



Ref. 100291

ES.....	PULIDOR ELECTROLÍTICO	5
EN.....	ELECTROLYTIC POLISHER.....	7
FR.....	POLISSEUR ELECTROLYTIQUE	9
DE.....	ELEKTROLYTISCHES GLÄNZGERÄT	11



MESTRA®

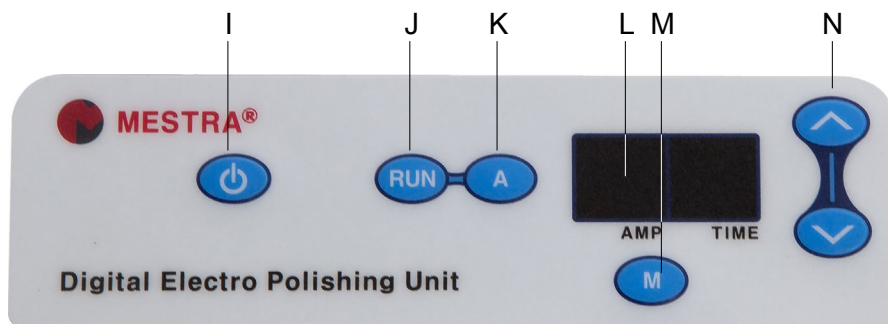
TALLERES MESTRAITUA S.L.

Txori-Erri Etorbidea, 60

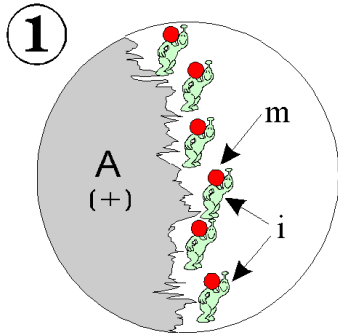
Tel. +34 944530388 - Fax +34 944711725

info@mestra.es - www.mestra.es

48150 SONDIKA - BILBAO - ESPAÑA



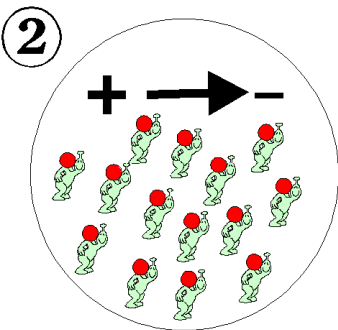
A	Tapa / Lid / <i>Couvercle</i> / Deckel
B	Conector cátodo / Cathode fitting / <i>Connecteur cathode</i> / Kathodenstecker
C	Conector ánodo / Anode fitting / <i>Connecteur anode</i> / Anodenstecker
D	Panel de control / Cathode fitting / <i>Panneau de contrôle</i> / Bedienfeld
E	Cuba / Tank / <i>Cuve</i> / Behälter
F	Placas cátodo / Cathode plates / <i>Plaques cathode</i> / Kathodenplatten
G	Gancho / Hook / <i>Crochet</i> / Haken
H	Pinza / Clip / <i>Pince</i> / Klemme
I	ON-OFF
J	Marcha-paro / Run-stop / <i>Marche-Arrêt</i> / Start-Stopp
K	Cambio display / Display change / <i>Changement display</i> / Anzeigewechsel
L	Display
M	Memoria / Memory / <i>Mémoire</i> / Speicher
N	Subir-bajar / Up-down / <i>Monter-Descendre</i> / Auf-Ab



A: **Ánodo (+)**, superficie del metal a pulir.
Ánodo (+), surface of the metal.
Anode (+), surface du métal à polir.
 Anode (+), Fläche des zu polierenden Metalls.

m: **Átomo de metal / Metal atom / Atome de metal / Metallatom**

i: **Iones portadores / Carrier ions / Ions porteurs / Trägerionen**

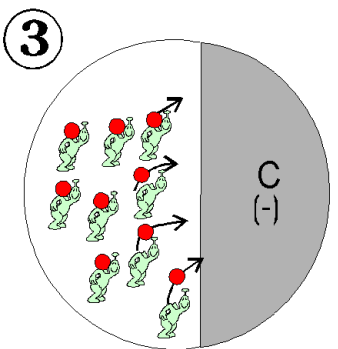


Desplazamiento de la corriente.

Current displacement.

