

**Renfert**

making work easy

FR



# Waxlectric I + II

TRADUCTION DU MODE D'EMPLOI D'ORIGINE

Made in Germany

21-6544 30082019

# Sommaire

FR

<b>1</b>	<b>Introduction</b>	<b>3</b>
1.1	Symboles	3
<b>2</b>	<b>Sécurité</b>	<b>3</b>
2.1	Utilisation conforme	3
2.2	Utilisation non conforme	3
2.3	Conditions ambiantes pour une utilisation en toute sécurité	3
2.4	Conditions d'environnement pour le stockage et le transport	4
2.5	Indications de dangers et avertissements	4
2.5.1	Remarques générales	4
2.5.2	Spezifische Hinweise	4
2.6	Personnel autorisé	4
2.7	Clause de non-responsabilité	5
<b>3</b>	<b>Description du produit</b>	<b>5</b>
3.1	Description générale	5
3.2	Composants et éléments fonctionnels	5
3.3	Etendue de livraison	6
3.4	Versions	6
3.5	Accessoires	6
<b>4</b>	<b>Montage / Mise en service</b>	<b>6</b>
<b>5</b>	<b>Commande</b>	<b>7</b>
5.1	Mise en marche / arrêt	7
5.2	Changement de l'unité de température en °C / °F	7
5.3	Réglage de la température	7
5.4	Appeler les températures mémorisées	7
5.5	Mémoriser la température	7
5.6	Mise en marche / arrêt des canaux	8
5.7	Réglage rapide de la température finale	8
5.8	Entreposage des inserts de modelage et des manches	8
<b>6</b>	<b>Nettoyage / Entretien</b>	<b>9</b>
6.1	Remplacement des inserts	9
6.2	Remplacement de la pièce en liège	9
6.3	Nettoyage des supports pour manches et inserts	9
6.4	Pièces de rechange	9
<b>7</b>	<b>Suppression des défauts</b>	<b>10</b>
<b>8</b>	<b>Données techniques</b>	<b>10</b>
<b>9</b>	<b>Garantie</b>	<b>11</b>
<b>10</b>	<b>Consignes de mise aux déchets</b>	<b>11</b>
10.1	Mise aux déchets de l'appareil	11
10.1.1	Indications d'élimination pour les pays de la CE	11

# 1 Introduction

Nous sommes heureux que vous vous soyez décidé pour l'achat d'un Waxlectric I ou bien d'un Waxlectric II. Cet appareil fixe un nouveau standard en ce qui concerne fonction, capacité de rendement et sécurité.

## 1.1 Symboles

Vous trouverez dans le présent mode d'emploi ainsi que sur l'appareil des symboles ayant les significations suivantes :



### **Danger**

**Il existe des risques directs de blessures graves. Tenir compte de la documentation accompagnante !**



### **Tension électrique**

**Il existe des dangers liés à la présence d'une tension électrique.**



### **Attention**

**Surface chaude.**



### **Attention**

**La non observation de ces avertissements pourrait entraîner un endommagement de l'appareil.**



### **Remarque**

**Donne des conseils utiles simplifiant l'utilisation et la manipulation.**



**A n'utiliser qu'à l'intérieur.**



**Faire attention aux instructions de service.**



**L'appareil est conforme aux directives de l'UE applicables.**



**L'appareil est soumis à la directive UE 2002/96/CE (directive WEEE).**

### ► **Énumération, point important à noter**

- Énumération
- Énumération

⇒ Instruction / opération nécessaire / saisie / ordre des opérations :

Vous êtes invité(e) à effectuer les opérations mentionnées et ce, dans l'ordre indiqué.

Les autres symboles seront présentés au fur et à mesure de leur apparition.

# 2 Sécurité

## 2.1 Utilisation conforme

Le Waxlectric est une spatule chauffante à réglage électronique pour cires, qui convient presque à tous les travaux de modelage de cire. Il existe dans la version à 1 manche et dans celle à 2 manches.

La température de travail se laisse régler en pas de 1 °C allant de 50 °C jusqu'à 200 °C [en pas de 2 °F allant de 122 °F jusqu'à 392 °F]. Veuillez cependant faire attention à ce que la température ne soit pas réglée trop forte, car certaines cires sont très sensibles à la surchauffe.

