

570mm

正面

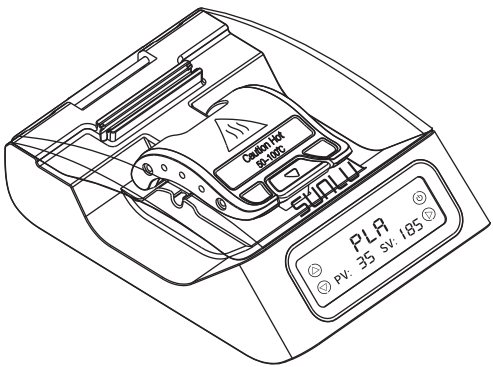
120mm

SUNLU

Filament Connector

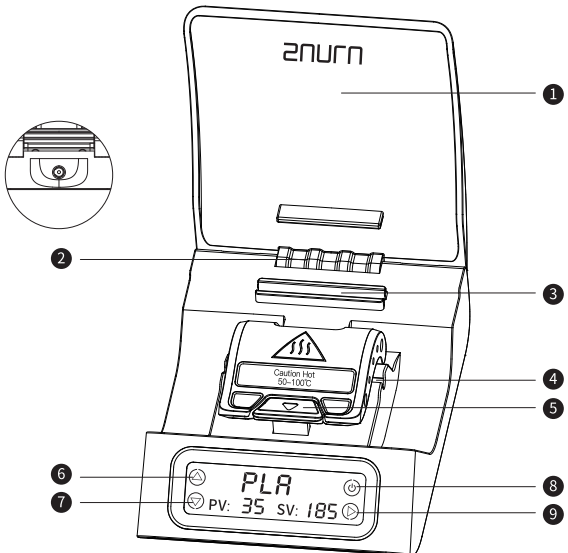
Usage Instructions

(FC01)



CE FC RoHS

01/Product Parts Description



1 Upper Cover	6 Up Botton(for switching filament type)
2 power port	7 Down Botton(for switching filament type)
3 Cutting Slot	8 Power Switch Button
4 Heating Slot	9 Settings Button
5 Heating Cover Switch Button	

02/Components

Name	Main Unit	USB cable	Fusion Sleeve (PTFE Tube)
Quantity	1 pcs	1 pcs	200 pcs
Picture			

03/Product Specifications

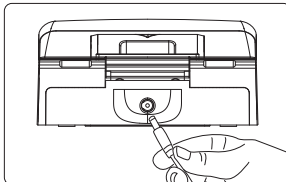
Size	111×79.4×38mm
Net Weight	143g
Operating Environment Temperature/Humidity	10°C-25°C, Humidness≤90%
Maximum Temperature Resistance	≤250°C
Power Input Specification	DC 5V 2A
Standby Current	15mA
Maximum Working Current	2A
Filament Diameter	1.75±0.03mm

04/Common Troubleshooting:

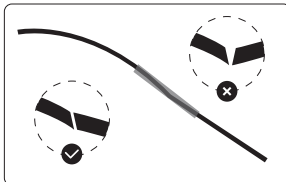
If you encounter the following issues during use, please try the solutions below. If the issue persists, please contact us

Issue	Possible Causes	Troubleshooting Methods
ER1	Temperature anomaly	Check whether the connecting wires of the heating element are disconnected
ER2	Overtemp Warning	Please contact us
Upon power connection, press the product's power button. Subsequently, the screen dims and the device powers off	The USB cable is incompatible The adapter has inadequate power	Ensure usage of the product's standard USB cable Replace with an adapter of 5V 2A or higher spec and make a new attempt

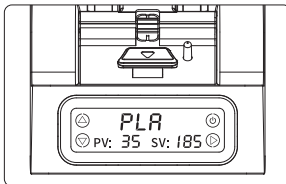
05/Instructions



1. Connect to Power Supply, Press the (⏻) Power Button.

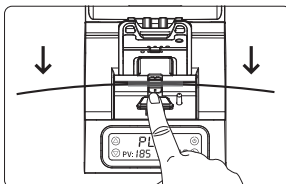


2. Insert both ends of the filaments to be joined into the sleeve.
(Recommended to cut at an angle for a larger contact area)

