

Exemple 2, double vitrage

Appuyez sur le bouton rouge et maintenez-le enfoncé, en visualisant l'échelle étalonnée de 45 degrés environ. Dans cet exemple, cinq traits laser rouges sont visibles – quatre sont lumineux, le cinquième légèrement plus pâle. Vérifiez que le premier trait laser (A) est aligné sur le trait zéro sur l'échelle. Le deuxième trait laser (B) montre l'épaisseur de la première vitre – elle est montrée sur l'échelle d'épaisseur du verre comme étant de 4 mm (*Diagramme 5*).

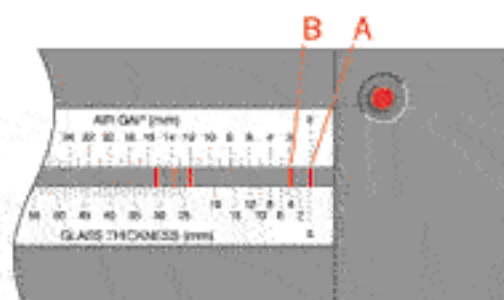


DIAGRAMME 5

Faites glisser le trait zéro de l'échelle pour l'aligner sur le trait laser (B). Mesurez la lame d'air sur l'échelle de lame d'air, montrée comme étant de 10 mm par le trait laser (C) (*Diagramme 6*).

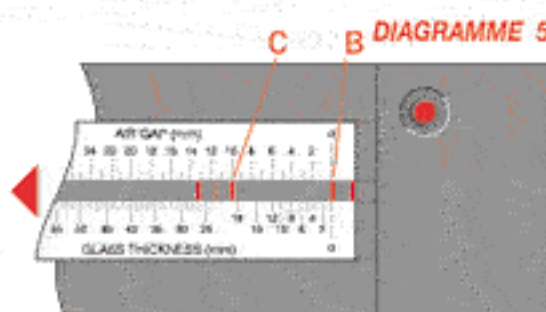


DIAGRAMME 6

Faites glisser le trait zéro de l'échelle pour l'aligner sur le trait laser (C). Mesurez l'épaisseur de la deuxième vitre sur l'échelle d'épaisseur du verre. Elle est montrée dans le *Diagramme 7* comme étant de 6,4 mm par le trait laser lumineux (E).

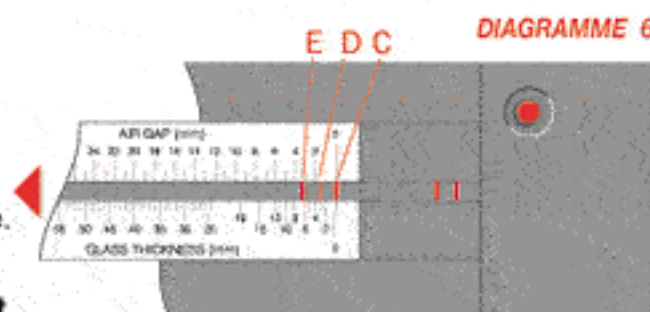


DIAGRAMME 7

Le trait laser (D) est légèrement plus pâle que (C) ou (E), indiquant un feuilleté.

Cela montre que l'unité est constituée de 4 mm de verre ; de 10 mm de lame d'air ; de 6,4 mm de verre feuilleté et que son épaisseur globale est de 20,4 mm.

Exemple 3, triple vitrage

Mettez le Merlin Lazer à plat contre la surface du verre, butant contre le châssis de l'unité. Appuyez sur le bouton rouge et maintenez-le enfoncé, en visualisant l'échelle étalonnée de 45 degrés environ. Six traits laser rouges lumineux seront visibles. Vérifiez que le premier trait laser (A) est aligné sur le trait zéro sur l'échelle. Le deuxième trait laser (B) montre l'épaisseur de la première vitre – dans le *Diagramme 8*, elle est montrée sur l'échelle d'épaisseur du verre comme étant de 4 mm.