## 2.2 Utilisation non conforme

Seuls les accessoires et pièces de rechange fournis ou autorisés par la société Renfert GmbH peuvent être utilisés avec ce produit. L'utilisation d'autres accessoires et pièces de rechange peut compromettre la sécurité de l'appareil, présente un risque de blessures graves, peut causer des dégâts à l'environnement ou endommager le produit.

## 2.3 Conditions ambiantes pour une utilisation en toute sécurité

L'appareil ne doit être exploité :

- que dans des locaux intérieurs,
- que jusqu'à une hauteur de 2 000 m au-dessus du niveau de la mer,
- qu'à une température ambiante de 5 à 40 °C [de 41 à 104 °F] \*),
- que sous une humidité relative de 80 % à 31 °C [87,8 °F] au maximum, diminuant linéairement pour atteindre une humidité relative de 50 % à 40 °C [104 °F] \*),
- en cas d'alimentation secteur que si les variations de tension ne dépassent pas 10 % de la valeur nominale,

- qu'à un degré de pollution 2,
- qu'avec la catégorie de surtension II.
- \*) De 5 à 30 °C [41 à 86 °F], l'appareil sera opérationnel si l'humidité ne dépasse pas 80 %. À des températures de 31 à 40 °C [87,8 à 104 °F], l'humidité devra diminuer proportionnellement afin de garantir la disponibilité opérationnelle (à 35 °C [95 °F] = 65 % d'humidité, à 40 °C [104 °F] = 50 % d'humidité, par exemple). L'appareil ne doit jamais être exploité si la température ambiante dépasse 40 °C [104 °F].

## 2.4 Conditions d'environnement pour le stockage et le transport

Pour le stockage et le transport, les conditions d'environnement à respecter sont les suivantes:

- température ambiante comprise entre - 20 et + 60 °C [- 4 à + 140 °F],
- humidité relative maximale de 80 %.

## 2.5 Indications de dangers et avertissements



### 2.5.1 Remarques générales

- ▶ Si l'appareil n'est pas utilisé conformément au présent mode d'emploi, la protection prévue ne peut plus être garantie.
- ▶ L'appareil ne doit être mis en service qu'avec un câble d'alimentation doté d'une fiche adaptée au type local de prise électrique. Seul un personnel spécialisé en électrotechnique est autorisé à effectuer la transformation éventuellement nécessaire.
- ▶ L'appareil ne doit être mis en service que si la tension indiquée sur sa plaque signalétique correspond à celle du réseau électrique régional.
- ▶ L'appareil ne doit être branché que sur une prise de courant étant reliée au circuit de protection.
- ▶ La fiche d'alimentation doit être facilement accessible.
- ▶ Avant de procéder à toute intervention sur ses éléments électriques, débranchez toujours l'appareil.
- ▶ Il faut vérifier régulièrement l'absence de détériorations (telles que pliures, fissures, porosité) ou de signes de vieillissement sur les câbles de raccordement (par ex. câble d'alimentation), les tuyaux et le boîtier (par ex. film recouvrant les touches). Les appareils présentant des défauts ou dont les câbles, les tuyaux ou le boîtier sont défectueux ne doivent plus être utilisés !
- ▶ Les appareils endommagés doivent être immédiatement mis hors service. Débrancher la fiche d'alimentation et prendre des mesures afin d'empêcher toute remise en service. Envoyer l'appareil pour réparation !
- ▶ N'utiliser l'appareil que sous surveillance.
- ▶ Prière de bien vouloir respecter les instructions nationales préventives aux accidents !
- ▶ L'observation des prescriptions nationales concernant le service et la vérification de sécurité répétitive des appareils électriques est la responsabilité d'opérateur. En Allemagne il s'agit de la prescription 3 de la DGUV (assurance nationale contre les accidents) en relation avec la norme VDE 0701-0702 (fédération des industries de l'électrotechnique, de l'électronique).
- ▶ Vous trouverez des informations sur REACH et SVHC sur notre site internet [www.renfert.com](http://www.renfert.com) dans la section Service.