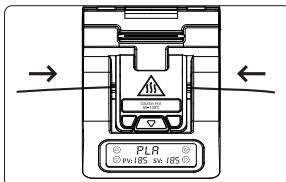


3. Press the (⚙️) Settings button, Use the (⬆️/⬆️) up/down buttons to select the filament materials, Click the setting button again to enter the temperature (⌚) setting interface, Use the (⬆️/⬆️) up/down buttons to adjust the default fusion temperature, Wait for the device to heat to the set temperature
(Notes: The two ends of the filaments must be the same material, Different filament materials cannot be fused together, (e.g., PETG cannot be fused with PLA).

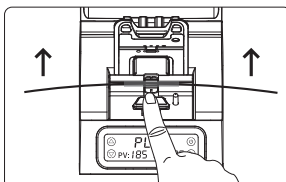
Filament Material	PCL	PLA	ABS	PETG	PA/PC
Default Fusion Temperature	85°C	185°C	220°C	210°C	230°C
Heating Time	1min	3min	3min-4min	3min-4min	5min
Recommended Fusion Time	5s-6s	7s-8s	7s-8s	7s-8s	9s-10s



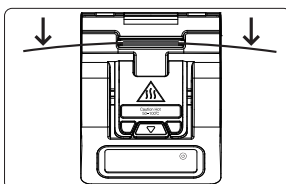
4. Press the heating cover switch button, Place the connected portion of the filament inside the heating slot, Close the heating cover, Lock the switch clip.



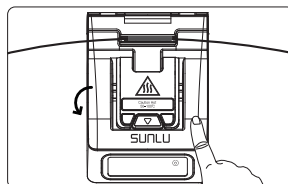
5. When the welding time is reached, the machine will sound a prompt tone. Hold both sides of the wire with both hands and push it inward slightly until the buzzer sounds to ensure sufficient contact at the interface.



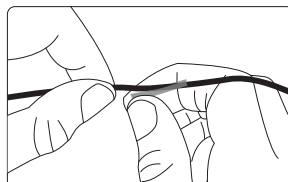
6. Press the heating cover switch button, Hold both sides of the filament, Let it cool for 5-10 seconds, During cooling, turn off the power to prevent accidental burns from subsequent operations



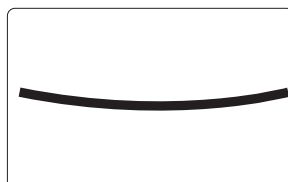
7. Once cooled, place the filament ends into the cutting slot, Make sure the joint is positioned in the cutting slot.



8. Press the top cover down firmly, The blade under the cutting slot will cut the sleeve, Remove the filament and sleeve.



9. As shown is the cut sleeve.



10. As shown is the filament after fusion.

Zhuhai Sunlu Industrial Co., Ltd.

Official website: www.3dsunlu.com
Brand cooperation: branding@sunlu.com
Business cooperation: sales@sunlu.com
After-sales service: support@sunlu.com
Manufacturing Address: Sunlu Technology Park, Tanzhou Town, Zhongshan City, Guangdong Province, China.



