



Bedienungsanleitung Quick-Key Easy

Wir beglückwünschen Sie zum Erwerb unseres Quick-Key Easy. Es ist das schnellste und genaueste Schlüsselkopiersystem weltweit. Wir garantieren Ihnen bei genauer Befolgung der Gebrauchsanweisung hervorragende Ergebnisse.

Kurzübersicht

Der Lieferumfang des Quick-Key Easy Set ist ausgelegt zur Herstellung von mindestens 10 erstklassigen Schlüsselkopien, die als Notschlüssel mit eingeschränkter Stabilität oder als Vorlage zur Herstellung eines Gebrauchsschlüssels auf einer Schlüsselkopierfräsmaschine dienen können. Es können fast alle denkbaren Schlüsselarten kopiert werden: Flachschlüssel, Bohrmuldenschlüssel, Schlüssel mit mehreren Ebenen, Doppelbartschlüssel, Fahrzeugschlüssel und viele andere. Selbst Hightech-Schlüssel mit aktiven Elementen können oftmals kopiert und durch weitere Bearbeitung gängig gemacht werden. Der Phantasie sind hierbei kaum Grenzen gesetzt.

Die Bearbeitungszeit der 2-Komponenten Formmasse beträgt bei Zimmertemperatur nur ca. 3 Minuten. In dieser kurzen Zeit muss die Formmasse vermischt, gleichmäßig in die Formhälften eingebracht werden und der zu kopierende Originalschlüssel, gegebenenfalls mit den Entlüftungsmaterialien, eingelegt sein. Das beste Mischungsverhältnis der Formmassen beträgt 1:1. In reiner Form besitzen die Formmassen wie auch die hergestellten Schlüsselabdrücke eine nahezu unbeschränkte Lagerfähigkeit. Die verwendeten Komponenten sind gesundheitlich unbedenklich. Das Spezial-Gießmetall ist cadmiumfrei und bei korrekter Verwendung gesundheitlich unbedenklich. Es verflüssigt sich bereits bei einer Temperatur von nur ca. 90°C. Diese Temperatur wird bereits nach ca. 20-30 Sekunden erreicht. Das Gießmetall darf beim Erwärmen nicht verdampfen, d.h. über 300°C erhitzt werden, da sonst schwermetallhaltige und gesundheitsschädliche Dämpfe entstehen.

Schritt für Schritt Anleitung

1. Vorbereitung der Gießform

Öffnen Sie die Quick-Key Metallform und legen Sie die 2 Hälften mit der offenen Seite nach oben auf eine feste und saubere Unterlage. Entnehmen Sie der Schraubdose mit dem weißen Deckel nun so viel weiße Formmasse die zum Befüllen der ersten Hälfte notwendig ist. Drücken Sie dabei die Formmasse gleichmäßig in die Aussparung der Formhälfte bis sie vollständig ausgefüllt ist. Achten Sie darauf, dass die Formhälfte vollständig gefüllt aber die Formmasse nicht über die seitlichen Ränder quillt. Sie sollte bündig mit den Rändern abschließen. Verfahren Sie nun genauso mit der zweiten Formmasse aus der Schraubdose mit dem roten Deckel. Durch diese Vorarbeit erzielen Sie genau das benötigte Mischungsverhältnis von 1:1 und verschwenden keine Formmasse. Bitte schließen Sie noch nicht die Form und bringen Sie die 2 Formmassen nicht in Kontakt miteinander! Verschließen Sie nun die Schraubdosen um Verunreinigungen oder Vermischung der Komponenten zu vermeiden.

Hinweis: Um das Quick-Key Easy einsatzbereit zu halten, kann zwischen beiden Formhälften z.B. eine passgenau zugeschnittene Kunststoffolie eingelegt werden. Diese verhindert bei geschlossener Form den Start der chemischen Reaktion.

2. Schlüsselabdruck und gießfähige Negativform herstellen

Entnehmen Sie den Formhälften die Kopiermassen und mischen sie unter kräftigem Kneten ca. 30 Sekunden bis eine gleichmäßige Farbe entsteht. Von nun an haben Sie maximal 3 Minuten Zeit! Arbeiten Sie rasch aber präzise! Befüllen Sie nun beide Formhälften erneut mit der vermischten Formmasse wie bereits unter Punkt 1 beschrieben. Versuchen Sie durch Glattstreichen eine möglichst glatte Oberfläche zu erzielen. Stäuben Sie nun etwas Talkum Pulver auf jede Formhälfte und verreiben es vorsichtig und gleichmäßig auf beiden Oberflächen. Überschüssiges Pulver kann abgeschüttelt oder abgeblasen werden. Legen Sie nun den zu kopierenden Schlüssel möglichst mittig auf eine Formhälfte. Bitte den Schlüssel nicht in die Kopiermasse hineindrücken! Bei Bedarf platzieren Sie die Entlüftungskugel oder den Entlüftungsdraht entsprechend der Bildbeschreibung an geeigneter Position unter oder neben dem Schlüssel.

Hinweis: Die Entlüftungskugel und der Entlüftungsdraht sind wahlweise bei komplizierten, extrem feinen Schlüsselprofilen anzuwenden, um später beim Gießen der Schlüsselkopie auf einfache Weise Entweichmöglichkeiten für die sich in der Form befindlichen Luft zu schaffen, ohne aufwändige Entlüftungskanäle mit dem Cuttermesser schneiden zu müssen.

Drücken Sie nun die beiden Formhälften kräftig zusammen. Bei Bedarf können die Formhälften mit den zwei Flügelschrauben verschraubt werden. Die überschüssige Formmasse drückt sich nun nach oben hinaus. Sollte der Schlüssel hierbei etwas seine Lage verändern, kann er jetzt noch neu justiert werden. Nach kurzer Zeit hat die Formmasse abgebunden. Der obere Kragen kann nun bündig abgeschnitten werden. Öffnen Sie nun die Gießform durch auseinanderziehen der beiden Metallformhälften. Falls sich die beiden Hälften schwer trennen lassen, werden die Flügelschrauben in die jeweils mittlere Bohrung auf der Rückseite eingeschraubt. Diese drücken die Metallform auseinander. Entnehmen Sie jetzt die hergestellte Negativform. Im Regelfall können Sie nun gefühlvoll die zwei den Schlüssel umhüllenden Hälften auseinanderziehen und den Originalschlüssel und die Entlüftungselemente entnehmen. Sollten die Hälften an einigen Stellen nicht lösbar sein, schneiden Sie sie vorsichtig auseinander. Schneiden Sie nun bei Bedarf einen kleinen Luftkanal von der Schlüsselspitze zum Hohlraum der Entlüftungskugel oder zum Anfang des Entlüftungsdrahtes. Es ist fast immer ausreichend diese Schnitte nur in einer der Formhälften anzubringen. Entfernen Sie alle Reste des Talkum Pulvers.

Setzen Sie nun wieder die erstellten Hälften in die Metallform zurück und drücken Sie die Metallform erneut zusammen. Stellen Sie die Metallform aufrecht auf eine ebene Fläche. Bei Bedarf erweitern Sie durch vorsichtiges trichterförmiges Einschneiden die Gießöffnung an der offenen Stirnfläche der Metallform. Nun ist alles vorbereitet zum Gießen der Schlüsselkopie.

3. Gießen einer Schlüsselkopie

Nehmen Sie den Mini-Gasbrenner und befüllen ihn mit handelsüblichem Feuerzeuggas. Legen Sie eine Tablette des Spezial-Gießmetalls in den Gießlöffel und erwärmen Sie ihn an seiner Unterseite bis das Gießmetall vollständig geschmolzen ist. Dies dauert nur ca. 20-30 Sekunden, der Schmelzpunkt liegt bei ca. 90°C. Schwenken Sie den Gießlöffel einmal ganz vorsichtig um sicherzustellen, dass die gesamte Tablette geschmolzen ist. Erhitzen Sie das Gießmetall niemals auf über 300°C, da dann

gesundheitsschädliche Schwermetallgase entstehen. Bitte erwärmen Sie das Spezial-Gießmetall niemals direkt mit der Flamme, da sonst das wiederverwendbare Metall verunreinigt wird und die Qualität der Schlüsselkopie darunter leidet.

Gießen Sie nun möglichst mit einem Schwung das Spezial-Gießmetall in die Einfüllöffnung bis die Gießform vollständig gefüllt ist. Das Spezialmetall fließt mit einer hohen Geschwindigkeit in jeden Winkel der Negativform. Durch die Schwerkraft wird die sich in der Form befindliche Luft nach unten gedrückt und in der Blase der Entlüftungskugel komprimiert, oder sie entweicht durch den Kanal der Entlüftungsnadel. Nach wenigen Sekunden ist das Metall bereits erhärtet aber noch heiß. Achtung! Verbrünnungsgefahr! Nach dem Abkühlen kann die Metallform geöffnet und der gegossene Schlüssel durch erneutes Teilen der Negativform entnommen werden.