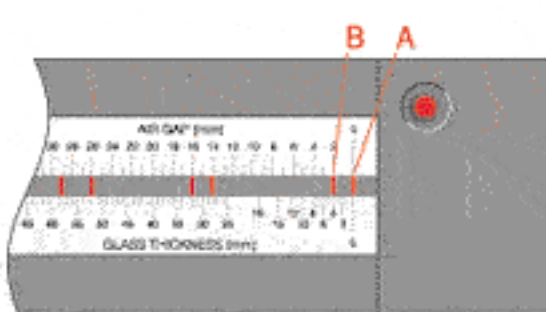


DIAGRAMME 8

Faites glisser le trait zéro de l'échelle pour l'aligner sur le trait laser (B). Mesurez la lame d'air sur l'échelle de lame d'air, montrée dans le *Diagramme 9* comme étant de 12 mm par le trait laser (C).

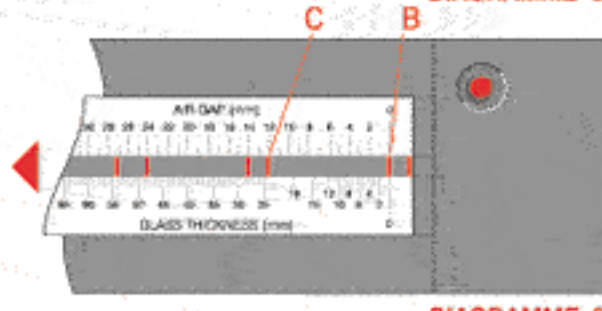


DIAGRAMME 9

Faites glisser le trait zéro de l'échelle pour l'aligner sur le trait laser (C). Mesurez l'épaisseur de la vitre centrale sur l'échelle d'épaisseur du verre. Elle est montrée dans le *Diagramme 10* comme étant de 4 mm par le trait laser (D).

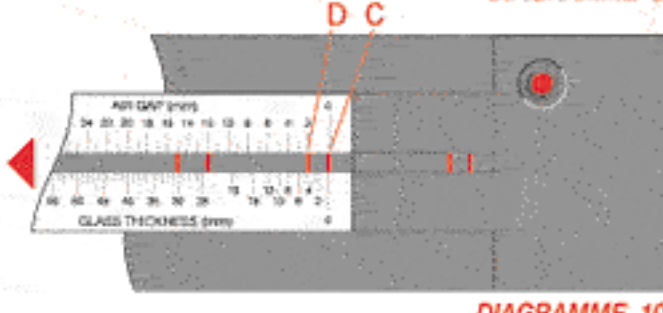


DIAGRAMME 10

Faites glisser le trait zéro de l'échelle pour l'aligner sur le trait laser (D). Mesurez la deuxième lame d'air sur l'échelle de lame d'air, montrée dans le *Diagramme 11* comme étant de 10 mm par le trait laser (E).

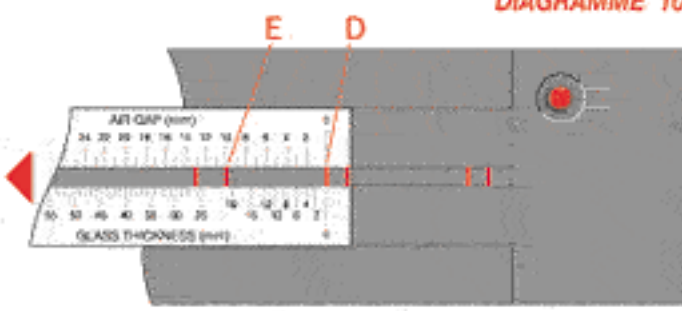
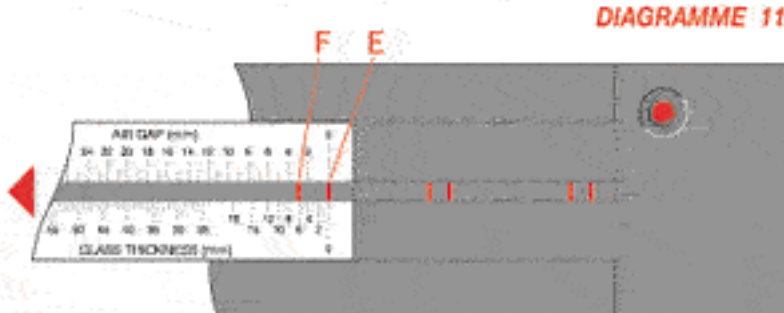