### 2.5.2 Spezifische Hinweise

- ▶ Sur les inserts de modelage vous atteignez une température max. de 200 °C [392 °F].
- ▶ La partie du manche où la pointe est insérée devient très chaude pendant l'emploi.
- ▶ Lors d'un maniement incorrect il y a risque de brûlures!
- ▶ Durant l'installation et lors du fonctionnement veuillez faire attention à ce que les câbles ne rentrent pas en contact avec les pièces chaudes.
- ▶ Placer toujours sur l'appareil de commande le manche avec l'insert dans le support prévu à cet effet, car faute de quoi un risque d'incendie existe.
- ▶ La pièce à main ne doit JAMAIS être posée sur un support inflammable, ni recouverte! Risque d'incendie!
- ▶ Ne pas mettre des objets inflammables ou combustibles près de l'appareil!
- ▶ L'insert de modelage est prévu exclusivement pour le traitement des cires de modelage.
- ▶ L'insert de modelage ne doit JAMAIS être tenu dans une flamme (par ex.: celle d'un brûleur)!
- ▶ Le traitement d'autres matériaux peut conduire à un risque pour l'utilisateur!
- ▶ A n'utiliser qu'à l'intérieur. L'appareil n'est destiné qu'à être utilisé à sec et ne doit pas être mis en marche ou entreposé dehors ou sous des conditions humides.
- ▶ Ne pas recouvrir le bloc d'alimentation pendant la marche.
- ▶ Protéger le bloc d'alimentation contre l'humidité.
- ▶ Lors de la marche, dérouler le câble du bloc d'alimentation (risque de surchauffe en cas de court-circuit).

## 2.6 Personnel autorisé

L'utilisation et la maintenance de l'appareil ne sont autorisées qu'à un personnel formé à cet effet.

Les travaux de réparation qui ne sont pas décrits dans cette information utilisateur ne doivent être effectués que par un électricien spécialisé.

## 2.7 Clause de non-responsabilité

Dans les cas suivants, l'entreprise Renfert GmbH refuse toute demande de dommages-intérêts et de garantie :

- ▶ si le produit a été utilisé dans d'autres buts que ceux mentionnés dans le mode d'emploi ;
- ▶ si le produit a été transformé ou modifié d'une manière quelconque - à l'exception des modifications décrites dans le mode d'emploi ;
- ▶ si le produit n'a pas été réparé par les soins d'un revendeur spécialisé ou s'il n'est pas utilisé avec des pièces de rechange d'origine Renfert ;
- ▶ si le produit continue à être utilisé bien qu'il présente des défaillances de sécurité ou des dommages visibles ;
- ▶ si le produit a subi des chocs mécaniques ou s'il a été fait tomber.

## 3 Description du produit

### 3.1 Description générale



**Veillez s.v.p. tenir compte des indications suivantes, afin de garantir un fonctionnement de longue durée, et sans problème.**

- Un bloc d'alimentation externe alimente la spatule chauffante avec une tension de 12 V. De ce fait pour vous, en tant qu'utilisateur, la sécurité est augmentée lors des travaux quotidiens avec le Waxlectric.
- Avec une touche de programme vous pouvez mémoriser pour chaque canal 3 températures et les appeler rapidement.
- La particularité du Waxlectric est son chauffage. Celui-ci se trouve directement dans l'insert de modelage. C'est pour cette raison que les inserts réagissent plus vite aux changements de température. La dynamique thermique est considérablement améliorée grâce à un alliage spécial possédant une forte conductibilité thermique.
- Le maintien de la spatule chauffante électronique est extrêmement simple. Les inserts de modelage n'ont pas de traitement d'amélioration de surface. En cas de besoin vous pouvez les meuler sans problème. Lors d'un chauffage défectueux seul l'insert a besoin d'être changé.



