem el. napětí.



Pozor
Horké povrchy.



Pozor
Při nedodržení pokynů je zde nebezpečí poškození přístroje.



Pokyn
Je zde pokyn potřebný pro obsluhu a usnadňující zacházení s přístrojem.



Pouze pro použití ve vnitřních prostorech.



Dodržovat návod k obsluze.

3.2 Bezpečnostní pokyny

- Na modelovacích koncovkách dosáhnete max. pracovní teploty 200°C [392°F].
- Konec držadla nože na vosk bude za provozu horký.
- Při nesprávném použití nože na vosk je zde nebezpečí popálení!
- Zasuňte násadec s koncovkou vždy do příslušného držáku na řídicím přístroji. Nebezpečí požáru!
- Násadec NIKDY neodkládat na hořlavou podložku, nebo nezakrývat. Nebezpečí požáru!
- Neumísťujte v blízkosti přístroje žádné hořlavé nebo zápalné předměty!
- Nůž na vosk je určen výhradně pro opracování modelovacích vosků.
- Nůž na vosk NIKDY nedržet nad plamenem (např. plynového hořáku).
- Opracování jiných materiálů a hmot může vést k ohrožení uživatele!
- Přístroj provozovat pouze pod dohledem!
- Pouze k použití ve vnitřních prostorech. Přístroj je určen pouze k použití za sucha a nesmí být používán nebo skladován na volném prostranství nebo za vlhka.
- Přístroje s poškozenými přívody nebo jinými vadami již nesmí být provozovány.
- Sít'ový napáječ během provozu nezakrývat.
- Sít'ový napáječ chránit před vlhkostí.

- Připojovací kabel sít'ového napáječe za provozu rozvinout (nebezpečí přehřátí v případě zkratu)!
- Používat pouze originální napáječ!

3.3 Výjimka z ručení

Renfert odmítá jakoukoliv náhradu škody a nároky na záruku, pokud:

- byl výrobek použit pro jiné účely, než jsou uvedeny v návodu k obsluze,
- byl výrobek nějakým způsobem změněn - kromě změn popsanych v návodu k obsluze,
- výrobek nebyl opraven odborníky nebo nebyly použity originální náhradní díly Renfert,
- byl výrobek i přes rozpoznatelné bezpečnostní závady nebo poškození dále používán,
- byl výrobek vystaven mechanickým nárazům nebo pádům.

4. Montáž/vedení do provozu

- Zašroubujte příslušnou modelovací koncovku do násadce (obr. 1).
- Napojte násadec do řídicího přístroje (obr.2). Připojovací zdířky se nacházejí na spodní straně řídicího přístroje. U dvoukanálové verze dávejte pozor na správné umístění násadce. Na násadcích se nacházejí barevné kroužky (červený/žlutý). Tyto kroužky najdete rovněž na obslužné straně řídicího přístroje (obr.3).



Zástrčky musí slyšitelně zapadnout do zdířek.

- Ved'te připojovací kabel násadců dopředu přes vodící žlábký nebo bočně přes otvory (obr. 4a,b).
- Napojte sít'ový napáječ na řídicí přístroj (obr. 5a). Připojovací zdířky se nacházejí na spodní straně řídicího přístroje.

- Ved'te kabel přes otvor na zadní straně přístroje směrem ven (obr. 5b).
- Napojte síťový napáječ přiloženým síťovým kabelem na napájení proudem (obr. 6).



Používat pouze originální síťový napáječ!

5. Obsluha

5.1. Obslužné prvky (obr. 7)

A Vypínač zapnuto/vypnuto (Ein/Aus)

Levý kanál
 B údaj paměti teploty
 C Třímístný údaj teploty
 C Nastavení teploty
 E Programové tlačítko (tlačítko P)

Pravý kanál
 F údaj paměti teploty
 G Třímístný údaj teploty
 H Nastavení teploty
 I Programové tlačítko (tlačítko P)

5.2 Vypnutí/zapnutí

Řídící přístroj se zapíná a vypíná spínačem (A).

