



## Select Mini 3D Printer V2

P/N 15365, 21711, 21872, 24166, 34619, 34620

## Manuale Utente

# CONTENUTI

AVVISI DI SICUREZZA E LINEE GUIDA .....	3
INTRODUZIONE .....	4
CARATTERISTICHE .....	4
SERVIZIO CLIENTI .....	5
CONTENUTO DELLA CONFEZIONE .....	5
PANORAMICA DEL PRODOTTO .....	6
UTILIZZO DEL MENU DI SISTEMA.....	6
IMPOSTAZIONE.....	7
IMPOSTAZIONE WI-FI .....	12
INSTALLAZIONE E IMPOSTAZIONE SOFTWARE .....	13
Installare Cura per Windows .....	13
Repetier-Host.....	20
ASSISTENZA TECNICA.....	21
CONFORMITÀ ALLE NORMATIVE .....	22
Avviso relativo a FCC .....	22
Avviso relativo a Industry Canada.....	22
Dichiarazione di conformità UE .....	23
Direttiva RAEE.....	23
Avviso di sicurezza .....	24

## AVVISI DI SICUREZZA E LINEE GUIDA

- Fare attenzione a non danneggiare la pellicola gialla sulla piastra.
- Non rimuovere il nastro isolante sull'ugello dell'estrusore.
- Fare attenzione a non toccare le parti calde, tra cui i gruppi di riscaldamento, l'ugello estrusore, il filamento estruso e la piattaforma riscaldata.
- Non utilizzare guanti durante il funzionamento e le riparazioni per evitare di impigliarsi.
- Tenere la stampante e tutti gli accessori fuori dalla portata dei bambini.
- Non rimuovere o sconnettere il cavo USB durante la stampa da computer.
- Non tirare né attorcigliare il cavo nero per nessuna ragione.
- Non forzare né strappare nulla durante l'estrazione dalla confezione e l'installazione. Potrebbero verificarsi danni alla stampante e/o ai suoi accessori.
- Non toccare l'interno della stampante durante il suo funzionamento.
- Attendere sempre che la stampante e il filamento estruso si siano raffreddati prima di toccare l'interno della stampante.
- Assicurarsi che la stampante sia spenta e scollegata dalla presa di corrente prima di eseguire riparazioni o manutenzione.
- Non installare la stampante su una superficie instabile da cui possa cadere causando lesioni a persone o danni al dispositivo stesso o ad altre attrezzature.
- Non sottoporre il prodotto a forza estrema, shock, fluttuazioni di temperatura e umidità.
- Questa apparecchiatura non è adatta ad un utilizzo all'aperto.
- Non esporre la stampante ad acqua o umidità di qualsiasi genere. Non appoggiare bicchieri o altri contenitori umidi o con condensa superficiale sulla stampante o vicino ad essa. Se la stampante entra in contatto con umidità, staccarla immediatamente dalla corrente e aspettare che si asciughi completamente prima di metterla nuovamente in funzione.

- Non toccare con le mani bagnate la stampante, il cavo di alimentazione, né qualsiasi altro cavo collegato.
- Utilizzare esclusivamente in ambienti ben areati. Non usare in spazi chiusi e ristretti.
- Prima dell'uso, verificare che il dispositivo e il cavo di alimentazione non siano danneggiati. Se si riscontrano segni di danno, non utilizzare.
- Prima di collegare il dispositivo a una presa elettrica, verificare che il tipo e il livello di corrente siano gli stessi richiesti dal dispositivo.
- Quando non si utilizza il dispositivo, scollegarlo dalla corrente.
- Prestare attenzione a non danneggiare il cavo di alimentazione. Evitare che venga calpestato, schiacciato, arrotolato e che si attorcigli con altri cavi. Assicurarsi che il cavo di alimentazione non rappresenti un rischio di inciampo.
- Mai scollegare l'apparecchio dalla presa di corrente tirando il cavo di alimentazione. Impugnare sempre la spina o l'adattatore.

## INTRODUZIONE

Grazie per aver acquistato la stampante 3D Monoprice! Questa stampante è dotata di un singolo estrusore in grado di stampare in PLA, ABS e altri materiali. È possibile stampare da un PC Windows® o Mac® utilizzando una connessione USB, oppure da file di modelli 3D salvati su scheda MicroSD™ senza necessità di connessione ad alcun PC. La stampante è facile da impostare e da utilizzare seguendo le istruzioni contenute nel presente manuale.