**Le couteau à cire no: 2155-0112, grand couteau (voir accessoires), ne doit pas être meulé.**

### 3.2 Composants et éléments fonctionnels

**A** Interrupteur Marche / Arrêt

Canal gauche

**B** Indicateur de mémorisation de la température

**C** Indicateur à 3 chiffres de la température

**D** Réglage de la température

**E** Touche de programme (touche P)

**J** Appareil de commande

**K** Manche (seulement pour le Waxlectric II)

**L** Manche

**M** Bloc d'alimentation

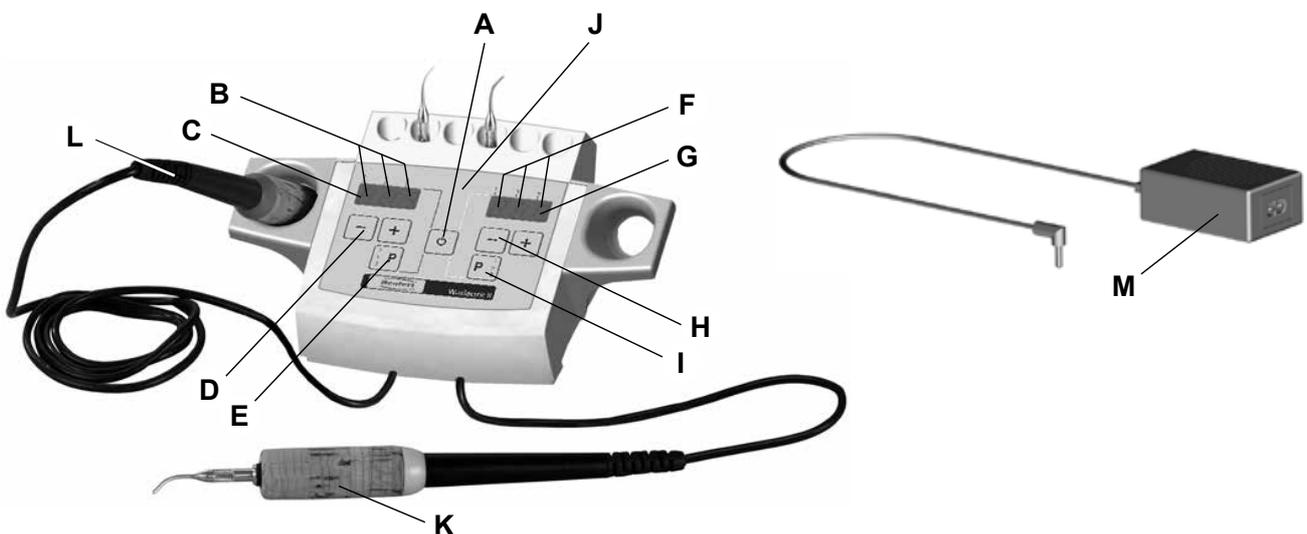
Canal droit (seulement sur le Waxlectric II)

**F** Indicateur de mémorisation de la température

**G** Indicateur à 3 chiffres de la température

**H** Réglage de la température

**I** Touche de programme (touche P)



### 3.3 Etendue de livraison

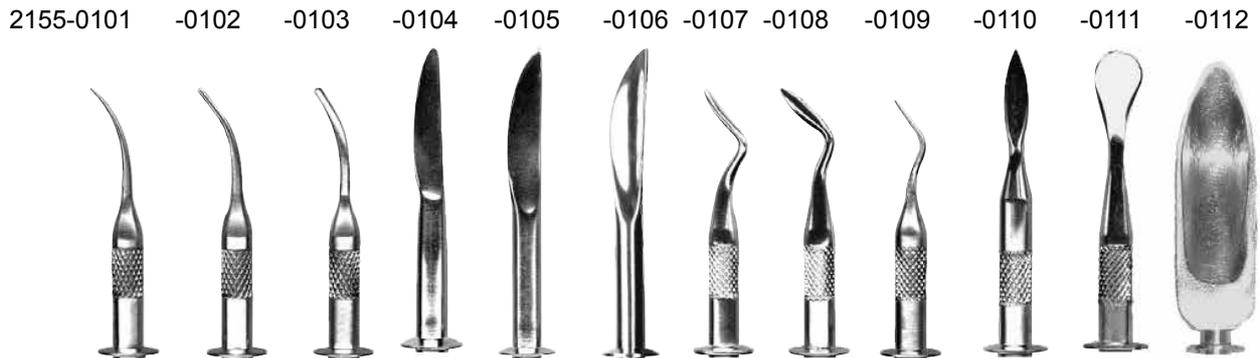
- 1 Appareil de commande avec support intégré pour manches et inserts
- 1 Manche (ou bien 2 manches pour le Waxlectric II)
- 1 Insert de modelage no. 2155-0102 (pour le Waxlectric I) ou bien. 2 inserts de modelage nos. 2155-0101 + 2155-0103 (pour le Waxlectric II)
- 1 Bloc d'alimentation
- 1 Mode d'emploi

### 3.4 Versions

- 2156-0000 Waxlectric I, 230 V
- 2156-1000 Waxlectric I, 120 V
- 2157-0000 Waxlectric II, 230 V
- 2157-1000 Waxlectric II, 120 V