Po zapnutí řídicího přístroje se zobrazí zvolená jednotka (°C/°F) na cca. 5 sekund.

Následně se zobrazí předem nastavené teploty a posledně zvolené paměťové místo.

5.3 Změna jednotky °C/°F

- Vypněte řídicí přístroj
- Stiskněte tlačítko  a  levého kanálu a držte je stisknuté.
- Stiskněte tlačítko zapnout/vypnout (Ein/Aus) a držte ho stisknuté.
 - Na ukazateli se zobrazí nastavená jednotka (°C nebo °F). Po cca. 5 sekundách se jednotka změní.
- Po zobrazení požadované jednotky uvolněte všechna tři tlačítka.

Řídící přístroj uloží zvolené nastavení.



Dbejte prosím na to:

Řídící přístroje, které jsou dodávány se síťovým kabelem s eurozástrčkou (dle DIN VDE 0620), jsou ze závodu předem nastaveny na °C. Řídící přístroje, které jsou dodávány se síťovým kabelem s plochou zástrčkou USA se 2 póly (NEMA 1-15P) jsou ze závodu předem nastaveny na °F.

5.4 Nastavení teploty

Teplota modelovací koncovky se nastaví pomocí tlačítek pro nastavení teploty.

tlačítko  : zvýšit teplotu

tlačítko  : snížit teplotu

Uloží se naposledy nastavená teplota a po zapnutí se znovu zobrazí.

Uložení probíhá cca. 5 sekund po změně teploty.

Po změně teploty trvá několik sekund, než modelovací koncovka dosáhne nastavené teploty.



Koncovky NIKDY nedržet nad plynovým plamenem k rychlejšímu ohřátí. Koncovky se tím zničí.

Použité topné prvky jsou speciálně uzpůsobeny pro jednotlivé modelovací koncovky.



Na základě výrobních tolerancí se ale mohou vyskytovat nepatrné odchylky mezi nastavenou teplotou a teplotou na modelovací koncovce.

5.5 Vyvolání uložené teploty

Přístroj disponuje pro každý kanál 3 paměti teploty.

Zvolená paměť teploty se zobrazí svítícím bodem na displeji teploty.

- Zvolit uloženou teplotu:
 - Krátce stisknout P-tlačítko.
 - Vyvolá se další paměť teploty.
 - Uložená teplota se zobrazí a nastaví.
- Nastavení ze závodu
 - P1: 70°C [158°F]
 - P2: 120°C [248°F]
 - P3: 170°C [338°F]

5.6 Uložit teplotu

- Uložit hodnoty:
 - Zvolit paměť teploty (viz kap. 5.5).
 - Zvolenou teplotu nastavit tlačítkem +/-.
 - P-tlačítko držet stisknuté déle než 2 sekundy, dokud neblíká údaj teploty.
 - Teplota byla úspěšně uložena.

5.7 Zapnutí/vypnutí kanálů

Můžete vypnout ohřev nepotřebných kanálů.

K tomuto stisknete tlačítko  příslušného kanálu, až se na příslušném ukazateli objeví „OFF“.

K opětovnému zapnutí vypnutého kanálu stisknete tlačítko , až se nahradí údaj „OFF“ zobrazením nastavené teploty.

Jako nastavená teplota se uloží rovněž vypnutý kanál a zůstane vypnutý i při opětovném zapnutí řídicího přístroje.



Vypnutý kanál se může rovněž uložit tak, jak je popsáno v kapitole 5.6.

5.8 Rychlé nastavení koncových teplot

Pomocí této volby můžete při zapnutí řídicího přístroje přímo nastavit teplotu obou kanálů na minimální nebo maximální teplotu.

Nastavit minimální teplotu:

- Vypnout řídicí přístroj
- Levé tlačítko  stisknout a držet stisknuté.
- Tlačítko Ein/Aus (zapnuto/vypnuto) stisknout a držet stisknuté.
 - Po zobrazení jednotky (°C nebo °F) se oba kanály nastaví na 50°C (122°F).