Déplacement du courant.

Stromfluss.

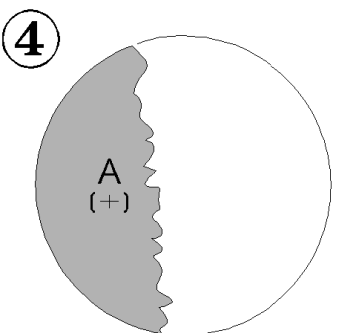


Las partículas son depositadas en el cátodo (C -).

The metal atoms are leaved here (cathode C -).

Les particules sont déposées dans la cathode (C -).

Die Teilchen lagern sich an der Kathode ab (C -).



Como resultado final se consigue en el ánodo (pieza a pulir) un acabado superficial mucho más fino que el de partida).

The surface is more polished than in the beginning.

Le résultat final est un état de surface beaucoup plus fin qu'initialement.

Als Ergebnis erhält man an der Anode (dem zu glänzenden Teil) ein viel feineres Oberflächenfinish als zu Beginn.



El R-100291 es un práctico pulidor electrolítico especialmente diseñado para su empleo dentro del sector de la prótesis dental. Para conseguir un correcto funcionamiento del aparato y una óptima calidad de pulido le recomendamos que lea cuidadosamente las siguientes instrucciones.

PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

Cualquier metal observado al microscopio presenta un acabado superficial más o menos rugoso, coronado por salientes de todo tipo. Si introducimos dicho metal en el seno de un baño electrolítico (Fig. 1) y lo conectamos a un elemento con tensión eléctrica positiva (ánodo), aparece un curioso efecto:

El electrolito se disocia dando origen a moléculas cargadas, llamadas iones, que “arrancan” literalmente los átomos de la superficie del metal para combinarse con ellos. Las partículas así originadas tienen carga eléctrica, por lo que al verse sometidas al efecto de la diferencia de potencial existente entre cátodo y ánodo (Fig. 2) se produce un suave desplazamiento hacia el polo negativo (cátodo). Las partículas de metal quedan depositadas en el cátodo (Fig. 3) originándose de nuevo un ión con carga que vuelve a comenzar el ciclo. El proceso finaliza cuando se corta el flujo eléctrico.

Aquellas partes de la superficie del metal en las que aparecen salientes más pronunciados, son las que presentan una mayor superficie de contacto con el electrolito y por lo tanto las que pierden más átomos de metal durante el pulido. Como consecuencia, al finalizar el pulido la superficie del metal presenta un aspecto mucho menos escarpado (Fig. 4) y con las aristas suavizadas, que permite una reflexión de la luz más homogénea, dotando al metal de mayor brillo. El exceso de metal arrancado del ánodo (+) termina depositado sobre la superficie del cátodo.

INSTALACIÓN

- Elija para el emplazamiento del aparato una superficie rígida, plana, alejada de fuentes de vibraciones o de calor.
- Conecte el enchufe eléctrico a una toma de corriente de 230 V, 50/60 Hz provista de toma de tierra.

MODO DE EMPLEO

1. Rellene aproximadamente un 80 % de la cuba (E) con electrolito. Cuide que el electrolito sea de buena calidad, pues en gran medida la eficacia del pulido dependerá de este factor.
2. El color negro, se corresponde con el cátodo y debe conectarse al electrodo de placas (F) situado en el fondo de la cuba (E). Por su parte, el color rojo se corresponde con el ánodo y debe conectarse a la pinza (H) situada en la parte superior de la cuba.
3. Conecte eléctricamente las piezas metálicas que desea pulir al ánodo de la cuba. Cuide que el contacto eléctrico con este electrodo sea bueno y que la longitud del gancho permita además que la pieza quede completamente sumergida en el baño.
4. Cierre la tapa (A).
5. Ponga en marcha el aparato actuando sobre el botón ON-OFF (I). Compruebe que el display se enciende.
6. Los dos dígitos de la izquierda corresponden a la intensidad en amperios. Los dos dígitos de la derecha corresponden al tiempo de trabajo en minutos.
7. Ajuste la intensidad y el tiempo que desee. Pulse la tecla **A** para alternar entre ambos valores y las teclas **▲▼** para modificar los valores.
8. Durante el pulido, es probable que el electrolito de la cuba se caliente. Esto es perfectamente normal. Se recomienda no utilizar continuamente durante más de 30 minutos y dejar descansar el aparato 10 minutos antes de volver a usarlo.
9. También es posible que por accidente las piezas a pulir situadas en el gancho del ánodo, toquen el cátodo anular de la cuba. Cuando esto ocurre se produce un cortocircuito y el display muestra el mensaje “ERR”. En ese caso, retire las piezas que causan el cortocircuito y espere tres minutos antes de volver a utilizar el aparato.