Bei Verwendung der Entlüftungstechnik wird im Regelfall der Guss bis in die Entlüftungsblase geflossen sein. Die dabei entstandene Metallfahne kann z.B. mit einem Feinschneider abgeschnitten und der gegossene Schlüssel mit einer Schlüsselfeile bearbeitet werden. Nun sollten Sie einen „schließenden“ Nachschlüssel in Ihren Händen halten.

Schlüssel und Schließzylinder sind Präzisionsprodukte. Das erfolgreiche Nachgießen erfordert das genaue Befolgen der Bedienungsanweisungen und ein rasches und präzises Arbeiten, das durch stetes Training verbessert werden kann. Sollten Sie bei Ihren Gießversuchen trotzdem keine zufriedenstellenden Ergebnisse erzielen, finden Sie in der Problembehebung möglicherweise Hinweise, die zum Erfolg führen.

FAQ – Problembehebung

Der Schlüssel wurde nicht vollständig ausgegossen.

Lösungen:

- Möglicherweise wurde der Entlüftungskanal an der Schlüsselspitze nicht ausreichend groß ausgeschnitten, oder er ist verstopft. Es können bei Bedarf auch mehrere Kanäle geschnitten werden!
- Das Gießmetall war noch nicht heiß genug und erkaltete, bevor es bis zur Spitze durchlaufen konnte. Achtung, das Gießmetall darf nicht über ca. 300°C erhitzt werden, da giftige Dämpfe entstehen! Nicht einatmen!
- Das Gießmetall ist eventuell verunreinigt, es schwimmt Schlacke auf der Schmelze.
- Beim Einbetten in die Abdruckmasse entstanden Luftpneinschlüsse. Das kann bei Bohrmuldenschlüsseln auftreten. Dies verhindert man, indem man den Schlüssel vor dem Einlegen in die Form von allen Seiten mit Abdruckmasse bestreicht und leicht in die Bohrungen drückt. Dadurch entweicht die Luft.
- Wenn nicht genug Talkum Pulver eingesetzt wurde, kann es notwendig werden, den Schlüssel aus der Formmasse herauszuschneiden. Bei ungenauer Arbeit kann die Negativform zerstört werden. Es sollte immer ein scharfes Schneidwerkzeug benutzt und mit möglichst nur einem Schnitt der Originalschlüssel aus der Form entfernt werden.

Der Schlüssel passt nicht in den Schließzylinder oder das Schloss

Lösung:

- Durch unsaubere Schnitte, oft durch stumpfe Klingen hervorgerufen, läuft zu viel Gießmetall an diese Stellen.
- Möglicherweise wurde die Abdruckform auch nicht richtig zusammengepresst, bzw. die Abdruckmasse war schon abgebunden. Die Schlüsselkopie kann möglicherweise mit einer Schlüsselfeile nachgearbeitet und auf Maß gebracht werden.

Der Schlüssel verbiegt sich beim Drehen im Schließzylinder oder bricht ab

Lösung:

- Schwergängiges Gesperre erfordert viel Kraftaufwand, den die Schlüsselkopie aus physikalischen Gründen nicht immer erbringen kann. Der gegossene Schlüssel kann mit einer Schlüsselkopierfräse auf einen Schlüsselrohling aus Stahl oder Neusilber kopiert werden.
- Am oberen Schlüsselrücken kann z.B. mit einer Feile Material für den Eingriff z.B. eines kleinen Schraubendrehers abgetragen werden. Dieser übernimmt dann die Drehkraft.

Sicherheitshinweise:

Quick-Key Easy von Kindern fernhalten. Das Gießmetall und die Abdruckmasse sind nicht zum Verzehr geeignet. Das eingesetzte Gießmetall enthält giftige Schwermetalle, die durch Verdampfen freigesetzt werden. Dämpfe entstehen bei unsachgemäßer Verwendung z.B. Erhitzung über 300 Grad Celsius und können zu gesundheitlichen Schäden führen. Dämpfe niemals einatmen! Schutzhandschuhe tragen. Nach der Verwendung Hände gründlich waschen.

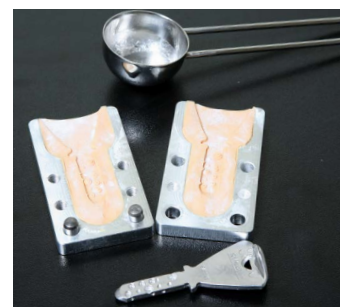
Achtung: Verletzungsgefahr durch scharfe Messerklngen. Der Gasbrenner erzeugt hohe Temperaturen – Feuer- und Verbrünnungsgefahr!

Essen und Trinken beim Umgang mit dem Material ist zu unterlassen. Schwermetallreste gehören weder in den Hausmüll noch ins Grundwasser. Sie sind fachgerecht zu entsorgen.

Das Quick-Key Easy darf nicht für ungesetzliche Tätigkeiten missbraucht werden. Über gesetzliche Vorschriften, Verbote oder Einschränkungen bezüglich des Erwerbs, Besitz oder Anwendung des Produkts hat sich der Besitzer und Anwender vorher bei den jeweils zuständigen Behörden des Landes oder Aufenthaltsortes zu informieren. Haftungs- oder Schadenersatzansprüche können daraus nicht übernommen werden. Quick-Key Easy darf nur für den vom Hersteller angegebenen Zweck verwendet werden.



Alle Rechte, auch der Übersetzung vorbehalten. Kein Teil des Textes darf in irgendeiner Form (Druck, Fotokopie, Mikrofilm oder einem anderen Verfahren) ohne schriftliche Genehmigung von multipick.com reproduziert oder unter Verwendung elektronischer Systeme verarbeitet, vervielfältigt oder verbreitet werden.





Manual para Quick-Key EASY

Le felicitamos por su compra de nuestro producto Quick-Key Easy. Es el sistema de copiado de llaves más rápido y exacto del mundo.

Por favor, siga las instrucciones de este manual y le garantizamos r resultados excelentes.

Introducción

Los componentes incluidos en el Kit Quick-Key Easy alcanzan como mínimo para 10 copias de primera calidad, que se pueden utilizar como llaves de emergencia con una dureza reducida o como llave original para la producción de una llave con una máquina copidora.

Es posible copiar casi todos los tipos de llaves:

Llaves de serreta, llaves de seguridad, llaves de discos, llaves de borja / doble paleta, llaves de vehículos y muchas otras. Muchas veces es posible copiar llaves de alta tecnología con elementos activos. Con algo de tratamiento adicional, éstas se pueden convertir en llaves funcionales. Con un poco de fantasía, el kit Quick-Key Easy ofrece posibilidades casi sin límite.

El material de moldeo consta de 2 componentes que, a una temperatura media, puede trabajarse por solamente 3 minutos. Durante este tiempo se deben mezclar los dos componentes, insertar la mezcla en la forma de moldeo e insertar la llave original a copiar, junto con los objetos necesarios para crear aberturas de escape para el aire. La mejor relación de los dos componentes de moldeo es de 1:1. Sin mezclarlos, los dos componentes no tienen vencimiento, al igual que los moldes finales. Los componentes no presentan riesgos a la salud.

La aleación especial de moldeo es libre de cadmio y no es peligrosa si es utilizada correctamente. La aleación se derrite a una temperatura de solamente 90°C. Normalmente esta temperatura se obtiene dentro de 10-20 segundos solamente. La aleación no debe pasar temperaturas de 300°C ya que a esta temperatura se crean gases peligrosos conteniendo metales pesados.

Instrucciones Paso por Paso

1. Preparación de la forma de moldeo

Abra la forma metálica de moldeo Quick-Key y posicione las 2 mitades en una superficie dura y plana con los costados abiertos para arriba. Del envase con tapa blanca saque la cantidad de material de moldeo necesario para llenar la primera mitad de la forma. Empuje el material en la forma hasta que la abertura se llene por completo pero sin que sobresalga en los bordes. Haga lo mismo con el segundo componente (envase con tapa roja) en la segunda mitad de la forma de moldeo. Con esta preparación es fácil conseguir una mezcla exacta de 1:1 de los dos componentes sin gastar material excesivo. ¡Por favor no cierre la forma y evite que los dos componentes se toquen! Ahora cierre los dos envases con las tapas para evitar que los componentes se ensucien o se mezclen.

Aviso: Para tener el kit Quick-Key Easy listo para ser utilizado es posible posicionar una lámina fina de plástico entre las dos mitades de la forma de moldeo llenas de material. Este método evita que empiece el proceso químico entre los dos componentes del material de moldeo.

2. Crear el molde

Saque los materiales de moldeo de las dos mitades de la forma y amáselos durante aproximadamente 30 segundos hasta se mezclen completamente y el material mezclado tenga un color único. A partir de este momento tendrá 3 minutos para el resto del proceso. ¡Por favor, trabaje rápidamente pero con precisión!

Ahora llene las dos mitades de la forma con la masa mezclada como lo describimos en el punto 1. Trate de obtener una superficie tan plana como sea posible del material en la forma. Ahora ponga algo de talco en el material y desparrámelo sobre toda la superficie. Remueva el talco excedente. Ahora posicione la llave original tan centralmente como sea posible en una de las dos mitades. Por favor, no empuje la llave en el material. Si fuera necesario, posicione una bola o un alambre de acero al lado o debajo de la punta de la llave como se ilustra en la imagen.