Nastavit maximální teplotu:

- Vypnout řídicí přístroj
- Levé tlačítko  stisknout a držet stisknuté.
- Tlačítko Ein/Aus (zapnuto/vypnuto) stisknout a držet stisknuté.
 - Po zobrazení jednotky (°C nebo °F) se oba kanály nastaví na 200°C (392°F).



Vypnuté kanály (viz kapitola 5.7) zůstanou vypnuté a nebudou přestaveny na minimální nebo maximální teplotu.

5.9 Uložení koncovek a násadců

Nepoužívané koncovky můžete bezpečně a pohodlně uchovávat v držáku koncovek (obr.8).

Nepoužívané násadce můžete v pracovních přestávkách bezpečně odložit do boční úchytky (toulce) (obr.9).



Násadce NIKDY neodkládejte do držáku koncovek (obr.10). Držák koncovek a řídicí přístroj by se tím mohly poškodit.



Násadec nikdy neodkládat na hořlavou podložku, nebo nezakrývat, nebezpečí požáru!



Tipy a pokyny

- Aby se snížilo nebezpečí zlomení koncovek, musí být při „ponoření“ do tvrdého voskového bloku použita ohnutá zadní strana koncovky. Tím se vosk rychleji roztaví a vy můžete odebrat větší množství vosku (obr. 18).
- Rychlejší a účinnější modelace (30% úspora času) dosáhnete předehřátými vosky v Renfert Vario E. Vosk může být opracován šetrněji a rychleji se ochlazuje. Tím se sníží smrštění na minimum.
- Jelikož koncovky nemají povrchovou úpravu, mohou být – vycházejíc z hlavního tvaru – individuálně obroušeny, ohnuty a leštěny.
- Kabely násadců můžete např. vést přes příslušný upevňovací bod (výše uvedená závěsná úchytka) tak, aby násadce visely seshora dolů – a to v ideální výšce pro přístup. Pomocí tohoto zavěšení kabelu s násadcem je možný podstatně rychlejší přístup/výměna násadce.
- Pokud nastavíte teplotu na cca. 50°C [122°F], můžete lehce nahřátou čepelí Waxlectric „oškrabávat“ za tepla vosk z okraje korunky na pahýlu.

6. Čištění/údržba



V žádném případě neoplachujte přístroj za mokra!



Nepoužívejte k čištění páru! Přístroj se může vlivem vniklé horké páry poškodit.

Občas vyčistěte přístroj jemným hadříkem.



Nepoužívat žádné čističe obsahující rozpouštědla!

Po použití koncovky otřete; tím zabráníte tomu, aby se vosk připekl a koncovka ztratila svoji optimální tepelnou vodivost.

6.1 Výměna koncovky



Nebezpečí popálení!

Modelovací koncovky mohou být ještě horké. Před výměnou nechat bezpodmínečně vychladnout.

- Koncovku vyšroubovat (obr.11).
- U nové koncovky dbát na správné usazení O-kroužku (obr.12).
- U nové koncovky dbát na to, aby kontakty byly čisté.
- Nové koncovky nasadit rovně, zašroubovat a utáhnout silou ruky. Novou koncovku nevychylovat z osy, nepootáčet (obr.1).



**Dávat pozor na O-kroužek (obr.12)
Utěsnění vůči vosku.**

Nepoužívané modelovací koncovky mohou být bezpečně a pohodlně uchovávány v držáku koncovek (obr.8).

6.2 Výměna korkového pouzdra

- Koncovku vyšroubovat (obr.11).
- Korkové pouzdro stáhnout směrem dopředu (obr. 13)
- Zpříma nasunout nové korkové pouzdro (obr. 14).
- Znovu našroubovat koncovku (obr.1).

6.3 Vyčistit úchytka a držák koncovek

K čištění je možno snadno vyjmout držák koncovek a boční úchytka (toulec).