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

Para conseguir un óptimo funcionamiento del aparato y una larga vida del mismo, le recomendamos:

- Utilice siempre electrolitos de calidad reconocida. Este factor tiene una trascendental importancia para conseguir un óptimo pulido.
- Renueve periódicamente el electrolito, siguiendo para ello las instrucciones del fabricante.
- Periódicamente vacíe la cuba y desmonte sus electrodos para proceder a una limpieza en profundidad. Utilice para ello estropajo y jabón.
- Evite que el electrolito entre en contacto con el pupitre de control.
- No sobrecargue el aparato.
- Evite cortocircuitos entre los electrodos del aparato.

MEMORIA

El aparato permite almacenar un programa en memoria.

Para utilizar el programa memorizado, simplemente pulse la tecla correspondiente (M).

Para guardar un programa en memoria, seleccione el valor requerido de intensidad y tiempo. A continuación, mantenga pulsada la tecla correspondiente (M) hasta que oiga un pitido.

PRECAUCIONES

- ◆ Asegúrese que la tensión de conexión a la red es la adecuada (230 V, 50/60 Hz con toma de tierra).
- ◆ No utilice el aparato en locales o emplazamientos excesivamente húmedos.

- ◆ Evite que los niños o personal no especializado manipulen el aparato.
- ◆ Antes de limpiar el aparato asegúrese que se encuentra desenchufado.
- ◆ No sumerja el aparato en ningún líquido para proceder a su limpieza.
- ◆ No introduzca en la cuba otros líquidos que no sean electrolitos de calidad.
- ◆ Durante el funcionamiento del aparato es probable que se caliente el electrolito produciendo ciertos vapores. Evite inhalarlos.
- ◆ Lea cuidadosamente las instrucciones del fabricante del electrolito y realice las sustituciones del mismo con la frecuencia indicada. Manipúlelo con cuidado para evitar derrames. Evite también el contacto prolongado con la piel.
- ◆ Para deshacerse del electrolito una vez degenerado, siga las instrucciones del fabricante (cuidado del medio ambiente).
- ◆ No sobrecargue el aparato.
- ◆ Mantenga tapada la cuba para evitar salpicaduras de electrolito.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Tensión de alimentación:	230 V, 50/60 Hz
Potencia:	100 W
Temporizador:	0-30 minutos
Intensidad:	0.5 - 3 A
Capacidad de cuba:	1 litro
Dimensiones de cuba:	100 x 100 x 100 mm
Alto x ancho x fondo:	145 x 210 x 250 mm
Peso:	2,9 kg



The R-100291 is a practical electrolytic polisher especially designed for use in jewellery work and dental mechanics. So that it may work properly and perform polishing of high quality. We recommend that you carefully read the following instructions.

OPERATION

Any metal studied under the microscope exhibits a more or less wrinkled surface, with projections of every sort. If we put the same metal into an electrolytic bath (fig. 1) and connect it to a component with positive electric voltage (anode), there is a curious effect: the electrolyte withdraws, giving rise to charged molecules, called ions, that tear atoms off the surface of the metal to combine with them. The resulting particles have an electric charge, for which reason, when they are submitted to the difference in potential between cathode and anode (fig. 5), there is a smooth displacement toward the negative pole (cathode). The metal particles are deposited on the cathode (fig. 3), and there is again a charged ion that starts the cycle off anew. The process comes to an end when the electric flow is cut.

The parts of the metal surface on which there appear the most pronounced projections are those that have a large surface contact with the electrolyte, hence those that lose most metal atoms during polishing. In consequence, when polishing is over the surface of the metal has much less of an escarpment appearance (fig. 4), with the rough edges smoothed down, so that light can be reflected more homogeneously. The metal is therefore brighter. The excess of metal removed from the anode (+) ends up deposited on the surface of the cathode.