Aviso: La bola o el alambre de acero se utilizan en caso de llaves con un diseño o perfil muy fino o elaborado. En el momento de fundir la aleación en el molde el aire se puede escapar y la aleación puede llenar el molde por completo con más facilidad.

Ahora junte las dos mitades de la forma de moldeo y empuje fuertemente. Si fuera necesario también es posible juntar las dos mitades con los tornillos incluidos. El material redundante sobresale de la forma del moldeo. Si la llave se corre algo en el proceso todavía es posible corregir la posición. Después de poco tiempo el material del molde se endurece y el material que salió se puede cortar.

Ahora abra la forma de moldeo separando las dos mitades. Si las mitades no se dejan separar es posible utilizar los tornillos en la perforación del medio al dorso de la forma para empujar las dos mitades separándolas de ésta manera. Saque el molde endurecido de la forma. Normalmente debería ser posible separar las dos partes del molde tirando suavemente con las manos y así dejar libre a la llave original y la bola/el alambre de acero. Si no es posible separar las dos mitades del molde, córtelas con cuidado. Si fuera necesario, ahora corte un pequeño canal entre la punta de la llave y el hueco que se creó por la bola/el alambre. Normalmente es suficiente hacer este corte en una sola mitad del molde. Remueva todos los restos de talco que quedaron.

Posicione las dos mitades del molde en la forma y junte las dos mitades nuevamente. Posicione el molde en una superficie plana. Si la abertura en donde se tiene que fundir la aleación es muy angosta es posible ampliarla un poco. El molde está listo para fundir la copia de la llave.

3. Fundir la copia de la llave

Por favor llene el soplete mini con gas común para mechero/encendedor. Coloque una porción de la aleación especial en el cucharón de fundición y caliente el cucharón de abajo hasta que la aleación se derrita por completo. Esto tarda solamente 10-20 segundos, porque el punto de fusión es a 90°C. Mueva el cucharón un poco para asegurarse que toda la aleación se haya derretido. Nunca calienta la aleación a 300°C o más, porque a estas temperaturas se crean gases peligrosos conteniendo metales pesados.

Por favor, nunca caliente la aleación especial directamente con la llama porque causa procesos químicos que deterioran la aleación que normalmente se puede utilizar varias veces.

Ahora funda la aleación de una sola vez en el molde, hasta que el molde esté lleno por completo. La aleación entra en el molde con alta velocidad y llena todos los rincones. El aire se escapa al agujero creado por la bola de aire o por el canal creado por el alambre. Después de pocos segundos la aleación ya se endureció pero igualmente sigue caliente. ¡Cuidado! ¡Sigue existiendo el riesgo de quemaduras! Después de que la aleación se enfrió, abra la forma y saque la copia de la llave separando las dos mitades del molde.

Utilizando la técnica de aireo algo de la aleación entra en el hueco creado por la bola o en el canal del alambre. Simplemente corte el material redundante con un alicate fino y utilice una lima para dejar una superficie plana. Ya debería tener una copia funcional en sus manos. Llaves y bombines/cilindros son productos de alta precisión. Para obtener los resultados óptimos por favor siga los pasos de este manual y trabaje rápidamente y con exactitud. Algo de práctica le ayudará y se va a dar cuenta que cada copia fabricada es mejor. Si no obtiene resultados satisfactorios encontrará seguidamente posibles problemas y soluciones.

Problemas y Soluciones

La copia de la llave no es completa.

Soluciones:

- Posiblemente los canales de aireo en la punta no eran suficientemente grandes o se taparon. ¡Es posible cortar varios canales para evitar este problema!
- La aleación no tenía la temperatura suficiente y se refrió antes de llegar a la punta. Cuidado de no calentar la aleación a temperaturas de 300°C o más porque se crean gases peligrosos. ¡No inhalar!
- La aleación ya no tiene la calidad óptima. Hay escoria flotando.
- En el momento de fundición se crearon burbujas de aire. Especialmente copiando llaves de seguridad esto pasa más seguido. Para evitar este problema, por favor aplique el material de moldeo en toda la superficie de la llave, empujándolo especialmente en los agujeros de la llave.
- Si no se utiliza una cantidad suficiente de talco preparando el molde, puede ser necesario cortar el molde para poder sacar la llave. Si no se trabaja muy precisamente esto puede dañar el molde. Por favor, utilice un dispositivo tan afilado como sea posible y trate de hacer un solo corte para poder remover la llave.

La llave no entra en el bombín o en la cerradura

Soluciones:

- Por cortes imprecisos, muchas veces causadas por filos no suficientemente afilados se crean copias incorrectas en donde se juntó demasiada aleación en ciertos lugares.
- Posiblemente las dos mitades del molde no se juntaron completamente y correctamente, o el material de moldeo ya se había endurecido. Posiblemente la copia todavía se puede corregir con una lima para que tenga las medidas correctas

Girando el bombín o la cerradura con la llave, ésta se dobla o se parte.

Soluciones

- Diferentes mecanismos de cierre y diferentes cerraduras pueden necesitar bastante fuerza para poder girarlos. La copia de la llave, con su bajo punto de fusión, no puede ejercer la fuerza necesaria. La copia fundida se puede copiar con una duplicadora de llaves utilizando un blanco de llave correspondiente con más dureza.
- Es posible remover algo del material arriba en la copia obtenida (o en el lugar que es menos decisivo para desbloquear la cerradura/el bombín, por ejemplo, con una lima. Insertando un destornillador pequeño en el espacio creado ahora es posible girar la cerradura/el bombín con ese destornillador, mientras que la llave desbloquea el mecanismo de cierre.

Avisos legales y de seguridad:

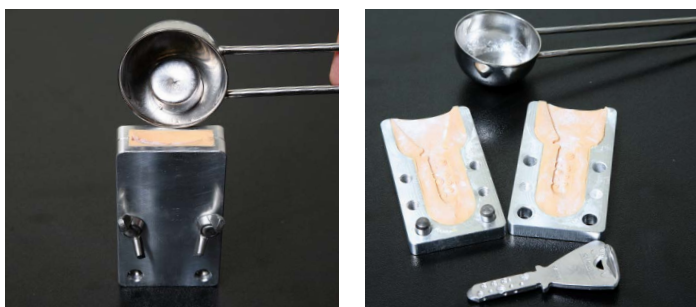
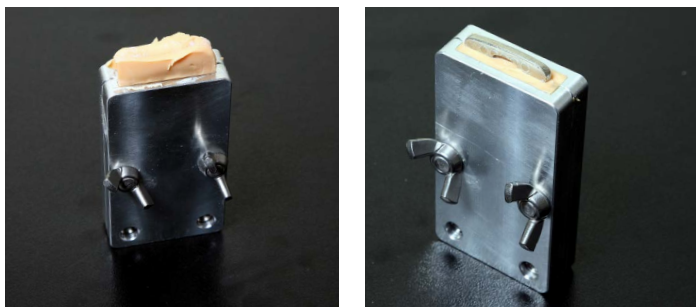
Mantener QUICK-KEY EASY fuera del alcance de niños. La aleación y el material de moldeo no son aptos para el consumo. La aleación de fundición incluida incluye metales pesados venenosos en forma de gas. Estos gases se crean si la aleación no se utiliza correctamente a partir de 300°C y pueden causar daños a la salud. Nunca inhalar gases. Utilizar guantes. Lavar las manos después de la utilización.

Cuidado: Incluye filos. El soplete mini produce temperaturas altas – Peligro de quemaduras.

No consumir comidas o bebidas durante la utilización. Disponer restos de metales pesados correctamente. El Kit QUICK-KEY EASY no se debe abusar para actividades ilegales. Por favor informarse sobre legislación local correspondiente a la compra, posesión y utilización del producto. No asumimos responsabilidad ninguna en el caso de abuso. QUICK-KEY EASY se debe utilizar exclusivamente para la utilización intentada del fabricante.



Reservamos todos los derechos también de la traducción. No está autorizada la reproducción (impresión, copia u otros métodos), el procesamiento o la distribución del texto o de partes de ello sin autorización escrita de multipick.com





Mode d'emploi pour Quick-Key Easy

Nous vous félicitons de l'achat de notre Quick-Key Easy. Il est le système de copie de clé le plus rapide et le plus précis mondialement.

Nous vous garantissons des résultats excellents en observant précisément les instructions d'utilisation.

Aperçu en bref

Le contenu du set Quick-Key Easy suffit pour la fabrication d'au moins 10 copies de clé de première qualité, pouvant servir de clé d'urgence avec stabilité limitée ou de modèle pour la fabrication d'un double de clé avec une fraiseuse de clé.

On peut copier presque tous types de clé :

Clés plates à dents, clés de haute sécurité (à trous), clés avec différents niveaux, clés à gorges (à double panneton), clés de voiture et de nombreuses autres. On peut même souvent copier des clés haute technologie avec des éléments actifs et les faire fonctionner en les travaillant par après. Vous pouvez laisser jouer votre fantaisie.