### 3.5 Accessoires

- |           |                           |           |                              |
|-----------|---------------------------|-----------|------------------------------|
| 2151-1500 | Jeu de support Waxlectric | 2155-0107 | Insert Hollenback horizontal |
| 2155-0101 | Petit insert              | 2155-0108 | Insert Hollenback vertical   |
| 2155-0102 | Insert moyen              | 2155-0109 | Mini-sonde - coudée          |
| 2155-0103 | Gros insert               | 2155-0110 | Insert en forme de lance     |
| 2155-0104 | Insert fin                | 2155-0111 | Lame à faisceau étalé        |
| 2155-0105 | Insert large              | 2155-0112 | Grande cuillère pour cire    |
| 2155-0106 | Insert concave            |           |                              |



## 4 Montage / Mise en service

- ⇒ Visser l'insert de modelage désiré dans le manche (Fig. 1). NE PAS coincer l'insert!
- ⇒ Brancher les inserts sur le dispositif de commande ( Fig. 2). Les douilles de raccordement se trouvent en dessous de l'appareil de commande. Veillez, dans la version à 2 manches, à la bonne affectation des inserts. Sur les manches se trouvent des anneaux de couleur (rouge / jaune). Vous retrouvez aussi ces couleurs sur le côté de l'appareil de commande (Fig. 3).



***L'encliquetage des prises doit être perceptible à l'oreille.***

- ⇒ A l'aide des conduites de guidage amener le câble de raccordement des manches vers le devant (Fig. 4).
- ⇒ Raccorder le bloc d'alimentation sur l'appareil de commande. La douille de branchement se trouve sur la face inférieure de l'appareil de commande (Fig. 5a). Amener le câble par l'ouverture au dos de l'appareil vers l'extérieur (Fig. 5b).
- ⇒ Raccorder le bloc d'alimentation à l'aide du câble d'alimentation joint au réseau d'alimentation électrique (Fig. 6).



**N'utiliser que le bloc d'alimentation d'origine!**

## 5 Commande

### 5.1 Mise en marche / arrêt

L'appareil de commande est mis en marche et arrêté à l'aide de la touche (A, Fig. 7).

Une fois que l'appareil est mis en marche l'unité de température choisie (°C / °F) est indiquée pendant 5 sec. environ.

Ensuite la température réglée est indiquée.

### 5.2 Changement de l'unité de température en °C / °F

⇒ Mettre l'appareil de commande hors circuit.

⇒ Appuyer et tenir appuyées les touches gauches  et .

⇒ Appuyer et tenir appuyée la touche marche / arrêt.

- Dans l'indicateur l'unité réglée est visible, après 5 secondes env. celle-ci change.

⇒ Lâcher toutes les trois touches, lorsque l'unité désirée apparaît.

L'appareil mémorise le réglage choisi.



**Faire bien attention s.v.p à ce que:**

**Les appareils livrés avec un câble d'alimentation à fiche plate à 2 pôles (USA) (NEMA 1-15P) sont pré-réglés à l'usine en °F.**

**Tous les autres appareils sont réglés sur °C en usine.**

### 5.3 Réglage de la température

Le réglage de la température des pointes de modelage se fait à l'aide de la touche du réglage de la température.



Touche: augmenter la température



Touche: diminuer la température.

La température réglée en dernier reste mémorisée et est de nouveau indiquée lors de la mise en marche.

La mémorisation a lieu env. 5 secondes après que la température ait été modifiée.

Après la modification de la température il se passe quelques secondes avant que l'insert de modelage obtienne la température choisie.



**Ne placer JAMAIS les inserts dans une flamme pour obtenir un réchauffement plus rapide. Par ce procédé vous détruiriez les inserts.**



**Serrer de nouveau la pointe de modelage insérée après le chauffage!**

Les éléments de chauffage sont spécialement adaptés individuellement à chaque insert de modelage.



**En raison des tolérances de fabrication il se peut cependant qu'une différence de la température réglée par rapport à la température dans l'insert de modelage se produise.**

### 5.4 Appeler les températures mémorisées

L'appareil dispose pour chaque canal de 3 mémorisations de température.

La mémorisation de température choisie est représentée par un point lumineux sur l'indicateur de température.