INSTALLATION

- Choose a flat and firm surface far from heat sources or vibrations.
- Connect the machine to 230 V, 50/60 Hz earthed power source.

USE OF THE UNIT

1. Fill the tank (E) (80 % approx.) with electrolyte. Be careful to ensure that the electrolyte is of high quality, for in great

measure the efficiency of the polishing will depend on this factor.

2. BLACK corresponds to the cathode and should be connected to the annular electrode at the bottom of the tank (E). RED corresponds to the anode and should be connected to the clip (H) on top of the tub (4).
3. Connect the metal parts that you wish to polish.
4. Take care to ensure that the electrical contact with the electrode is good. The piece must be totally submerged in the bath.
5. Close the lid (A).
6. Press ON-OFF (I) to start the unit. Display will light.
7. Two left digits will show the intensity (amperes).
8. Two right digits will show the working time (minutes).
9. Select required intensity and time. Press A to alternate between both values and ▲▼ to modify.
10. It is probable that during polishing the electrolyte in the tub will heat up. This is perfectly normal. We recommend not using continuously for more than 30 minutes and rest for 10 minutes before new use.
11. Also, it is possible that, by accident, pieces for polishing that are positioned on the anode hooks touch the annular cathode of the tank. When this happens, there is a short circuit and display will show the message "ERR". In this case, remove the pieces causing the short circuit and wait three minutes before resetting the circuit breaker.

MAINTENANCE AND CLEANING

To ensure that the unit functions at its best and has a long life, we recommend the following:

- Always use electrolytes of recognized quality. This is especially important if you want optimum polishing.
- Regularly renew the electrolyte according to the maker's instruction.

- Periodically empty the tank and remove its electrodes in order to clean thoroughly. Use a scourer and soap.
- Do not let the electrolyte come in contact with the control panel.
- Do not overload the unit.
- Avoid short circuits between the electrodes of the unit.

TECHNICAL DATA

Power supply:	230 V, 50/60 Hz
Power:	100 W
Timer:	0-30 minutes
Intensity:	0.5 - 3 A
Tank capacity:	1 litro
Tank dimensions:	100 x 100 x 100 mm
Height x width x depth:	145 x 210 x 250 mm
Weight:	2.9 kg

MEMORY

You can save a program in the memory.

In order to use a program, just press the key (M2).

In order to save a program, first select the required intensity and time. Then keep pressing the key (M) for a time until a beep sounds.

PRECAUTIONS

- ◆ Make sure that voltage is correct (230 V, 50/60 Hz, and earthed).
- ◆ Do not use the unit in excessively humid places.
- ◆ Make sure that the unit is not used by children or by not specialized people.
- ◆ Antes de limpiar el aparato asegúrese que se encuentra desenchufado.
- ◆ Before cleaning it, make sure the unit is unplugged.
- ◆ Do not submerge the unit in any liquid for cleaning purposes.
- ◆ Do not put any liquid into the tub other than an electrolyte of high quality.
- ◆ While the unit is operating, the electrolyte will probably heat up. Certain fumes will result. Do not inhale them.
- ◆ Carefully read the instructions of the electrolyte manufacturer. Replace the electrolyte as often as specified. Handle it with care to avoid spillage. In addition, avoid prolonged skin contact.
- ◆ To dispose of the electrolyte when it has become degenerate, follow the instructions of the manufacturer in relation to respect for the environment.
- ◆ Do not overload the unit.
- ◆ Keep the top of the tub closed as long as possible, for in this way you will prevent uncontrolled spillage of electrolyte.



R-100291 est un pratique polisseur électrolytique spécialement conçu pour le secteur de la prothèse dentaire. Pour obtenir un fonctionnement correct de l'appareil et une qualité optimale du polissage nous vous recommandons de lire attentivement les instructions suivantes.