Video tutorial

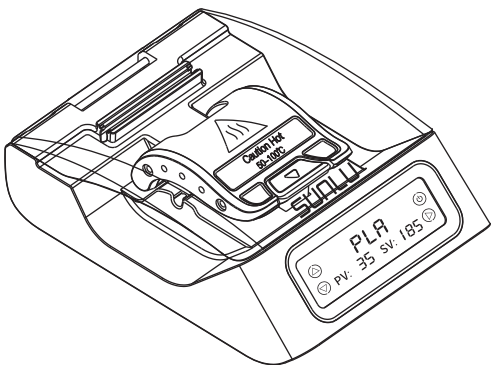
背面

SUNLU

Verbrauchsmaterialschmelzschweißer

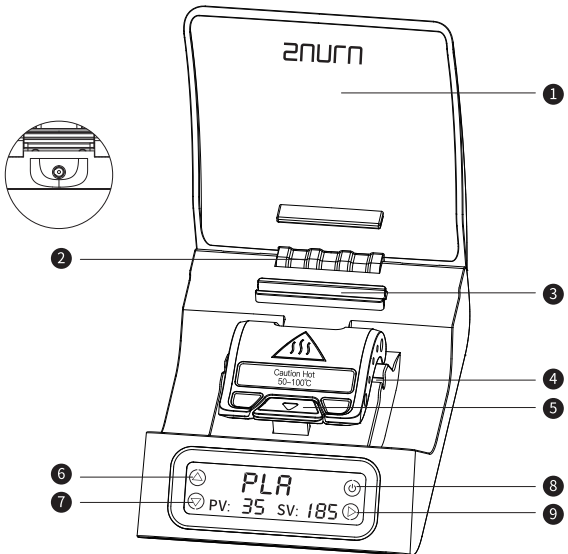
Verwendungshinweise

(FC01)



CE FC RoHS

01/Produktkomponentenbeschreibung



1 obere Abdeckung	6 obere Taste zum Wechseln des Verbrauchsmaterialtyps
2 Port port	7 untere Taste zum Wechseln des Verbrauchsmaterialtyps
3 Schneidschlitzrille	8 Ein-/Aus-Schalter
4 Heizschlitzrille	9 SEinstellungstaste
5 Schalterknopf für die Heizdeckelöffnung	

02/Komponenten

Name	Hauptcomputer	USB-Kabel	Schrumpfschlauch (PTFE-Schlauch)
Anzahl	1 pcs	1 pcs	200 pcs
Bild			

03/Produktparameter

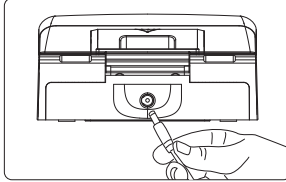
Produktabmessungen	111×79.4×38mm
Nettogewicht des Produkts	143g
Betriebstemperatur-/Feuchtigkeitsbedingungen	10°C-25°C, Feuchtigkeit≤90%
maximale Temperaturbeständigkeit	≤250°C
Spezifikationen für die Stromversorgungseingabe	DC 5V 2A
Standby-Strom	15mA
maximale Arbeitsstrom	2A
Durchmesser des Verbrauchsmaterials	1.75±0.03mm

04/Behebung üblicher Fehler:

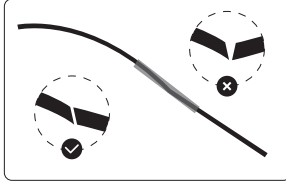
Falls beim Produktgebrauch folgende Probleme auftreten, versuchen Sie die Fehler gemäß der untenstehenden Tabelle zu beheben. Bleiben die Probleme bestehen, kontaktieren Sie uns.

Issue	Possible Causes	Troubleshooting Methods
ER1	Temperature anomaly	Check whether the connecting wires of the heating element are disconnected
ER2	Overtemp Warning	Please contact us
Upon power connection, press the product's power button. Subsequently, the screen dims and the device powers off	The USB cable is incompatible The adapter has inadequate power	Ensure usage of the product's standard USB cable Replace with an adapter of 5V 2A or higher spec and make a new attempt

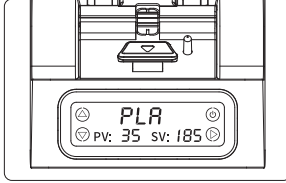
05/Instructions



1. Bitte schließen Sie das Gerät an eine Stromquelle an. Bitte drücken Sie (⏻) den Einschaltknopf.

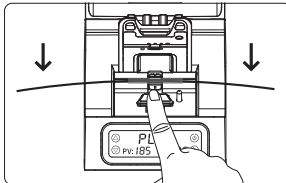


2. Insert both ends of the filaments to be joined into the sleeve.
(Es wird empfohlen, die Kabelenden schräg zu schneiden. Um eine größere Kontaktfläche zu gewährleisten, stellen Sie sicher, dass die Kabelenden breit genug sind.)

