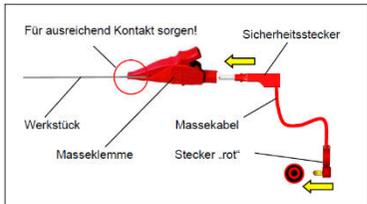
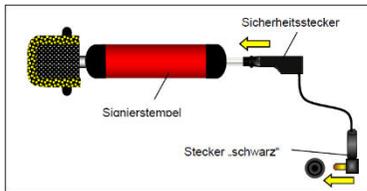
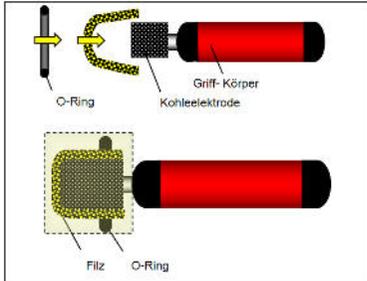




Inbetriebnahme

Auf der Geräteunterseite befinden sich:

- Rote Massebuchse zu Anschluß des roten Massekabels 1,5mm² mit Masseklemme und rotem Winkelstecker
- Schwarze Signierbuchse zum Anschluß des schwarzen Signierkabels 1,5mm² mit roten Signiergriff und schwarzem Winkelstecker



Vorbereitungen:

- Bevor Sie den Signiergriff mit der 90° Kohleelektrode anschließen, befestigen Sie den Filz an der Kohleelektrode.
- Falten Sie den Filz in der Mitte und legen ihn über die Kohleelektrode.
- Sichern Sie den Filz mit dem mitgelieferten O-Ring. So verhindern Sie, dass im Falle eines Kurzschlusses der Strom zwischen der Kohleelektrode und dem Werkstück fließt.
- Verbinden Sie den schwarzen Sicherheitsstecker mit dem Signierstempel.
- Stecken Sie den schwarzen Winkelstecker in die schwarze Gerätebuchse auf der Geräteunterseite
- Verbinden Sie den roten Sicherheitsstecker mit der Masseklemme.
- Verbinden Sie die Masseklemme mit dem Werkstück
- Achten Sie auf guten elektrischen Kontakt zwischen Masseklemme und Werkstück
- Reinigen Sie gegebenenfalls die Kontaktstelle
- Stecken Sie den roten Winkelstecker in die rote Massebuchse auf der Geräteunterseite.

Auf der Geräterückwand befinden sich:

- Netzsicherung 4A
- Typenschild mit QR-Code
- Netzanschluß 230V / 16A

Achtung: Wenn Gerät am Stromnetz angeschlossen und einer der gedrückten Schalter nicht blau leuchtet, bitte auf der Rückseite die 4 A Schmelzsicherung kontrollieren und wenn notwendig ersetzen durch eine gleich starke!



Inbetriebnahme

Geräte-Hauptschalter

- EIN / AUS mit integrierter Kontroll-LED
- In Position "EIN" kann das Gerät dunkel signieren

Hell Signieren

- Zum hell Signieren Schalter auf "EIN" (blaue LED leuchtet)

Dunkel Signieren:

- Das Dunkel-Signieren ist ein gezielter Oxidationsprozess, der in der Metalloberfläche stattfindet.
- Die Signierzeit soll zwischen 1 - 3 Sekunden betragen.
- Das Dunkel-Signieren ist für NE-Metalle nicht so optimal geeignet. Aluminiumwerkstoffen lassen sich nicht Dunkel-Signieren

Hell Signieren:

- Im Gegensatz zum Dunkel-Signieren wird bei diesem Verfahren Material aus der Oberfläche abgetragen an den Stellen wo die Microperforationen in den Schablonen sind.
- Es entsteht eine Vertiefung ähnlich einer Gravur.
- Bevorzugt wird das Hell-Signieren bei Aluminiumwerkstoffen angewendet, da diese sich nicht Dunkel-Signieren lassen.
- Der Arbeitsablauf ist beim Dunkel- und Hell-Signieren gleich.
- Die Signierzeit ist beim Hell-Signieren etwas länger.
- Richtwert: 3 - 5 Sekunden.
- Bereiten Sie das Werkstück und das Signierwerkzeug genauso vor wie beim Dunkel-Signieren.

Achtung: Geeignete Schutzkleidung tragen

- Schutzbrille
- Handschuhe
- Schürze oder Kittel
- Elektrolytreste am Arbeitsplatz und Fußboden sofort entfernen, damit keine Flecken entstehen
- Elektrolytbehälter wieder gut verschließen
- Sicherheitsdatenblätter unbedingt beachten





Signieren

- Alle elektrisch leitfähigen Oberflächen können hell oder dunkel signiert werden; Aluminium nur hell!
- Hierzu können Sie sich selber Kurzzeitschablonen mit Labeldruckern und geeigneten Beschriftungsbändern 18, 24 oder 36 mm Höhe in beliebiger Länge fertigen
- Hochwertige Langzeitschablonen fertigen wir gerne kurzfristig für Sie an
- Wählen Sie aus unserem großem Sortiment das geeignete Signierelektrolyt aus
- Befestigen Sie einen weißen Filz an der Elektrode des Signiergriffs und fixieren diesen mit einem O-Ring
- träufeln Sie nun etwas Elektrolyt auf den Filz bis dieser gut durchtränkt ist
- Gerät am Schalter auf Dunkel- o. Hellsignieren stellen
- **Achtung:** dünnes beiliegendes Kabel verwenden!
- Langzeitschablonen können bis zu 5.000 Mal wiederverwendet werden
- Wir fertigen individuelle Schablonen im Belichtungsverfahren für Sie nach reprofähigen Vorlagen
- Schablone mit Wasser oder Elektrolyt benetzen, zum leichteren fixieren auf dem Werkstück
- Unter nur leichtem Druck 1-3 Sekunden langsam mit dem Signiergriff über die Schablone fahren
- Mit den Kurzzeitschablonen genauso verfahren
- Achtung, nicht mit dem Stempel über die Schablonen-ränder streichen, sonst schwärzen Sie die Oberfläche
- Schablone vom Werkstück abheben und gründlich mit Wasser spülen oder mit Neuralyt abwischen
- Mit Papiertüchern trocken reiben
- Schablonen mit Wasser gründlich reinigen

Sicherheitshinweis

Die Geräte sind zugelassen zum Arbeiten unter erhöhter elektrischer Gefährdung und arbeiten mit max. 35 Volt.

Dennoch kann es vorkommen, dass bei Berührung der Elektrode und gleichzeitigem Werkstückkontakt eine elektrische Spannung spürbar ist. Dies ist aber ungefährlich und kann durch Tragen von Handschuhen vermieden werden.

Diese Kurzanleitung ersetzt nicht die CE-konforme Bedienungsanleitung!

Beachten Sie unbedingt unsere Sicherheitsdatenblätter zu den Elektrolyten!

Stand 2016

Kurzanleitung

Elektrochemisches Signieren

Signox II



Die ausführliche CE-konforme Bedienungsanleitung finden Sie im Download-Bereich unserer Webseite www.oreuter.de oder Sie scannen den Barcode mit einem Smartphone und erhalten sofort die Bedienungsanleitung als pdf-Dokument.

REUTER GmbH & Co. KG – Schimmelbuschstr. 9e – 40699 Erkrath – Germany
Tel.: +49(0)211-17177456 – Fax: +49(0)211-17177458 – mail@oreuter.de