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Tout métal observé au microscope présente un état de surface plus au moins rugueux, avec des aspérités de tout type. Si l'on introduit ce métal dans un bain électrolytique (Fig. 1) et nous le connectons à courant électrique positif (anode) un curieux phénomène se produit : L'électrolyte se dissocie et produit des molécules chargées, appelées ions, qui arrachent littéralement les atomes de la superficie du métal pour se combiner avec eux. Les particules ainsi combinées ont une charge électrique. Etant soumises à l'effet de la différence de polarité entre l'anode et la cathode (Fig. 2) il se produit un léger déplacement vers le pôle négatif. (la cathode). Les particules de métal se déposent sur la cathode (Fig. 3) en créant un nouvel ion chargé qui va recommencer le cycle. Le processus s'arrête lorsque l'on arrête le flux électrique.

Les parties saillantes du métal sont celles qui offrent le plus de surface de contact à l'électrolyte et donc celles qui perdent le plus d'atomes de métal durant le polissage. Après cette opération la surface du métal sera beaucoup plus adoucie (Fig. 4) le reflet de la lumière plus homogène donc, plus de brillance. L'excès de métal arraché de l'anode (+) se dépose sur la surface de la cathode.

INSTALLATION

- Choisissez un emplacement à la surface plane et rigide, éloignée de sources de vibrations et de chaleur.
- Connectez la prise électrique à une source de courant de 230 V, 50/60 Hz pourvue d'une prise de terre.

MODE D'EMPLOI

1. Remplir la cuve (E) à 80% environ de liquide pour bain électrolytique. Veillez à ce que ce liquide soit de bonne qualité : L'efficacité du polissage en dépend.

2. La couleur noire correspond à la cathode et doit être connecté à l'électrode de plaques (F) situé au fond de la cuve (E). Le câble rouge correspond à l'anode et doit être connecté à la pince (H) situé sur la partie supérieure de la cuve.
3. Attachez les pièces métalliques à polir sur l'anode de la cuve à l'aide d'un fil conducteur. Veiller à ce que le contact électrique soit bon et que la longueur du fil ou du crochet permette à la pièce d'être complètement immergée dans le bain électrolytique.
4. Fermez le couvercle (A).
5. Mettez en marche l'appareil en actionnant le bouton ON-OFF (I). Assurez-vous que le display s'allume.
6. Les deux digits de gauche correspondent à l'intensité en Ampères. Les deux digits de droite correspondent au temps de travail en minutes.
10. Ajustez l'intensité et le temps désiré. Actionnez la touche **A** pour alterner entre les différents cadrans et les touches **▲▼** pour modifier les valeurs.
11. Pendant le polissage il est probable que le bain électrolytique à l'intérieur de la cuve se réchauffe. C'est un phénomène normal. Il est conseillé de ne pas utiliser le bain plus de 30 minutes en continu. Laisser l'appareil en repos 10 minutes avant de le réutiliser.
12. Il peut également arriver qu'accidentellement les pièces fixées à l'anode touchent la cathode en bas de la cuve. Lorsque cela arrive il se produit un court circuit et le cadran annonce le message "ERR". Dans ce cas remplacez correctement les pièces et attendez 3 minutes avant de redémarrer l'appareil.

ENTRETIEN ET MAINTENANCE

Pour une utilisation optimale de l'appareil et pour lui assurer une grande longévité veuillez suivre les conseils suivants :

- Utilisez des liquides pour bain électrolytique de qualité avérée. Ce facteur est primordial pour obtenir un bon polissage
- Renouveler le bain, en fonction des recommandations du fabricant.

- Périodiquement videz la cuve et démontez les électrodes pour nettoyer en profondeur les différents éléments utiliser pour cela des chiffons et du savon.
- Evitez que le liquide électrolytique n'entre en contact avec le moniteur de contrôle.
- Ne pas surcharger l'appareil.
- Evitez les court-circuits entre les électrodes de l'appareil.

MEMOIRE

L'appareil peut conserver un programme en mémoire.

Pour utiliser l'un des programmes mémorisés, il suffit d'actionner la touche (M).

Pour garder un programme en mémoire sélectionnez la valeur et le temps désirés. Maintenez appuyée la touche voulue (M) jusqu'à entendre un petit bip.