Le temps de traitement de la masse à former en 2 composants est de seulement env. 3 minutes à température ambiante. Pendant cette courte durée on doit mélanger la masse à former, l'étaler régulièrement dans les moitiés des moules et mettre en place la clé d'origine à copier, éventuellement avec le matériel d'aération. Le meilleur rapport de mélange des deux masses à former est de 1:1. La durée de conservation des masses à former en état pur ainsi que des empreintes fabriquées de clé est presque illimitée. Les composants utilisés sont sans dommage pour la santé.

Le métal spécial à couler ne contient pas de cadmium et il est sans danger pour la santé lors de l'utilisation correcte. Il devient liquide à une température de seulement env. 90 °C. On atteint cette température déjà après env. 20 à 30 secondes. Le métal à couler ne doit pas produire de vapeurs lors de l'échauffement, c. à d. ne pas l'échauffer à plus de 300 °C, car sinon des vapeurs contenant des métaux lourds et nuisibles à la santé se forment.

Mode d'emploi pas par pas

• Préparation du moule

Ouvrez le moule en métal Quick-Key et positionnez les 2 moitiés avec le côté ouvert vers le haut sur un support solide et propre. Prenez ensuite assez de masse à former blanche de la boîte avec le couvercle blanc pour remplir la première moitié. Pressez la masse à former régulièrement dans la réservation jusqu'à ce qu'elle soit entièrement remplie, mais sans que la masse à former dépasse les côtés. Elle doit s'arrêter net avec les bords. Procédez pareil avec la deuxième masse à former de la boîte au couvercle rouge. Grâce à cette préparation vous obtenez exactement le rapport de mélange de 1:1 et ne gaspillez pas de masse. Ne pas encore fermer le moule et éviter le contact des 2 masses à former ! Fermez maintenant les deux boîtes de masse à former pour éviter des impuretés et mélanges involontaires des composants.

Indication : Pour préparer le set Quick-Key Easy pour une intervention, on peut intercaler un film en plastique entre les deux moitiés du moule. Il évite

le début de la réaction chimique quand le moule est fermé.

- Fabrication de l'empreinte de clé et du moule négatif prêt à couler

Enlevez les masses à former des deux moitiés et mélangez-les en pétrissant fortement pendant env. 30 secondes jusqu'à obtention d'une couleur homogène. A partir de maintenant vous avez au maximum 2 minutes ! Travaillez rapidement, mais avec précision !

Remplissez maintenant les deux moitiés du moule avec la masse mélangée comme déjà décrit sous point 1. Essayez d'obtenir une surface la plus lisse possible en raplatissant. Ensuite tapotez un peu chaque moitié et étalez la poudre avec caution et régulièrement sur les deux surfaces. On peut enlever la poudre excédentaire en secouant ou en soufflant. Maintenant vous posez la clé à copier bien au centre sur une moitié de moule. Ne pas enfoncer la clé dans la masse à former ! Si besoin vous placez la bille d'aération ou le fil d'aération selon la description sur image à une position adaptée sous ou à côté de la clé.

Indication : La bille et le fil d'aération sont à utiliser, selon votre choix, avec des profils de clés compliqués et extrêmement fins, pour créer de manière simple des possibilités d'évacuation de l'air du moule lors de la coulée de la copie de clé, sans devoir couper des canaux d'aération compliqués avec un cutter.

Compressez maintenant les deux moitiés de moule avec force. Si besoin, on peut les visser avec les deux vis à ailettes. La masse à former excessive sort vers le haut. Si la clé changeait un peu sa position pendant cette procédure, on peut encore l'ajuster. Après peu de temps la masse à former a pris. On peut maintenant couper net le col supérieur.

Ouvrez le moule de coulée en tirant sur les deux moitiés métalliques. Si vous trouvez des problèmes à les séparer, vous vissez les vis à ailettes dans chaque trou au milieu du dos. Elles écartent la forme métallique. Enlevez maintenant la forme négative. En règle générale vous pouvez maintenant écarter doucement les deux moitiés enveloppant la clé et retirer la clé d'origine et les éléments d'aération. Si les deux moitiés collent à quelques endroits, coupez-les avec précaution. Coupez un petit canal d'aération de la pointe de la clé jusqu'au creux de la bille ou jusqu'au début du fil d'aération uniquement si c'est nécessaire. Dans presque tous les cas il suffit de les couper uniquement sur une moitié. Enlevez tous les restes de la poudre.

Posez les moitiés fabriquées à nouveau dans la forme métallique et compressez les à nouveau. Posez la forme métallique debout sur une surface plate. Si besoin élargissez l'ouverture de coulée en la coupant en forme d'entonnoir. Maintenant tout est prêt pour couler la copie de la clé.

- Couler une copie de clé

Prenez le mini-brûleur à gaz et remplissez-le de gaz usuel pour briquet. Posez une tablette du métal spécial à couler dans la cuillère à couler et chauffez-la par le côté inférieur jusqu'à ce que le métal ait entièrement fondu. Cela ne dure qu'env. 20 à 30 secondes, le point de fusion est à env. 90°C. Pivotez la cuillère une fois avec précaution pour vous assurer que la tablette a entièrement fondu. Ne jamais chauffer le métal à couler à plus de 300 °C, car des gaz de métal lourd nuisibles à la santé se forment.

Ne jamais chauffer le métal spécial à couler directement avec la flamme, car cela encrasse le métal réutilisable et la qualité de la copie de clé en souffre.

Maintenant versez, si possible en un seul mouvement, le métal à couler dans l'ouverture du moule jusqu'à ce qu'il soit complètement rempli. Le métal spécial coule très vite dans chaque angle du moule négatif. Par la pesanteur l'air se trouvant dans le moule est pressé vers le bas et comprimé dans le creux de la bille d'aération, ou elle s'évacue par le canal du fil d'aération.

Après quelques secondes le métal durcit, mais reste chaud. Attention ! Risques de brûlures ! Après le refroidissement on peut ouvrir la forme métallique et enlever la clé fabriquée en écartant le moule négatif.

En utilisant la technique d'aération, en règle générale, le métal aura coulé jusque dans le creux d'aération. On peut couper la languette avec une pince de précision et travailler la clé avec une lime à clé. Maintenant vous devriez tenir un double de clé « qui fonctionne ».

Clés et cylindres sont des produits de précision. Le succès de la coulée nécessite l'observation exacte des instructions d'utilisation et un travail rapide et précis, qui s'améliorera avec un entraînement régulier.

Si jamais vous n'obtenez pas de résultats satisfaisants, vous trouverez des indications menant au succès, dans les solutions aux problèmes.

FAQ – Solutions aux problèmes

La clé n'a pas été coulée entièrement.

Solution :

- Il est possible que le canal d'aération à la pointe de la clé n'ait pas été coupé assez large, ou il est bouché. On peut couper plusieurs canaux si nécessaire !
- Le métal à couler n'était pas assez chaud et a refroidi avant d'arriver à la pointe. Attention, il ne faut pas chauffer le métal à couler à plus de 300 °C, car des vapeurs toxiques se forment ! Ne pas inhaler !
- Eventuellement le métal à couler est encrassé, il y a du mâchefer sur la fonte.
- En posant la clé d'origine sur la masse, des vides se sont formés. Cela est possible avec les clés de haute sécurité à trous. On peut les éviter en appliquant de la masse à former sur tous les côtés de la clé avant de la poser sur la masse. Cela fait évacuer l'air.
- Si on n'a pas utilisé assez de talc il peut être nécessaire de découper la clé de la masse à former. Avec un travail imprécis on peut détruire le moule négatif. Il est conseillé d'utiliser un outil coupant bien aiguisé et d'enlever la clé du moule avec une seule coupe.

La clé ne rentre pas dans le cylindre ou la serrure

Solution :

- Dû aux coupes mâchurées, souvent provoquées par des lames usées, trop de métal coule à ces endroits.
- Il est aussi possible que les deux moitiés du moule n'ont pas été comprimées correctement, ou que la masse avait déjà pris. Il est possible de travailler la copie de clé avec une lime à clé pour la calibrer.

La clé se tord en tournant dans le cylindre ou elle casse

Solution :

- Cylindres et serrures difficiles demandent beaucoup de force, que la copie de clé ne peut pas toujours apporter pour des raisons physiques. Le double de clé peut être copié sur une ébauche en acier ou en argentan avec une fraiseuse de clé.
- On peut éliminer du matériau sur le dos de la clé avec une lime pour pouvoir placer un petit tournevis par exemple. Il assume alors la force de rotation.

Indication de sécurité :

Ne pas laisser Quick-Key Easy à portée des enfants. Le métal à couler et la masse d'empreinte ne sont pas destinés à la consommation.

Le métal à couler utilisé contient des métaux lourds toxiques, qui sont dégagés par des vapeurs. Les vapeurs se forment lors d'une utilisation inappropriée, par exemple échauffement au-dessus de 300 degrés Celsius et peuvent entraîner des problèmes de santé. Ne jamais inhaler des vapeurs ! Porter des gants de protection. Après utilisation laver soigneusement les mains. Attention : Risque de blessures par lames de couteaux. Le brûleur à gaz produit de hautes températures – Risque de feu et de brûlures !