- Choisir la température mémorisée:
  - Appuyer brièvement sur la touche P.
  - La prochaine mémorisation de température va être appelée.
  - La température mémorisée va être indiquée et réglée.
- Réglages au départ d'usine
  - P1: 70 °C [158 °F]
  - P2: 120 °C [248 °F]
  - P3: 170 °C [338 °F]

### 5.5 Mémoriser la température

- Mémoriser les valeurs:
  - Choisir la mémorisation de température (voir chap. 5.4).
  - Régler la température désirée avec la touche + / - .
  - Appuyer sur la touche P plus longtemps que 2 sec. et ce jusqu'à ce que l'indicateur lumineux de température clignote.
  - La température a été mémorisée avec succès.

## 5.6 Mise en marche / arrêt des canaux

Vous pouvez déconnecter le chauffage des canaux non utilisés.

- Pour ce faire appuyer sur la touche  correspondante au canal respectif, jusqu'à ce que la signalisation „OFF“ apparaisse.
- Pour remettre en marche un canal déconnecté appuyer sur la touche  jusqu'à ce le texte „OFF“ soit remplacé par l'indication de la température réglée.

De même que la température réglée un canal déconnecté reste mémorisé et le reste même lors d'une nouvelle mise en marche du dispositif de commande.



**Un canal mis hors circuit peut aussi être mémorisé comme aussi décrit au chap. 5.5.**

## 5.7 Réglage rapide de la température finale

Avec cette option vous pouvez lors de la mise en marche de l'appareil régler directement sur les deux manches la température minimale ou maximale

Régler la température minimale

- Mettre l'appareil de commande hors circuit.

- Appuyer et tenir appuyée la touche gauche .
- Appuyer et tenir appuyée la touche marche / arrêt.  
- après l'affichage de l'unité (°C ou °F), les deux canaux se règlent à 50 °C (122 °F).

Régler la température maximale:

- Mettre l'appareil de commande hors circuit.

- Appuyer et tenir appuyée la touche gauche .
- Appuyer et tenir appuyée la touche marche / arrêt.  
- après l'affichage de l'unité (°C ou °F), les deux canaux se règlent à 200 °C (392 °F).



**Les canaux désactivés (voir chap. 5.6) restent désactivés et ne se règlent pas à la température minimale ou maximale.**

## 5.8 Entreposage des inserts de modelage et des manches

Vous pouvez entreposer sûrement et aisément les inserts de modelage que vous n'utilisez pas dans le support pour inserts (Fig. 8). Vous pouvez placer sûrement pendant les arrêts de travail les manches non utilisés dans le support pour manches (Fig. 9).



**Ne fixer JAMAIS les manches dans le support pour inserts (Fig. 10). Le support et l'appareil de commande pourraient par là être endommagés.**



**Ne placer JAMAIS le manche sur une couche d'appui inflammable et ne pas le recouvrir! Risque d'incendie!**

### Astuces et conseils

- Pour réduire le risque de casser les inserts, leurs dos courbés doivent être utilisés lors de „l'enfoncement“ dans un bloc de cire dur! Ainsi la cire fond plus vite et vous permettra d'en prendre une plus grande quantité (Fig. 18).
- Vous obtiendrez un modelage plus rapide et effectif (30 % de gain de temps!) grâce aux cires préchauffées dans le Vario E de Renfert. La cire peut être traitée avec plus de ménagement et refroidie plus vite. Par là la rétraction est réduite à un minimum.
- Vu que la surface des pointes des inserts n'a pas de revêtement, elle peut, en partant de la forme de base, être meulée, pliée ou polie individuellement.
- Vous pouvez conduire les câbles des manches, par ex. par un point de fixation adéquat (oeillets ou autres), de façon telle que les manches sont orientés du haut vers le bas et ce dans une position idéale de prise. Avec cette suspension du manche une prise et un changement du manche est nettement plus rapide.
- Si vous réglez la température à 50° C env. [122 °F], vous pouvez à l'aide d'un insert de Waxlectric légèrement chauffé, « gratter » la cire du bord de couronne sur le moignon chaud.

## 6 Nettoyage / Entretien



**Ne rincer jamais l'appareil sous l'eau!**



**Pour le nettoyage n'utiliser pas de vapeur! Suite à la pénétration de vapeur chaude l'appareil pourrait être détérioré.**

⇒ De temps en temps nettoyer l'appareil à l'aide d'un chiffon doux.