PRECAUTIONS

- ◆ Assurez-vous de la bonne tension du réseau électrique (230 V, 50/60 Hz avec prise de terre).
- ◆ Ne pas utiliser l'appareil dans des locaux ou sur des emplacements trop humides.
- ◆ Ne permettez pas aux enfants ni à du personnel non qualifié de manipuler l'appareil.
- ◆ Avant de nettoyer l'appareil débranchez-le.
- ◆ Ne pas immerger l'appareil pour le nettoyer.
- ◆ Ne mettre dans la cuve que des liquides pour bain électrolytique reconnus.
- ◆ Lors du fonctionnement il est possible que le bain chauffe et qu'il produise des vapeurs. Eviter de les inhaler
- ◆ Lire attentivement les instructions du fabricant de liquide électrolytique et remplacer les bains comme indiqué. Manipulez-le avec précaution pour éviter de le répandre. Eviter également un contact prolongé avec la peau.
- ◆ Pour l'environnement, suivre les instructions du fabricant de liquide électrolytique pour se débarrasser des liquides usés.
- ◆ Ne surchargez pas l'appareil.
- ◆ Maintenir le couvercle fermé pour éviter des éclaboussures du liquide.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Tension d'alimentation :	230 V, 50/60 Hz
Puissance :	100 W
Minuterie :	0-30 minutes
Intensité :	0.5 - 3 A
Capacité de la cuve :	1 litre
Dimensions de la cuve :	100 x 100 x 100 mm
Haut. x Larg. x Prof. :	145 x 210 x 250 mm
Poids :	2,9 kg



R-100291 ist ein praktisches elektrolytisches Glänzgerät, das speziell für seinen Einsatz in der Zahnprothesenbranche konzipiert ist. Für den einwandfreien Gerätebetrieb und eine optimale Glanzqualität empfehlen wir, nachfolgende Anleitungen aufmerksam durchzulesen.

FUNKTIONSPRINZIP

Jedes unter dem Mikroskop betrachtete Metall weist eine mehr oder weniger raue Oberfläche auf, auf der Spitzen jeder Art hervorragen. Wird dieses Metall in ein Elektrolytbad (Abb. 1) gegeben und an ein Element mit positiver Spannung (Anode) angeschlossen, tritt eine merkwürdige Wirkung ein:

Der Elektrolyt zersetzt sich und bildet geladene Moleküle, die so genannten Ionen, die buchstäblich die Atome aus der Metallfläche „reißen“, um sich mit ihnen zu verbinden. Die so entstandenen Teilchen haben eine elektrische Ladung und wandern langsam zum negativen Pol (Kathode), wenn sie der Wirkung der zwischen Kathode und Anode bestehenden Potenzialdifferenz ausgesetzt werden (Abb. 2). Die Metallteilchen lagern sich an der Kathode ab (Abb. 3), wobei erneut ein Ion entsteht, das den Zyklus wieder von vorne beginnt. Der Prozess endet, wenn der Stromfluss unterbrochen wird.

Die am stärksten aus der Metallfläche herausragenden Teile weisen gegenüber dem Elektrolyten eine größere Kontaktfläche auf und verlieren daher beim Glänzen mehr Metallatome. Infolgedessen weist die Metallfläche am Ende des Glänzens ein viel weniger zerklüftetes Aussehen (Abb. 4) mit stärker eingeebneten Kanten auf, was eine gleichförmigere Lichtreflexion ermöglicht und dem Metall mehr Glanz verleiht. Der der Anode (+) entrissene Metallüberschuss lagert sich auf der Fläche der Kathode ab.

INSTALLATION

- Für die Aufstellung des Geräts eine feste, flache und von Schwingungs- oder Wärmequellen entfernte Fläche wählen.
- Stromstecker an einen geerdeten Stromanschluss mit 230 V, 50/60 Hz anschließen.