S'abstenir de manger et de boire pendant l'utilisation du matériel. Ne pas jeter les restes de métal lourd dans les ordures ménagères ni dans la nappe phréatique. Il faut les éliminer de façon appropriée. Il est interdit d'utiliser le QUICK-KEY pour des activités illégales. Il appartient au pro-

priétaire et utilisateur de s'informer auparavant des réglementations légales, interdictions ou restrictions concernant l'achat, la possession ou l'utilisation du produit auprès des administrations du pays ou du lieu de séjour. Ils n'en résultent pas de droits de responsabilité ou d'indemnité. Quick-Key Easy ne doit être utilisé que pour le but indiqué par le fabricant.



Tous droits réservés, également de la traduction. Aucune partie du texte ne doit être reproduite ou traitée, dupliquée ou distribuée en utilisant des systèmes électroniques sous aucune forme (impression, photocopie, microfilm ou d'autre méthode) sans accord écrit par multipick.com.





Nachdruck und Vervielfältigungen jeder Art, auch auszugsweise, sind ohne schriftliche Genehmigung untersagt. Copyright © 1997-2016, by Bernd Jacobi - Multipick.

Unauthorized Copying, Reproduction or Republishing any of the material without written consent is strictly prohibited. Copyright © 1997-2016, by Bernd Jacobi - Multipick.

Reproductions de toutes sortes, y compris des extraits, sont interdites sans accord par écrit. Copyright © 1997-2016, by Bernd Jacobi - Multipick.

www.multipick.com



Manual for the Quick-Key Easy

Thank you for purchasing our Quick-Key Easy. It is the worlds' fastest and most accurate key duplication system.

We guarantee extraordinary results if you follow the manual exactly.

Quick Overview

The contents of the Quick-Key Easy Set are designed for the production of at least 10 first-class copies of keys that can be used as emergency keys with slightly reduced stability, or use as a template for making a key on a key cutting machine.

Almost all conceivable types of keys can be copied:

Flat keys, dimple keys, multi-level keys, two-way keys, car keys and many others. Even high-tech keys with active elements can often be copied and made accessible through further processing. The imagination knows no limits here.

The processing time of the 2-component molding compound at room temperature is only about 3 minutes. In this short time, the molding material has to be mixed, inserted uniformly into the mold halves and the original key to be copied has to be inserted (with the optional venting material). The best mixing ratio is 1:1. In pure form the molds as well as the key imprints produced have a virtually unlimited shelf life. The components used pose no health hazards.

The special casting metal is cadmium-free and harmless when used correctly. It liquefies at a temperature of only about 90 °C (194 °F). This temperature is reached after about 20-30 seconds. The cast metal must not evaporate when heated, that happens at over 300 °C (572 °F); otherwise noxious fumes containing heavy metals can form.

Step by Step Guide

1: Preparation of the mold:

Open the Quick Key metal mold and place the 2 halves with the open side up on a firm, clean surface. Take as much molding compound from the can with the white lid as needed to fill the first half of the mold. Press the molding material uniformly in the recess of the mold half until it is filled completely. Make sure that the form is filled half full but the molding material does not swell beyond the edges. They should be flush with the edges. Proceed now in the same way using the molding compound in the can with the red lid. Using this method you will achieve exactly the required mixing ratio of 1:1 and not waste molding compound. Do not close the form yet and do not let the two compounds come in contact with each other! Close the cans to avoid contamination or mixing of components.

Note: to keep the Quick-Key Easy ready for use, a precisely tailored plastic film may be put between two mold halves. This prevents the start of the chemical reaction in the closed mold.

2. Manufacturing Key impressions and pourable negative molds:

Remove molding compounds from the mold halves and mix them by kneading vigorously for about 30 seconds until a uniform color is achieved. From this point on, you have a maximum of 3 minutes! Work quickly but accurately!

Fill the two mold halves again with the mixed compound as previously described in point 1. Try to achieve the smoothest possible surface. Now sprinkle a little talcum powder on each mold half and rub it gently and evenly on both surfaces. Excess powder can be shaken off or blown off. Insert the key to be copied as centrally as possible on one mold half. Do not press the key into the mixed compound! If necessary, place the vent ball or vent wire at the appropriate position under or beside the key according to the image description.

Note: The vent ball and the vent wire can be applied in complicated, extremely fine key profiles. This creates a simple way for air to escape when casting the key copy in the mold without having to cut elaborate ventilation channels with the knife.

Now press the two mold halves together firmly. If necessary, the mold halves can be bolted shut with two wing nuts. The excess molding compound escapes upward now. If the key starts to shift, it can still be adjusted. After a short time, the molding compound has set. The upper collar can now be cut flush.

Open the mold by pulling apart the two metal halves. If the two halves cannot be separated without difficulty, turn the wing nut screws located on the back of each casing. This pushes apart the metal mold. Remove the negative mold that was made. Normally, you can now gently pull apart the two halves enveloping the key and remove the original key and the air vents. (If the halves do not detach easily in a few places, cut them apart gently. If necessary, cut a small air way from the key tip to the cavity of the vent ball, or to the top of the vent wire. It should be enough to make these cuts in only one of the mold halves.) Remove all traces of talcum powder.

Put the finished halves back into the metal mold and press the metal mold together again. Set the metal mold upright onto a flat surface. If necessary, you can expand the opening to pour the metal at the open end of the metal mold with a funnel-shaped incision. Now everything is ready for casting the key copy.

3. Casting a duplicate key

Take the mini gas burner and fill it with standard lighter butane gas. Place one tablet of special casting metal in the ladle and heat it on its underside until the casting metal is completely melted. This only takes about 20-30 seconds, the melting point is about 90 °C (194 °F). Swirl the ladle once very carefully to ensure that the entire piece has melted. Never heat the cast metal to over 300 °C (572 °F), because harmful heavy metal gases will form.

Never heat the special casting metal with a direct flame, otherwise the reusable metal will be contaminated and the quality of the key copy will suffer.

Pour the special casting metal swiftly into the filler hole until the mold is completely filled. The special metal flows at a high speed in every corner of the negative mold. Gravity will push the air inside of the mold and compress it in the void of the vent ball or it escapes through the vent channel from the vent wire. After a few seconds the metal is already hardened but still hot. CAUTION! Burn hazard! After cooling, the metal mold can be opened and the molded keys are removed by re-separating the negative mold.

When using the venting technique, the cast metal will have typically flown into the vent space. The resulting metal piece can be cut off, i.e. with pre-

cision cutters, and the molded keys refined with a file. You should now hold a functioning duplicate in your hands.

Keys and locks are precision products. The successful reproduction requires following the operating instructions precisely and with quick and precise work, which can be achieved with constant training. If you continuously fail to achieve satisfactory results in your casting experiments, please check the troubleshooting instructions below.

FAQ - Troubleshooting

The key was not fully filled.

Solutions:

- Perhaps the vent channel in the key tip was not cut big enough, or it is blocked. If necessary, several channels can be cut!
- The casting metal was not hot enough and cooled before it could reach the tip. Attention: the cast metal must not be heated above 300 °C (572 °F), as toxic fumes form! Do not breathe in any fumes!
- The casting metal may be contaminated; slag is floating on the molten metal.
- When embedding into the impression material air pockets are created. That can occur with dimple keys. This can be prevented by smearing the key on all sides with the impressioning material and slightly pressing it into the dimples before inserting it in the form, therefore removing all of the air.
- If not enough talcum powder was used, it may be necessary to cut the key out of the compound. The negative mold can be destroyed when working imprecisely. Always use a sharp cutting tool and remove the original key from the mold using only one incision when possible.

The key does not fit into the lock cylinder or the lock

Solution:

- Unclean cuts, often caused by dull blades, cause too much cast metal to pour down the incisions.
- Perhaps the impression mold was not compressed properly, or the impressioning material was already fixed. The duplicate key can be reworked with a file until it is in order.

The key bends or breaks when turning in the lock cylinder

Solution:

- Hard to turn locks require a lot of force that the copy of the key, due to physical reasons, cannot always be capable of providing. The cast key can be copied with a blank key made of steel or nickel silver on a key cutting machine.
- At the upper back of the key you can take off some of the material (i.e. with a file) and insert tools such as a small screwdriver. This tool then takes the on rotating force instead of key.

Safety:

Keep Quick-Key Easy away from children. The cast metal and the impressioning materials are not suitable for ingestion. The included casting metal contains toxic heavy metals, which are released through evaporation. In cases of improper usage (i.e. heating the metal above 300 degrees Celsius) fumes will develop and can lead to health problems. Never inhale any fumes! Wear protective gloves. Wash hands thoroughly after use. Caution: Risk of injury from sharp blades. The gas burner produces high temperatures - fire and burn hazard!

