



www.ProLux3D.com

Vielen Dank für ihren Einkauf

Hue Bridge Wall Mount / Blink Sync Module

Material: PETG Kunststoff
Herstellung aus dem 3D Druck

Die Lieferung erfolgt wie in der Beschreibung erwähnt ohne Finish.
Ohne Finish bedeutet das die gedruckten Teile direkt aus dem Drucker ohne irgendeine Nachbearbeitung geliefert werden. Eine Nachbearbeitung ist teilweise erforderlich um Produktreste und scharfe Kanten zu entfernen.

Vor der Nutzung bitte Produktreste und scharfe Kanten mit einer Feile (z.B. Nagelfeile) entfernen.

Wenn sie die Halterung mittels Schrauben befestigen wollen, zeichnen sie die Löcher mit einem Bleistift o.ä. vor. Benutzen sie zum festschrauben keinen Akkuschauber sie könnten die Halterung beschädigen. Ziehen sie die Schrauben leicht fest.

Wenn sie die Halterung mit Klebepad befestigen wollen, reinigen sie die Stelle gründlich. Sie muss zwingend Staub, Schmutz und Fettfrei sein, damit der Klebepad dauerhaft halten kann. Nach dem Anbringen empfiehlt es sich 72h zu warten, bevor man das Klebepad belastet.

Es wird keine Haftung übernommen bei unsachgemäßer Befestigung oder Zweckentfremdung.

Ich möchte meine Artikel stetig verbessern, wenn sie einen Verbesserungsvorschlag haben, teilen sie mir diesen unbedingt mit.

Eigenschaften PETG Kunststoff

Temperaturbeständig -40°C bis +65°C

Brandverhalten UL 94 B1

UV-Beständig

Resistent gegen die meisten Chemikalien (Desinfizierbar)

PETG Elastizität 5-6%

Physiologisch Unbedenklich (Lebensmittelecht)

Zu 100% Recyclebar (Gelbe Tonne)

Formstabil bis +70° (Wenn sie die Form etwas ändern möchten, vorsichtig mit einem Fön erwärmen und in die gewünschte Form bringen.)

MfG

Lux Metallbau und 3D Druck

U. Lux

Holstenstr. 2

49809 Lingen -Germany

info@ProLux3D.com

English:

Thank you for your purchase

Hue Bridge Wall Mount / Blink Sync Module

Material: PETG plastic

Production from 3D printing

The delivery takes place as mentioned in the description without finish.

Unfinished means that the printed parts are delivered directly from the printer without any post-processing. Post-processing is partially required to remove product residue and sharp edges.

Before use, please remove product residue and sharp edges with a file (e.g. nail file).

If you want to attach the bracket with screws, mark the holes with a pencil or something similar. Do not use a cordless screwdriver to screw it on, you could damage the bracket. Tighten the screws slightly.

If you want to attach the bracket with adhesive pad, clean the area thoroughly. It must be free of dust, dirt and grease so that the adhesive pad can hold permanently. After attachment, it is recommended to wait 72 hours before applying pressure to the adhesive pad.

No liability is assumed for improper attachment or misuse.

I would like to constantly improve my articles, if you have a suggestion for improvement, please let me know.

Properties PETG plastic

Temperature resistant -40°C to +65°C

Fire behavior UL 94 B1

UV-resistant

Resistant to most chemicals (can be disinfected)

PETG elasticity 5-6%

Physiologically safe (food safe)

100% recyclable (yellow bin)

Dimensionally stable up to +70° (If you want to change the shape, carefully heat it up with a hair dryer and bring it into the desired shape.)

Kind regards

Lux Metallbau und 3D Druck

U. Lux

Holstenstr. 2

49809 Lingen - Germany

info@ProLux3D.com