VERWENDUNGSWEISE

1. Behälter (E) etwa zu 80 % mit Elektrolyt füllen. Darauf achten, dass es sich um einen hochwertigen Elektrolyten handelt, denn die Glanzwirkung hängt in hohem Maße davon ab.
2. Die Kathode ist schwarz und muss an die Plattenelektrode (F) am Boden des Behälters (E) angeschlossen werden. Die Anode ist rot und muss an der Klemme (H) oben am Behälter angeschlossen werden.
3. Die zu glänzenden Metallteile elektrisch an die Anode des Behälters anschließen. Für den guten elektrischen Kontakt zu dieser Elektrode sorgen und darauf achten, dass mit der Hakenlänge zudem das vollständige Eintauchen des Teils in das Bad möglich ist.
4. Deckel (A) schließen.
5. Gerät durch Betätigung des ON-OFF-Schalters (I) in Gang setzen. Prüfen, dass sich das Display erleuchtet.
6. Die zwei Stellen links entsprechen der Stromstärke in Ampere. Die zwei Stellen rechts entsprechen der Arbeitszeit in Minuten.
7. Gewünschte Stromstärke und Zeit einstellen. Zum Umschalten zwischen beiden Werten die Taste A drücken und zur Änderung der Werte die Tasten ▲▼.
8. Während des Glänzens erwärmt sich der Elektrolyt im Behälter wahrscheinlich. Das ist völlig normal. Es wird empfohlen, das Gerät nicht länger als 30 Minuten

fortwährend zu verwenden und vor seiner erneuten Verwendung 10 Minuten zu warten.

9. Es kann auch sein, dass die zu glänzenden Teile am Haken der Anode ungewollt die Ringkathode des Behälters berühren. Wenn das passiert, tritt ein Kurzschluss ein und auf dem Display erscheint die Meldung "ERR". In diesem Fall die den Kurzschluss verursachenden Teile entnehmen und vor der erneuten Verwendung des Geräts drei Minuten warten.

WARTUNG UND REINIGUNG

Für den optimalen Betrieb und eine lange Haltbarkeit des Geräts empfehlen wir:

- Stets Elektrolyten anerkannter Qualität verwenden. Dieser Faktor ist für ein optimales Glänzergebnis von ganz wesentlicher Bedeutung.
- Elektrolyten regelmäßig entsprechend der Herstelleranleitung erneuern.
- Behälter zur gründlichen Reinigung regelmäßig entleeren und seine Elektroden ausbauen. Hierfür einen Scheuerschwamm und Seife verwenden.
- Verhindern, dass der Elektrolyt mit dem Bedienfeld in Berührung kommt.
- Gerät nicht überlasten.
- Kurzschlüsse zwischen den Elektroden des Geräts vermeiden.

SPEICHER

Das Gerät ermöglicht die Speicherung von ein Programm.

Für die Verwendung der gespeicherte Programm einfach die entsprechende Taste drücken (M).

Zum Speichern eines Programms den gewünschten Stromstärke- und Zeitwert wählen. Anschließend die entsprechende Taste (M) drücken, bis ein Piepton zu vernehmen ist.

SICHERHEITSMASSNAHMEN

- ◆ Sicherstellen, dass die Netzanschlussspannung richtig ist (230 V, 50/60 Hz mit Erdung).
- ◆ Gerät nicht in zu feuchten Räumen oder Umgebungen benutzen.
- ◆ Kinder oder unqualifiziertes Personal dürfen das Gerät nicht handhaben.
- ◆ Vor der Reinigung des Geräts sicherstellen, dass der Netzstecker gezogen wurde.
- ◆ Gerät zur Reinigung nicht in irgendeine Flüssigkeiten tauchen.
- ◆ In den Behälter keine anderen Flüssigkeiten als hochwertige Elektrolyten gießen.
- ◆ Während des Gerätebetriebs kommt es wahrscheinlich zur Erhitzung des Elektrolyten und zur Dampfbildung. Dämpfe nicht einatmen.
- ◆ Sorgfältig die Hinweise des Elektrolytherstellers lesen und den Elektrolyten mit der angegebenen Häufigkeit auswechseln. Vorsichtig handhaben, um Verschüttungen zu vermeiden. Auch längeren Hautkontakt vermeiden.
- ◆ Verbrauchten Elektrolyten entsprechend den Herstellerhinweisen entsorgen (Umweltschutz).
- ◆ Gerät nicht überlasten.
- ◆ Behälter abgedeckt halten, um Elektrolytspritzern vorzubeugen.

TECHNISCHE MERKMALE

Versorgungsspannung:	230 V, 50/60 Hz
Leistung:	100 W
Zeitschalter:	0-30 Minuten
Stromstärke:	0,5 - 3 A
Behälterfüllvermögen:	1 Liter
Behälterabmessungen:	100 x 100 x 100 mm
Höhe x Breite x Tiefe	145 x 210 x 250 mm
Gewicht:	2,9 kg