Do not consume food or beverages while handling the material. Heavy metal residues do not belong in the trash or into the groundwater. They should be disposed of properly. The Quick-Key Easy set must not be misused for illegal activities. About legal requirements; Prohibitions or restrictions concerning the purchase, possession and/or use of the product falls to the owner/user, and the owner/user has to check beforehand with the relevant authorities for any restrictions, prohibitions, or limitations of use. We cannot be held liable nor will we accept claims for damages of any kind relating to the possession and/or use of this product. Use at your own risk. Quick-Key Easy may be used only for the purpose specified by the manufacturer.

All rights reserved, including the translation. No part of the text may be reproduced in any form (print, photocopy, microfilm or any other process) or processed using electronic systems, copied or distributed without the written permission of multipick.com.





Manuale d'uso Quick-Key Easy

Ci congratuliamo per l'acquisto del nostro Quick-Key Easy. E' sicuramente il sistema copia chiavi più veloce e preciso del mondo.

In breve

Il contenuto di consegna, del Set copia chiavi Quick-Key Easy Set, garantisce un minimo di 10 copie di chiavi, che potranno essere usate come chiave di estrema urgenza, perché la loro stabilità, non è paragonabile ad una chiave vera e propria fresata da una macchina copia chiavi. Possono essere copiate quasi tutte le chiavi girevoli:

Chiavi piatte, chiavi punzonate, chiavi con differenti sporgenze, chiavi a doppia mappa, chiavi di autovetture e molte altre ancora. E' possibile copiare anche chiavi Hightech con elementi attivi e tramite piccole modifiche, è possibile anche farle funzionare. Utilizzando questo prodotto, la fantasia, non avrà limiti. Il tempo di lavorazione, die 2 componenti, in temperatura ambiente, è di circa massimo 3 min. In questo arco di tempo, la massa, deve essere mischiata e distribuita nella mezza form per copiare la chiave originale. Il miscuglio preciso delle 2 masse, è di 1:1. Sè le 2 componenti, rimangono separate, o anche mischiate, con forme di chiavi precedenti, è possibile conservarle a lungo. I materiali usati per queste 2 componenti, sé utilizzati correttamente, non sono dannosi per la salute. Il metallo di fusione, è senza cadmio e utilizzandolo correttamente, non è dannoso per la salute. Questo metallo si scioglie ad una temperatura di soli 90 °C. Questa temperatura di fusione è raggiunta in circa 20-30 secondi. Il materiale di fusione, non deve evaporare o essere surriscaldato, è necessario tenere la temperatura ben al disotto die 300 °C, superando questa temperatura e evaporando, sprigionerebbe fumi tossici molto pericolosi e soprattutto dannosi per la vostra salute.

Istruzioni passo a passo

• Preparazione dello stampo

Aperte la forma di metallo del Quick-Key e riponete le 2 metà con la parte aperta rivolta verso l'alto su una superficie pulita e solida. Prendete la confezione con il tappo a vite bianco, prelevate solamente la quantità di materiale necessario per riempire la prima metà della forma. Distribuire uniformemente la massa sulla metà della forma sino a riempirla. Importante, la massa, nella mezza forma, non deve superare i bordi. Deve essere distribuita precisamente. Procedete a fare lo stesso con l'altra metà della forma con il tappo a vite rosso. Procedendo come sopra descritto, avrete una miscela delle due componenti equivalente ad 1:1 e eviterete lo spreco die 2 componenti. Per favore, non unite ancora le due forme e evitate il loro contatto! Chiudete con il tappo i due barattoli, in modo da evitare che entri sporcizia nelle masse.

Avviso: Per avere sempre pronto il Quick-Key Easy, è possibile, p.e., preparare le forme anticipatamente, tenendole separate da un foglio in plastica. In questo modo, si impedisce che il processo chimico abbia inizio.

• Impronta della chiave e forma di fusione negativa

Togliete dalle mezze forme le due masse e iniziate ad impastarle energicamente per circa 30 secondi sino ad ottenere un colore unico e una massa omogenea. Da adesso, avrete circa un massimo di 3 minuti per completare l'operazione! Lavorate veloci, mà precisi!

Riempite nuovamente le due mezze formine distribuendo il materiale precisamente come descritto al punto 1. Cercate di ottenere una forma

liscia. Distribuire del talco sulle due parti piatte, importante che il talco, ricopra assolutamente tutte e due le superfici omogeneamente. La polvere di talco in eccesso, deve essere rimossa scuotendo o soffiando. Adesso, appoggiate la chiave da copiare su una mezza forma, assolutamente, al centro della forma. Importante, non premere la chiave dentro la massa ! Sè necessario, piazzate la pallina per estrazione dell'ossigeno o il filo come spiegato nella foto, vicino alla chiave o sotto.

Avviso: La pallina e il filo, sono da utilizzare a piacere, servono per lo sfiatamento dell'aria che si può formare durante la colata del metallo fuso dentro il negativo (forma) e di solito, si applica questa tecnica solo per chiavi dalle forme particolari e estremamente fini. Utilizzando il metodo della pallina e del filo, non serve ricorrere a tagli con il taglierino sulla forma per la fuoriuscita dell'aria. Adesso, premete le due mezze forme una contro l'altra energicamente. A secondo della necessità, è possibile stringere le due metà, con le viti. La massa in eccesso, viene spinta verso l'alto. Nel caso la forma della chiave, risulti allungata, è ancora possibile intervenire per aggiustarne la forma. La massa, ora sta per solidificarsi. La parte fuoriuscita di massa, può essere tagliata.

Separate ora, le due mezze formine di metallo. In caso, la separazione sia troppo difficile o opponga troppa resistenza, avvitate le viti al centro di ogni formina. Tirate le viti energicamente per separarle dalla massa. Ora, avete ottenuto, il negativo per forma della chiave. Adesso, è possibile separare le due forme per estrarre la chiave e gli eventuali oggetti usati per far sfiatare l'aria, questo processo, deve essere svolto lentamente e con molta precisione. Nel caso, le due metà non si separino da sole, procedete alla separazione mediante il taglio di esse, sempre procedendo con molta cautela. In caso di necessità, ricavate un'incisione a V che deve partire dalla punta della chiave verso il basso della formina, questo taglio, servirà come canale di scolo del metallo fuso o come piccola impugnatura anche sé sulla parte opposta. Il taglio, è sufficiente praticarlo, solo su una parte della mezza forma. Procedete ora a rimuovere assolutamente tutta la polvere di talco rimanente. Inserite nuovamente le mezze forme di massa nelle mezze forme di metallo e unitele nuovamente. Riponete la forma unita in posizione verticale su una superficie piana. Sé necessario, aprire di poco le formine a forma di imbuto. Adesso, siete pronti per versare il metallo fuso.

• Colata della copia della chiave

Prendete il mini cannello e riempitelo con gas per accendini. Riponete una forma di metallo dentro il mestolo di fusione e cominciate a scaldare il mestolo di fusione nella parte inferiore (sotto) fino a quando la forma di metallo non è completamente sciolta. Questa operazione, dura all'incirca tra i 20 e i 30 secondi, il punto di fusione viene raggiunto alla temperatura di 90 °C. Per essere sicuri che la forma di metallo si sia fusa completamente, agitate leggermente il mestolo di fusione per controllare. Importante, non surriscaldare il metallo al disopra dei 300°C, a questa temperatura, il metallo evapora e sprigiona fumi tossici e dannosi alla vostra salute.

Si prega di non tentare mai, di fondere il metallo, scaldandolo direttamente e tenendolo a contatto con una fiamma viva, questo, comprometterebbe il metallo da fusione, sporcandolo e rendendolo inutile al lavoro. Procedete ora, a versare il metallo fuso nella forma negativa, sé possibile, compiere quest'operazione in una sola colata, per evitare la formazione di bolle che andrebbero ad indebolire e comprometterebbero seriamente la struttura della chiave, rendendola inutilizzabile. Il metallo fuso, scorre molto velocemente nella forma. L'aria all'interno della forma, sarà espulsa automati-

camente dalla forza di gravità verso il basso in direzione della forma della pallina o quella del filo inserito precedentemente. Dopo pochi secondi, il metallo si indurisce, ma è ancora bollente. Attenzione! Pericolo di ustioni! Dopo il raffreddamento, è possibile estrarre la copia della chiave colata, procedendo a separare nuovamente le formine.

Utilizzando la tecnica di sfiato, con la pallina o il filo, il metallo, andrà a riempire anche le cavità provocate dall'attrezzo utilizzato per lo sfiato dell'aria. I resti del metallo, possono essere asportati con una molatrice per meccanica di precisione e la chiave, può essere limata con una lima per chiavi. Adesso, avete in mano una copia della chiave per aprire e chiudere.

Chiavi e cilindri di serrature, sono prodotti di precisione. Il successo del lavoro, avviene, seguendo passo a passo, le indicazioni, ma soprattutto, lavorando precisamente e allo stesso tempo velocemente, si consiglia prima del suo utilizzo, di provare a casa esercitandosi. Nel caso, non siate riusciti a raggiungere il successo, trovate nella rubrica sottostante quali potrebbero essere le cause del vostro insuccesso.

FAQ – Risoluzione dei problemi

La chiave, non è completa.

