

体积：330mmX240mmX160mm

电源：220 V

最大输出电流：10A

定时范围：1-10 秒

输出电压调节范围：0-20V

1)适于在多种金属材料（如不锈钢,碳钢，硬质高速合金钢，铝合金，表面镀铬，镀锌，镀镍）直接标注字符或印制高档不锈钢标牌。用来标注产品名称，型号，技术指标，商标，厂名，技术标准，安全事项等内容。其特点正规，清晰，耐久，不脱落，不变色，操作灵活方便。标注深度约几微米，对壁簿或精零件也无热应力，机械变形影响，不论平面，弧面均能标注。

2)用于金属牌匾，特别是不锈钢牌匾内外装修上制作大字，装饰图案，具有高贵素雅，别具一格的特点；

3)本打标方法可显著提高金属制品的标注水平和装饰水平，使产品外观精美，提高档次，利于防伪。特别是对于需要经常改变参数，有编号，日期的标注最为适宜，可采用蜡纸板随时改变，利于记录和质量跟踪，并且成本低廉，操作简便，已使用该机器的用户反映良好；

4)正规、清晰、耐久、不脱落、耐高温、不怕有机溶剂擦洗；不论产品大小、平面、弧面、薄片都能打印。

5)电解液位环保产品，对人体不会产生任何影响。

1.将红色电极线与打标机背面红色接线柱连接旋紧，红色鳄鱼夹在要标注的金属制品上或金属垫板上；黑色电极线与打标背面黑色接线柱连接旋紧；

2.将机器电源线插入机器电源插座，并将电源线插头插入市电 AC220V 的插孔上，检查两根电极输出线，确保未搭接短路后，按电源开关（POWER）.上端至“开（NO）”的位置，开关指示灯亮。“黑色（BLACK）/白色（WHITE）”选择钮：在光亮金属本色上标注选“黑色”，在黑色表面上标注选“白色”，通常多使用黑色，将“黑色”端按下。“定时”/“手控”选择钮：在做大量重复需定时控制的标注时，可选择“定时”，以保证良好的一致性，一般少量标注时，可选择“手控”较方便，先将“手控”端按下。“定时调节（TIMEADJ.）钮为在“定时”状态调整设定时间之用，调节范围约在 1-10 秒。

“电压调节”钮为输出电压调节，选择范围在 0-20V 之间，并由中间的“电压指示”表指示实际值，其选择应与标注材料，温度，时间配合选取，过高易产生过多的热量，损坏打标板，过低则标注效果差，速度慢，建议使用针对自己的情况，通过实验确定最佳条件，如一般不锈钢制品的标注，推荐选 8-10V 左右。3. 打标 A.检查红色鳄鱼夹与要标注的金属制品连接是否可靠，然后把蜡纸板和丝网板放在要标注的金属制品表面上，摆正贴紧。B.把黑色石墨打标电极丝垫部分在打标液中彻底沾湿透，然后挤压使之保留适量的打标液，在版上按住 3-5 秒或在版上均匀地控制几遍，注意观察，可以看到版上漏子部分逐渐由白色变为乌黑，就腐蚀出清晰的图案了。C.打完后，关闭电源开关把打标件用水冲洗或乙醇棉擦净

打标液

打标液仅在电极接触时对金属产生腐蚀，平时对人无腐蚀无毒害。

应使用塑料容器存放，低温下可利于长期保存。

平时打标时最好另用一个沾液盒，而不直接在打标液中沾取打标液，有利于打标液的长期有效。