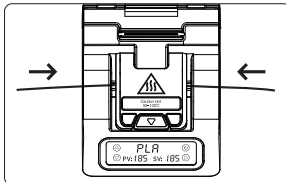


3. Bitte drücken Sie (⚙️) den Einstellungsknopf. Nach dem Sie die Einstellungstaste gedrückt haben, (⬆️/⬆️) verwenden Sie die Pfeiltasten nach oben und unten, um das gewünschte Verbrauchsmaterialmaterial auszuwählen. Nachdem Sie das Verbrauchsmaterial ausgewählt haben, drücken Sie (⏻) erneut die Einstellungstaste, um in das Temperatur-Einstellungs menü zu gelangen. (⬆️/⬆️) Verwenden Sie die Pfeiltasten nach oben und unten, um die voreingestellte Schmelztemperatur anzupassen. Dann warten Sie, bis es die eingestellte Temperatur erreicht hat. Hinweis: dass die beiden zu verschweißenden Abschnitte des Verbrauchsmaterials aus demselben Material bestehen sollten, dass unterschiedliche Materialien des Verbrauchsmaterials nicht miteinander verschweißt werden können, dass PETG und PLA nicht miteinander verschweißt werden können.

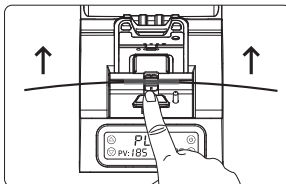
Materialauswahl für die Kabelabschnitte.	PCL	PLA	ABS	PETG	PA/PC
voreingestellte Schmelztemperatur.	85°C	185°C	220°C	210°C	230°C
Aufheizzeit.	1min	3min	3min-4min	3min-4min	5min
Es wird empfohlen, die Schweißzeit zu beachten.	5s-6s	7s-8s	7s-8s	7s-8s	9s-10s



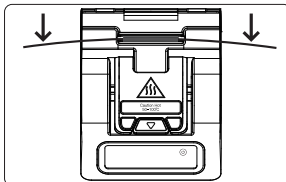
4. Bitte drücken Sie den Schalterknopf, um den Heizdeckel zu öffnen. Legen Sie das Ende der Kabelverbindung in die Heizschlitzrille des Schrumpfschlauchs. Lassen Sie den Heizdeckel herunter. Drücken Sie den Schalterriegel ein, um ihn zu verriegeln.



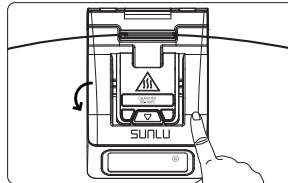
5. Zur einstiegszeit sendet der computer einen tick aus. Dabei kann er den draht mit beiden händen seitlich halten und mit geringen bewegungen nach innen drücken, bis der alarmon ertönt.



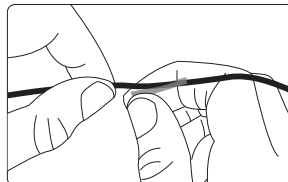
6. Bitte drücken Sie erneut den Schalterknopf, um den Heizdeckel zu schließen. Halten Sie das Kabel mit beiden Händen an beiden Seiten fest. Entfernen Sie das Kabel langsam. Lassen Sie es für 5-10 Sekunden abkühlen. Während dieser Zeit können Sie die Stromversorgung ausschalten, um versehentliche Berührungen zu vermeiden und Verbrennungen zu verhindern.



7. Stecken Sie die beiden Enden des abgekühlten Kabels in die Schneidschlitzrillen, sodass sich die Verbindungsstelle des Schrumpfschlauchs in den Schneidschlitzrillen befindet.



8. Drücken Sie die obere Abdeckung fest nach unten. Die Schneidschlitzrille wird von einem Schneidmesser unterhalb des Schlitzes durchtrennt, um den Schrumpfschlauch zu schneiden. Entfernen Sie das Kabel und nehmen Sie den Schrumpfschlauch ab.



9. Nach dem Schneiden des Schrumpfschlauchs wird dieser in zwei Teile geteilt.



10. Nach dem Schmelzen des Schrumpfschlauchs bleibt das verschmolzene Kabel übrig.

Zhuhai Sunlu Industrial Co., Ltd.

Official website: www.3dsunlu.com
Brand cooperation: branding@sunlu.com
Business cooperation: sales@sunlu.com
After-sales service: support@sunlu.com
Manufacturing Address: Sunlu Technology Park, Tanzhou Town, Zhongshan City, Guangdong Province, China.



Lehren über video