Soluzioni:

- Probabilmente, il canale tagliato alla punta della chiave, non era sufficientemente grande o era otturato. A necessità, è possibile aprire più canali!
- Il materiale di fusione, non era sufficientemente caldo o si era raffreddato prima di raggiungere la punta della chiave. Attenzione, il metallo di fusione, non deve superare i 300 °C, c'è il pericolo del rilascio di vapori nocivi alla salute! Non inalateli!
- Il metallo di fusione era sporco, sulla superficie galleggiavano delle scorie.
- Nella preparazione della forma, si sono formate camere d'aria. Questo, può succedere a volte tentando di copiare chiavi punzonate. Questo problema, si può evitare, spalmando sui buchi della chiave la massa da stampo e premendola per bene nei fori. Questo, fa uscire l'aria dai fori.
- In caso, non sia stato utilizzato sufficiente talco, sarà necessario estrarre la chiave dalla forma manualmente. In caso di lavorazione errata, il negativo della chiave, non sarà preciso e così inutilizzabile. Utilizzare sempre un taglierino ben appuntito e soprattutto affilato per togliere la chiave dalla forma, questa operazione, deve essere fatta in un'unica mossa.

La chiave, non entra nel cilindro o nella serratura

Soluzione:

- Mediante tagli imprecisi o taglierini non ben affilati, il metallo di fusione segue la forma sbagliata.
- Probabilmente, le due forme, sono state pressate in maniera errata, o possibilmente, le due componenti chimiche, erano già troppo dure per prendere la forma correttamente. È possibile tentare con una lima, il metallo della chiave per aggiustarne le sue misure e tentare di renderla utilizzabile.

La chiave si storta nel girarla o si spezza nel canale della serratura

Soluzione:

- Alcune serrature, hanno le molle all'interno troppo dure ed è necessario una forza maggiore per la loro apertura, è fisicamente impossibile, per una chiave in metallo morbido, compiere questa operazione. In questo caso, meglio portare la chiave in un centro copia chiavi e farne fresare una a macchina in metallo più duro.
- È possibile ricavare un piccolo spazio sulla schiena della chiave per inserirvi un cacciavite piccolo, ma dal materiale più duro, il cacciavite eserciterà la forza necessaria per aprire o chiudere.

Avvisi di sicurezza:

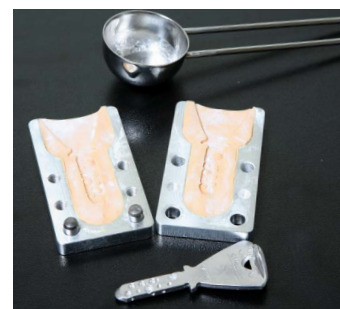
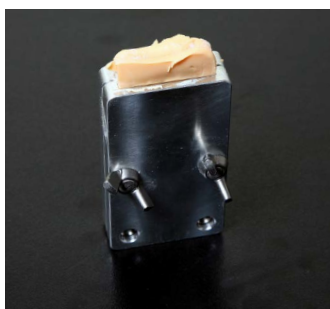
Tenere fuori dalla portata dei bambini il Quick-Key Easy. Il metallo di fusione e le due componenti, assolutamente non devono essere ingerite o venire a contatto con la bocca.

Il metallo di fusione, se surriscaldato, rilascia fumi tossici, assolutamente evitare la sua inalazione. Questi fumi tossici, vengono rilasciati quando il metallo di fusione viene surriscaldato e supera i 300 gradi Celsius, questi vapori tossici, sono molto dannosi per la vostra salute, non respirarli mai, possono causare danni alla salute irreversibili! Utilizzate sempre una mascherina protettiva con un filtro adatto! Dopo il suo impiego, lavarsi per bene le mani. Attenzione: Pericolo di ferite utilizzando in modo non idoneo le lame del taglierino! Il mini cannello, sprigiona temperature molto alte, pericolo di ustioni e pericolo d'incendio!

Mangiare o consumare bevande durante l'utilizzo di questi materiali, è assolutamente proibito. I materiali di scarto, non devono essere dispersi nell'ambiente o versati in sorgenti d'acqua. Consigliabile, la smaltitura di questi resti presso centri specializzati. Il sistema copia chiavi Quick-Key Easy deve essere utilizzato solo legalmente e non per recar danni a terzi, come per esempio essere impiegato per compiere furti o atti illegali contro terzi. Per domande legali sul possesso e utilizzo di questo prodotto, l'utente, deve informarsi presso le autorità competenti del luogo dove risiede. Non sono ammesse richieste di risarcimento, la ditta, declina ogni responsabilità per l'utilizzo di questo prodotto, acquistandolo, l'utente si rende responsabile delle sue azioni. Il sistema copia chiavi Quick-Key Easy non può essere impiegato per altri scopi a quelli sopra descritti.



Diritti riservati, per errori di traduzione non ci assumiamo nessuna responsabilità, sia la ditta che lo commercializza, sia il traduttore del testo sopra citato. Nessuna parte di questo testo, può essere (pubblicato, filmato, fotocopiato e reso pubblico) senza il permesso e consenso scritto della multipick.com, la pubblicazione senza nostro consenso, sarà perseguita legalmente.





Instrukcja obsługi „System kopiowania kluczy Quick-Key Easy”

Gratulujemy zakupu nowoczesnego systemu dorabiania kluczy Quick-Key Easy. Jest to najszybszy i najdokładniejszy system ręcznego kopiowania kluczy na świecie.

Gwarantujemy Państwu idealną kopię klucza zakładając, że będą Państwo wykonywać kopię klucza zgodnie z opisem w instrukcji obsługi.

Na skróty

Zestaw Quick-Key Easy przeznaczony jest do wykonania min. 10 idealnych kopii klucza, które mogą służyć jako klucze pierwszej pomocy (o nieco słabszej stabilności niż oryginalny klucz) lub jako klucze wzorcowe do późniejszego wykonania kopii za pomocą maszyny do kopiowania kluczy.

Zestaw umożliwia kopiowanie prawie wszystkich dostępnych na rynku rodzajów kluczy: kluczy płaskich, grawerowanych, wielopoziomowych, dwupiórowych, kluczy samochodowych i wielu innych. Nawet najnowocześniejsze klucze z ruchomymi elementami mogą zostać skopiowane i ręcznie obrabione. Fantazja podczas dorabiania kluczy za pomocą tego zestawu nie zna granic!

Obróbka dwuskładnikowej masy formującej zajmuje w temperaturze pokojowej ok. 3 minut. W tym czasie masy formujące zostają połączone, wylane do połówek form odlewniczych, a oryginalny klucz wprowadzamy do formy (wraz z elementami odpowietrzającymi). Idealna mieszanka mas 1:1. Masę formującą oraz powstałe odciski klucza można przechowywać w dowolnych warunkach, a używane składniki nie są w żadnym stopniu szkodliwe.

Specjalny metal odlewniczy nie zawiera kadmium i przy prawidłowym użyciu nie zagraża w najmniejszym stopniu zdrowiu. Metal ulega stopnieniu w temperaturze ok. 90 °C, a zostaje ona osiągnięta już po ok. 20-30 sekundach. Ten specjalny metal odlewniczy nie może odparowywać (a więc nie wolno go rozgrzać do temperatury powyżej 300 °C), gdyż uwalniają się wówczas szkodliwe dla zdrowia opary zawierające metal ciężki.

Instrukcja obsługi krok po kroku

- Przygotowanie formy odlewniczej

Proszę otworzyć metalową formę Quick-Key i położyć 2 połówki (otwarcie skierowane ku górze) na czystej i twardej powierzchni. Jedną połówkę wypełniamy masą z puszki o białej pokrywce. Proszę masę ugnieść tak, by wypełniła ona dokładnie całą połówkę, ale by nie wystawała poza krawędzie formy. Drugą połówkę formy wypełniamy masą z puszki o czerwonej pokrywce i ugniatamy ją tak samo jak w pierwszej połówce. Wykonując tę pracę tworzymy idealną miksturę-masę 1:1 i nie tracimy niepotrzebnie ani odrobinki masy formującej. Proszę jeszcze nie łączyć obu połówek! Masy nie mogą się jeszcze zetknąć! Proszę zamknąć najpierw puszkę z pokrywką czerwona i biała, tak by unikać zanieczyszczeń i wymieszania się składników.

Wskazówka: Aby zestaw Quick-Key był zawsze gotowy do użycia można między obie połówki form odlewniczej włożyć odpowiednio dociętą folię z tworzywa sztucznego. Folia ta zapobiega reakcji chemicznej w momencie gdy forma odlewnicza jest złożona.

2.Odcisk klucza i tworzenie formy negatywnej

Proszę wyjąć z obu form masy i połączyć je ze sobą ugniatając jak plastelinę. Od tego momentu mają Państwo jedynie maksymalnie 3 minuty! Proszę więc pracować szybko i precyzyjnie.