- Držák koncovek
Lehce zatlačit ze strany, vyklopit směrem nahoru a vytáhnout ven směrem dozadu (obr. 15 + 16).
- Boční úchytka (toulec)
Úchytka vyjmout otočením směrem dozadu a dolů (obr.17).
Montáž držáku koncovek a úchytky probíhá vždy v opačném sledu.

7. Náhradní díly

Čísla náhradních dílů a dílů podléhajícím otěru najdete v příloženém seznamu náhradních dílů.

8. Likvidace

Aby se nezatěžovalo životního prostředí a zlepšilo opětovné využití surovin (recyklace), bylo na evropské úrovni ujednáno, že nové elektrické a elektronické přístroje budou odebírány zpět výrobcem, aby byly dány do řízené likvidace nebo opětovného použití. Toto se týká všech přístrojů, které jsou označeny tímto symbolem.



Tyto přístroje NESMÍ být likvidovány do domovního odpadu.

Informujte se prosím o řádné likvidaci a možnostech navrácení na internetu na

www.renfert.com

9. Záruka

Při řádném užívání poskytuje Renfert na všechny díly *Waxlectric* **záruku 3 roky**. Předpokladem pro uplatnění záruky je uchování originální prodejní účtenky prodejce.

Vyjmuty ze záruky jsou díly, které jsou vystaveny přirozenému opotřebení (např. všechny koncovky, korková pouzdra, apod.).

Záruka pozbývá platnosti při neodborném použití, nedodržení předpisů pro obsluhu, čištění, údržbu a napojení, při vlastní opravě nebo opravách, které nebyly provedeny odborným obchodem, při použití náhradních dílů jiného výrobce, v případě neobvyklých vlivů nebo vlivů nepřípustných dle předpisů k použití.

Záruční opravy neznamenaají prodloužení záruky.

10. Technické údaje

Max. výkon:	5 W (<i>Waxlectric I</i>) 10 W (<i>WaxlectricII</i>)
Min. pracovní teplota	50°C [122°F]
Max. pracovní teplota	200°C [392°F]
Napájecí napětí	12 VDC

Síťový napáječ:
Vstupní napětí: 100-240 VAC, 50/60 Hz
Výstupní napětí 12 VDC/1A

11. Rozsah dodávky

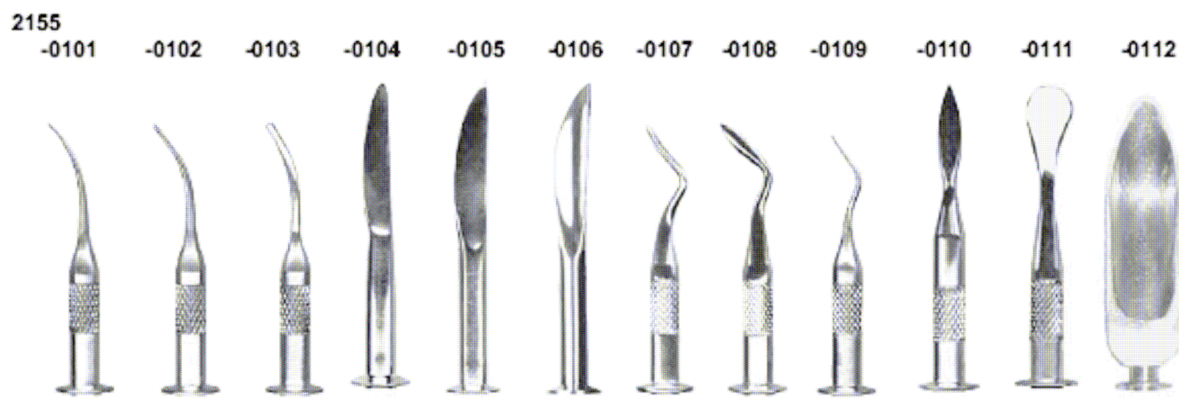
1 řídicí přístroj se zabudovaným držákem pro
topné drážadlo a koncovky
1 násadec
(popř. 2 násadce u *Waxlectric II*)
1 modelovací nástavec č. 2155-0102
(u *Waxlectric I*) popř.
2 nástavce č. 2155-0101 + 2155-0103
(u *Waxlectric II*)
1 síťový napáječ
1 návod se seznamem náhradních dílů