DIAGRAMME 11

Faites glisser le trait zéro de l'échelle pour l'aligner sur le trait laser (E). Mesurez l'épaisseur de la troisième vitre sur l'échelle d'épaisseur du verre. Elle est montrée dans le *Diagramme 12* comme étant de 6 mm par le trait laser (F).



SCHEMA 12

Cela montre que l'unité est constituée : de 4 mm de verre ; de 12 mm de lame d'air ; de 4 mm de verre ; de 10 mm de lame d'air ; de 6 mm de verre. L'unité a donc une épaisseur globale de 36 mm.

Mesure de la variance de la lame d'air

Mesurez la lame d'air au bord du châssis comme décrit dans l'Exemple 2. Le bouton on/off laser étant encore enfoncé, faites glisser le Merlin Lazer au centre de l'unité de vitrage. S'il y a un écart quelconque dans la lame d'air à travers l'unité, la variance sera immédiatement visible et mesurable sur l'échelle de lame d'air.

Entretien et maintenance du Merlin Lazer

Le Merlin Lazer nécessite peu de maintenance; il ne comporte aucune pièce réparable par l'utilisateur.

Pour changer les piles, dévissez le couvercle, retirez les vieilles piles et remplacez-les par trois piles oxyde argent standards – RW42, 357 ou SR44W.

L'échelle à glissière peut avoir besoin d'être nettoyée de temps en temps. Dans ce cas, il est recommandé d'utiliser un chiffon doux, humide – pas mouillé. N'utilisez pas de produits de nettoyage à base de pétrole ou de solvants.

N'essayez pas de retirer ou de régler le circuit laser.

N'exposez pas l'unité à des extrêmes de température ou à l'humidité.

Ne soumettez pas l'unité à de grosses secousses.

N'exposez pas à un type quelconque d'aimant.

Si l'unité n'est pas utilisée pendant plus de trois mois, retirez les piles.

Né dirigez jamais le laser dans les yeux.

Tenez hors de la portée des enfants.

GARANTIE ET REPARATIE

En cas de vice provenant des matières ou de la fabrication, Merlin Lazer Products réparera ou remplacera ce produit gratuitement pendant une période de 12 mois à compter de la date d'achat. La preuve de la date de l'achat d'origine est requise. Dans ce cas, retournez le produit à : Merlin Lazer Products, Weald House, High Broom Lane, Crowborough, East Sussex TN6 3SP. La garantie ne couvre pas la détérioration ou le dommage découlant d'une utilisation impropre. La garantie ne s'applique qu'à l'acheteur d'origine. Veuillez joindre une description du problème. Nous vous conseillons d'assurer le colis de retour étant donné que nous ne saurions être tenus responsables pour les articles perdus ou endommagés lors du transport.

LIMITATIONS ET EXCLUSIONS Merlin Lazer Products décline toute responsabilité pour les dommages-intérêts accessoires ou indirects découlant de l'utilisation ou de l'utilisation impropre de ce produit, ou découlant de toute rupture de garantie. La responsabilité de Merlin Lazer Products se limite uniquement à la réparation ou au remplacement du produit. Ce produit est conforme à CENELEC EN 60825-1 (1994) [Normes européennes de sécurité en matière de lasers].

Attention: l'utilisation de commandes ou les réglages ou la réalisation de procédures autres que ceux spécifiés dans la présente peuvent entraîner une exposition aux rayonnements dangereux.

Conforme à 21 CFR 1040.10 avec dérogations en application de l'Avis Laser n° 50, daté de juillet 2001. Fabriqué au Royaume-Uni.