Proszę ponownie wypełnić obie połówki form powstałą masą zgodnie z opisem w punkcie 1. Należy wygładzić powierzchnię, obie połówki posypać talkiem i rozprowadzić delikatnie talk po powierzchni. Nadwyżkę proszku można delikatnie zyspać bądź zdmuchnąć. Oryginalny klucz, który chcemy skopiować należy położyć na środku jednej połówki formy. Uwaga: Proszę nie wciskać klucza do masy! Jeśli jest taka potrzeba, można obok klucza lub pod klucz podłożyć kulkę- lub drucik odpowietrzających.

Wskazówka: Kulki odpowietrzające oraz druciki odpowietrzające używa się z zasady przy kopiowaniu bardziej skomplikowanych, wyjątkowo wrażliwych profili kluczy. Tym samym tworzy się możliwość odpowietrzenia masy formującej bez potrzeby wycinania nożykiem kanalików odpowietrzających.

Proszę teraz mocno zacisnąć obie połówki formy. W razie potrzeby można je dodatkowo skrócić 2 śrubkami. Nadwyżka masy wydobędzie się na powierzchnię. Jeśli oryginalny klucz przemieści się w formie, można go ponownie prawidłowo ułożyć. Po krótkim czasie masa formująca zwiąże się. Wystającą górną krawędź można więc odciąć.

Proszę otworzyć formę odlewniczą oddzielając od siebie obie metalowe połówki formy. Jeśli napotkają Państwo trudności w oddzieleniu obu połówek, należy wkręcić śruby skrzydełkowe w środkowe otwory znajdujące się na odwrocie. Śruby te oddzielą obie połówki od siebie. Proszę wydobyć teraz powstałą formę negatywną. Z reguły można po prostu z wyczuciem oddzielić od siebie obie połówki i wydobyć oryginalny klucz oraz elementy odpowietrzające. Jeśli połówki w niektórych miejscach będą związane, można je delikatnie przeciąć w tym miejscu nożykiem. W miarę potrzeb można dodatkowo wykonać przecięcie wzdłuż klucza (od końcówki klucza do kulki odpowietrzającej bądź końcówki drucika) celem wykonania kanału odpowietrzającego. Na ogół wystarczy wykonanie kanału jedynie w jednej połówce formy. Teraz proszę usunąć wszystkie pozostałości talku.

Obie powstałe połówki proszę ponownie włożyć do metalowej formy odlewniczej i mocno je ścisnąć. Formę należy postawić na równej powierzchni. W razie potrzeby można delikatnie wyciąć mały lejek w masie, aby ułatwić wlewanie metalu do formy. I teraz mamy już zakończone przygotowania!

3.Wykonywanie odlewu klucza

Proszę wypełnić mini-palnik standardowym gazem do zapalniczek dostępnym w handlu. Następnie proszę umieścić jedną tabletkę specjalnego metalu odlewniczego w czerpaku odlewniczym. Czerpak podgrzewamy od dołu za pomocą palnika, aż metal ulegnie rozpuszczeniu. Trwa to na ogół 20-30 sekund, temperatura topnienia wynosi ok. 90 °C. Proszę delikatnym ruchem czerpaka sprawdzić, czy tabletkę rzeczywiście całkowicie się rozpuściła. Uwaga: Proszę nie dopuścić do przegrzania czerpaka! W temperaturze powyżej 300 °C wydzielają się szkodliwe dla zdrowia gazy zawierające metal ciężki!

Nie należy podgrzewać metalu bezpośrednio ogniem, gdyż prowadzi to do jego zanieczyszczenia i tym samym kopia klucza traci swoją jakość.

Specjalny metal odlewniczy należy w miarę możliwości wlewać do formy jednym ruchem, aż wypełni on całkowicie formę odlewniczą. Wypełnia on z dużą prędkością najmniejszy kącik powstałej formy negatywnej. Siła ciężkości sprawia, że powietrze znajdujące się w formie zostaje wciśnięte na dno, sprężone w pęcherzyku przy kulce odpowietrzającej lub odprowadzone przez kanał igły odpowietrzającej. W ciągu paru sekund metal odlewniczy twardnieje, jest on jednak wciąż gorący. Uwaga! Niebezpieczeństwo poparzeń! Po schłodzeniu można otworzyć formę odlewniczą i po oddzieleniu obu połówek odlewu można wyjąć odlany klucz.

Przy użyciu technik odpowietrzenia odlew z reguły dochodzi do pęcherzyka odpowietrzającego. Powstała w ten sposób niepotrzebna metalowa część (nadwyżka) może zostać odcięta za pomocą nożyka, a odlew klucza można obrobić pilnikiem. W ten sposób uzyskają Państwo funkcjonującą kopię klucza.

Klucze i wkładki to bardzo precyzyjne elementy. Odlanie precyzyjnej kopii klucza wymaga dokładne stosowanie się do poszczególnych kroków instrukcji obsługi oraz szybką i dokładną pracę. Proszę pamiętać, że trening czyni mistrza. Jeśli nie będą w stanie Państwo uzyskać zadawalających efektów, proszę spojrzeć na wskazówki z działu FAQ – najczęściej zadawane pytania. Najprawdopodobniej znajdą tu Państwo wskazówki jak uporać się z napotkanym problemem.

FAQ – najczęściej zadawane pytania i rozwiązanie problemów

Rozwiązanie problemu:

- Najprawdopodobniej kanał odprowadzający powietrze na końcówce klucza jest zbyt wąski lub zatkany. Jeśli jest taka potrzeba, można wyciąć również dodatkowe kanaliki!
- Metal odlewniczy nie został podgrzany do odpowiedniej temperatury i zastygł przed dotarciem do końcówki formy. Uwaga: Metal nie powinien osiągnąć temperatury 300 °C, gdyż wydzielają się wtedy trujące opary! Nie wdychać!
- Metal odlewniczy uległ zanieczyszczeniu, na stopionej powierzchni wytworzyła się szlaka.
- Podczas ugniatania masy powstały kieszenie powietrzne. Często problem ten występuje podczas kopiowania kluczy grawerowanych (z nawierceniami). Możemy temu zapobiec nakładając na klucz masę i wcierając ją lekko do nawierceń. Dzięki tej metodzie powietrze nie będzie zbierało się w nawierceniach.
- Jeśli nie użyto wystarczającej ilości talku, konieczne będzie wycięcie klucza z masy formującej. Podczas niedokładnej pracy forma negatywna ulegnie uszkodzeniu. Proszę zawsze używać ostrych narzędzi tnących tak by wydobyć oryginalny klucz z formy możliwie za pomocą 1 przecięcia.

Rozwiązanie problemu:

- Niedokładne nacięcia i tępe ostrza powodują, że metal odlewniczy zbiera się dodatkowo niepotrzebnie w niektórych miejscach
- Najprawdopodobniej obie połówki formy nie zostały prawidłowo zaciśnięte lub masa z odciskiem związała się szybciej. Powstałą kopię klucza można odpowiednio podpiłować celem dopasowania jej do oryginału.

Rozwiązanie problemu:

- Skomplikowane systemy zamykające wymagają na ogół mocnego klucza. Powstała kopia nie ma takiej wytrzymałości jak oryginalny klucz. Powstałą kopię klucza można jednak bez problemu skopiować za pomocą maszyny do kopiowania kluczy z wykorzystaniem kluczy surowych ze stali lub nowego srebra (mosiądzu wysokoniklowego)
- Grzbiet powstałej kopii klucza można spiłować tak, by umożliwić wprowadzenie dodatkowo do wkładki małego śrubokręta. On przejmie wówczas siłę obrotową.

Wskazówki dot. ostrożności:

Quick-Key Easy należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci. Metal odlewniczy i masy odlewnicze nie są przeznaczone do spożycia. Użyty metal odlewniczy zawiera trujące metale ciężkie, które zostają uwolnione jedynie podczas parowania metalu. Opary powstają wyłącznie podczas nieprawidłowego użycia metalu odlewniczego np. przy podgrzaniu metalu do temperatury powyżej 300°C i mogą one zaszkodzić zdrowiu. Proszę nie wdychać oparów!

Proszę zakładać rękawiczki ochronne! Po zakończonej pracy należy dokładnie umyć ręce. Uwaga: Możliwość skażenia ostrym narzędziem. Palnik wytwarza wysoką temperaturę – możliwość poparzeń.

Podczas pracy z zestawem nie należy spożywać pokarmów lub napoi. Nie wyrzucać resztek metalu do śmieci czy wody. Wszystkie elementy zestawu należy odpowiednio zutylizować zgodnie z przepisami panującymi w danym kraju zamieszkania. Nie wolno wykorzystywać zestawu do czynności podlegających karze. Nabywca zestawu zobligowany jest do poinformowania się o przepisach prawnych panujących w danym kraju dotyczących nabycia tego zestawów. Nie przejmujemy odpowiedzialności za szkody powstałe w związku z użyciem zestawu. Quick-Key Easy można używać wyłącznie zgodnie ze wskazanym przez producenta celem.

Wszystkie prawa (w tym tłumaczenia) zastrzeżone. Żadna część tekstu nie może zostać bez pisemnej zgody multipick.com w żadnej formie wykorzystana, skopiowana lub rozpowszechniona (druk, fotokopia, mikrofilm i inne).