12. Dodávané typy

č. 2156-0000	<i>Waxlectric I</i> , 230 V
č. 2156-1000	<i>Waxlectric I</i> , 120 V
č. 2157-0000	<i>WaxlectricII</i> , 230 V
č. 2157-1000	<i>WaxlectricII</i> , 120 V

13. Příslušenství

č. 2151-1500	Sada držáků <i>Waxlectric</i>
č. 2155-0101	1 sonda malá
č. 2155-0102	1 sonda střední
č. 2155-0103	1 sonda velká
č. 2155-0104	1 čepel úzká
č. 2155-0105	1 čepel široká
č. 2155-0106	1 dutá čepel
č. 2155-0107	1 čepel Hollenback horizontální
č. 2155-0108	1 čepel Hollenback vertikální
č. 2155-0109	1 sonda mini zahnutá
č. 2155-0110	1 čepel ve tvaru kopí
č. 2155-0111	1 čepel bobří ocas
č. 2155-0112	1 velký nůž na vosk



14. Hledání závad

Závada	Příčina	Pomoc
Žádné zobrazení údajů, žádná funkce	- Řídicí přístroj není zapnutý. - Přerušený přívod proudu. - Zástrčka není zcela zasunutá v řídicím přístroji. - Řídicí přístroj je vadný. - Síťový napáječ je vadný. - Zkrat v koncovce.	- Řídicí přístroj zapnout spínačem A. - Zkontrolovat napájení proudem a případně ho obnovit. - Zástrčku zasunout, až znatelně zapadne. - Výměna provedená servisem. - Vyměnit za náhradní díl (viz seznam náhradních dílů) - Vyčistit koncovku a držadlo (vyfoukat) - Vyměnit koncovku. - Topný násadec defektní → vyměnit za náhradní díl (viz seznam náhradních dílů)
Přístroj funguje, ale není žádná teplota v koncovce.	- Koncovka není správně našroubovaná - Kontakt koncovky a držadla je znečištěný. - Koncovka je vadná. - Kabel násadce není správně zasunutý do řídicího přístroje. - Zástrčka na kabelu násadce je zkorodovaná.	- Koncovku zašroubovat silou ruky. - Kontakt vyčistit (vyfoukat) - Nahradit O-kroužek (viz seznam náhradních dílů) - Nahradit novou koncovkou (viz bod 13/Příslušenství) - Kabel násadce zasunout do zdířky přístroje, až slyšitelně zapadne. - Zástrčku znovu zasunout, případně vyčistit kontakty.
Teplota koncovky nedosahuje požadované hodnoty	Špatné napájení koncovky proudem, jelikož nebyl použit originální síťový napáječ.	Použít originální síťový napáječ.
Nefunguje ukládání hodnot.	Paměťový modul je vadný.	Přístroj zaslat do opravy.
Při stisknutí tlačítka P se zobrazuje vždy stejná teplota.	Ve všech pamětech teploty byla uložena stejná teplota.	Pamětem teploty přiřadit různé teploty (viz kapitola 5.6).

Změny vyhrazeny.

Sériové číslo, datum výroby a verze přístroje se nacházejí na typovém štítku přístroje.

Seriennummer, Herstelldatum und Geräte-Version befinden sich auf dem Geräte-Typenschild.

Serial number and date of manufacturing are shown on the type plate of the unit.

Le numéro de série et la date de fabrication se trouvent sur la plaque signalétique de l'appareil.

Il numero di serie e la data costruzione si trovano sulla targhetta dell'apparecchio.

El número de serie y la fecha de fabricación están indicados en la placa identificadora del aparato.

Номер серии и дата изготовления указаны на фирменной табличке прибора.

シリアル番号および製造日は装置の型番号ラベルに記載されています。

시리얼넘버와 제조일자는 기기의 명판에 표시되어 있습니다.