**Ne pas utiliser de détergents contenant des solvants pour le nettoyage!**

⇒ Après leur emploi frotter les inserts de modelage, vous éviterez par là que la cire laisse une couche durcie sur les inserts et que ceux-ci perdent leur conductibilité thermique optimale.

### 6.1 Remplacement des inserts



**Danger de brûlures!**

**Les inserts de modelage peuvent encore être chauds. Avant leur remplacement les laisser refroidir.**

- Dévisser l'insert (Fig. 11).
- Faire attention à la bonne position du joint torique d'étanchéité (Fig. 12).
- Dans le cas d'une pointe neuve, veiller à ce que les contacts soient propres.
- Fixer le nouvel insert en ligne droite, visser et serrer le manuellement.  
Ne coincer PAS le nouvel insert (Fig. 1).



**Faire attention au joint torique d'étanchéité (Fig. 12) ! Etanchéification contre la cire.**

Les inserts de modelage non utilisés peuvent être déposés dans le support de pointes et tenus sûrs et simplement (Fig. 8).

### 6.2 Remplacement de la pièce en liège

⇒ Dévisser l'insert (Fig. 11).

⇒ Oter la pièce en liège par le devant (Fig. 13).

⇒ Placer en ligne droite la nouvelle pièce en liège (Fig. 14).

⇒ Revisser l'insert (Fig. 1).

### 6.3 Nettoyage des supports pour manches et inserts

Pour le nettoyage, les supports pour manches et les supports pour inserts peuvent être facilement démontés.

- Support pour inserts:  
Appuyer légèrement latéralement (Fig. 15), ensuite plier vers le haut et enlever vers l'arrière (Fig. 16).
- Supports pour manches:  
Tourner le support et l'enlever en effectuant un mouvement vers l'arrière et le bas (Fig. 17).

Le montage des supports pour manches et inserts se fait de la même façon dans l'ordre inverse.

### 6.4 Pièces de rechange

Les pièces de rechange et les pièces soumises à une usure naturelle se trouvent dans le catalogue des pièces sur le site internet [www.renfert.com/p918](http://www.renfert.com/p918).

Veuillez indiquer ensuite la référence de produit suivante: 21560000 / 21570000.

Les pièces exclues des droits à la garantie (pièces soumises à une usure naturelle et consommables) sont marquées sur le catalogue des pièces de rechange.

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



## 7 Suppression des défauts

FR

Défaut	Cause	Remède
<b>Pas d'indication, pas de fonction.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'appareil de commande n'est pas branché.</li> <li>L'alimentation en courant a été interrompue.</li> <li>La fiche n'est pas complètement branchée dans l'appareil de commande.</li> <li>Appareil de commande défectueux.</li> <li>Boîte d'alimentation défectueuse.</li> <li>Court-circuit dans l'insert de mode-lage.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A l'aide de la touche A mettre l'appareil de commande en marche.</li> <li>Vérifier l'alimentation électrique et encas de besoin la rétablir.</li> <li>Brancher la fiche jusqu'à ce qu'elle s'encliquette de manière audible.</li> <li>En faire le changement par le service après-vente.</li> <li>Faire l'échange à l'aide de la pièce de rechange (voir liste des pièces de rechange).</li> <li>Nettoyer l'insert et le manche (souffler de l'air comprimé).</li> <li>Changer l'insert.</li> <li>Manche défectueux --&gt; Le remplacer par la pièce de rechange (voir liste des pièces de rechange).</li> </ul>
<b>L'appareil fonctionne mais pas de chaleur dans l'insert.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'insert n'est pas bien vissé.</li> <li>Les contacts des inserts et du manche sont encrassés.</li> <li>Insert défectueux.</li> <li>Le câble du manche n'est pas correctement embranché dans l'appareil de commande.</li> <li>La fiche mâle sue le câble du manche est attaquée par la corrosion.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Visser fermement manuellement l'insert.</li> <li>Nettoyer le contact (en soufflant de l'air comprimé).</li> <li>Remplacer le joint torique d'étanchéité (voir liste des pièces de rechange).</li> <li>Remplacer l'insert par un nouveau (voir pt. 3.5 Accessoires).</li> <li>Ficher le câble du manche jusqu'à son encliquetage dans la douille.</li> <li>Enficher de nouveau la fiche mâle, au besoin nettoyer les contacts.</li> </ul>
<b>La pointe de l'insert n'a pas la température souhaitée.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fausse alimentation en courant de l'insert, car le bloc d'alimentation d'origine n'a pas été utilisé.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Utiliser le bloc d'alimentation d'origine.</li> </ul>
<b>La mémorisation des valeurs ne fonctionne pas.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le module de mémorisation est défectueux.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Donner l'appareil à réparer.</li> </ul>
<b>En appuyant sur la touche P la même température va toujours être indiquée.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dans toutes les mémorisations de température la même température a été mémorisée.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Affecter aux mémorisations des températures différentes (voir chap. 5.5).</li> </ul>

## 8 Données techniques

	Waxlectric I	Waxlectric II
Tension d'alimentation :	12 VDC	
Puissance absorbée :	5 W	10 W
Température de travail min. :	50 °C [122 °F]	
Température de travail max. :	200 °C [392 °F]	
Bloc d'alimentation :	100 - 240 VAC, 50 / 60 Hz	
- Tension à l'entrée :	12 VDC / 1 A	
- Tension de sortie :		
Dimensions (L x H x P) :	120 x 60 x 98 mm [4.72 x 2.36 x 3.86 inch]	150 x 60 x 98 mm [5.91 x 2.36 x 3.86 inch]
Poids, env. :		
- avec Bloc d'alimentation :	430 g / [15.2 oz]	460 g / [16.2 oz]
- sans Bloc d'alimentation :	240 g / [8.5 oz]	270 g / [9.5 oz]

## 9 Garantie

En cas d'utilisation conforme Renfert accorde sur tous les éléments de la spatule chauffante du Waxlectric une **garantie de 3 ans** à l'exception des pièces d'usures.

Cette garantie sera accordée sur présentation de la facture d'origine, établie par le dépôt dentaire. Les pièces soumises à une usure naturelle ainsi que les pièces consommables sont exclues des droits à la garantie. Ces pièces sont marquées sur la liste des pièces de rechange.

Tout droit à la garantie expire en cas d'utilisation non conforme, de non respect des prescriptions concernant le maniement, le nettoyage, l'entretien et le branchement, en cas de travaux de réparation effectués de propre main ou par du personnel non autorisé, par l'utilisation de pièces de rechange d'autres fabricants, ou en cas d'influences inhabituelles ou inadmissibles conformément aux consignes d'utilisation. Des prestations de garantie ne donnent aucun droit à une prolongation de la garantie.

FR

## 10 Consignes de mise aux déchets

### 10.1 Mise aux déchets de l'appareil

L'élimination de l'appareil doit être effectuée par une entreprise spécialisée. L'entreprise spécialisée doit être informée des résidus nuisibles à la santé qui sont contenus dans l'appareil.

#### 10.1.1 Indications d'élimination pour les pays de la CE

Pour sauvegarder, protéger et éviter la pollution de l'environnement et pour améliorer le recyclage des matières premières (Recycling), la commission européenne a promulgué une nouvelle directive, selon laquelle les appareils électriques et électroniques doivent être repris par le fabricant, afin de garantir une élimination conforme aux règles ou de conduire à un recyclage adéquat.



**A l'intérieur de l'union européenne tous les appareils qui sont munis de ce symbole ne doivent pas non triés être déposés dans les décharges municipales.**

Veillez s.v.p. vous informer sur l'élimination prescrite par la loi chez vos autorités locales.

**Hochaktuell und ausführlich auf ...  
Up to date and in detail at ...  
Actualisé et détaillé sous ...  
Aggiornato e dettagliato su ...  
La máxima actualidad y detalle en ...  
Актуально и подробно на ...**

**[www.renfert.com](http://www.renfert.com)**

Renfert GmbH • Untere Gießwiesen 2 • 78247 Hilzingen/Germany  
Tel.: +49 7731 82 08-0 • Fax: +49 7731 82 08-70  
[www.renfert.com](http://www.renfert.com) • [info@renfert.com](mailto:info@renfert.com)

Renfert USA • 3718 Illinois Avenue • St. Charles IL 60174/USA  
Tel.: +1 6307 62 18 03 • Fax: +1 6307 62 97 87  
[www.renfert.com](http://www.renfert.com) • [info@renfertusa.com](mailto:info@renfertusa.com)  
USA: Free call 800 336 7422