## CARATTERISTICHE

- Testina di stampa ad estrusore singolo
- Possibilità di stampare in PLA, ABS e altri materiali.
- Design del telaio aperto per facilitare l'utilizzo e la manutenzione
- Include una scheda microSD™ con Cura, Repetier-Host e un modello 3D di esempio

## SERVIZIO CLIENTI

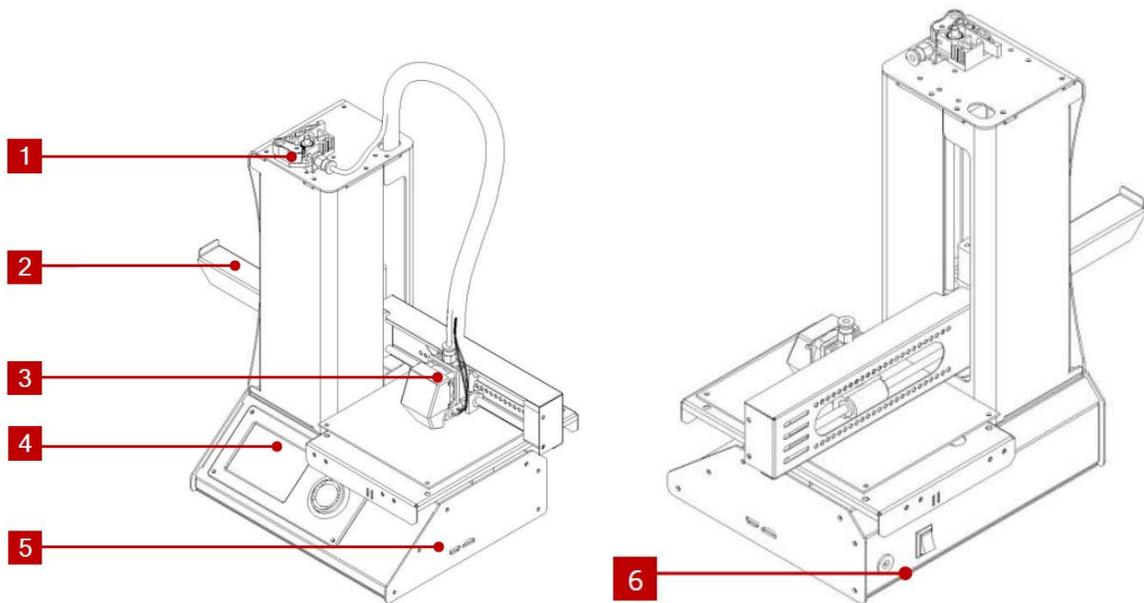
Il Servizio Clienti Monoprice si impegna per garantire un'esperienza di prima qualità in fase di ordine, di acquisto e di consegna. Se dovessero verificarsi problemi con l'ordine, vi chiediamo di darci la possibilità di rimediare. È possibile contattare un addetto al Servizio Clienti Monoprice tramite la Chat da Vivo presente sul nostro sito [www.monoprice.com](http://www.monoprice.com) durante i normali orari d'ufficio [da lun a ven: dalle 5:00 am alle 7:00 pm (PT = GMT -8h) -- sab e dom: dalle 9:00 am alle 6:00 pm (PT)] o via email: [support@monoprice.com](mailto:support@monoprice.com)

## CONTENUTO DELLA CONFEZIONE

Si prega di verificare che la confezione contenga tutti gli articoli elencati qui di seguito. Nel caso di articoli mancanti o danneggiati, si prega di contattare il Servizio Clienti Monoprice per la sostituzione.

- 1x Stampante 3D
- 1x Supporto filamento
- 1x Raschietto in plastica
- 1x Cavo USB
- 1x Scheda MicroSD™
- 1x Chiave esagonale (a brugola)
- 1x Adattatore di corrente
- 1x Cavo di alimentazione AC

## PANORAMICA DEL PRODOTTO



1. Meccanismo di Alimentazione
2. Supporto Filamento
3. Estrusore
4. Display LCD
5. Porte Micro USB e MichoSD
6. Ingresso Jack Alimentazione e Interruttore di Accensione

## UTILIZZO DEL MENU DI SISTEMA

- Il menu viene visualizzato su uno schermo LCD illuminato.
- L'evidenziazione o il puntatore della selezione del menu viene spostato premendo i pulsanti in alto e in basso a destra del display.
- Premendo il pulsante in alto si sposta l'evidenziatore/puntatore verso sinistra e verso l'alto.

- Premendo il pulsante in basso si sposta l'evidenziatore/puntatore verso destra e verso il basso.
- Premendo il pulsante in alto mentre si modifica un valore, lo si fa diminuire.
- Premendo il pulsante in basso mentre si modifica un valore, lo si fa aumentare.
- Premere il tasto centrale per attivare la voce di menu selezionata o per salvare un valore modificato.

## IMPOSTAZIONE

*Attenzione! Prestare attenzione a non danneggiare o rimuovere la pellicola gialla sulla piattaforma di costruzione. Questo rivestimento è essenziale per la corretta adesione del modello 3D alla piattaforma di costruzione durante la stampa. Se la pellicola subisce danni o si usura, sostituirla con del normale scotch di carta, nastro adesivo da imbianchino, o Kapton®.*

Per preparare la stampante all'uso, seguire i seguenti passaggi.

1. Estrarre la stampante dall'imballaggio e posizionarla su una superficie piana e stabile, in un punto ben areato vicino ad una presa di corrente AC.
2. Aprire la scatola degli Accessori ed estrarre il Supporto Filamento. Inserire l'aletta dell'estremità piatta nella fessura presente sul lato sinistro del telaio della stampante.
3. Assicurarsi che l'interruttore di corrente situato sul retro sia in posizione OFF (lato **O** premuto). Inserire l'estremità C13 dell'incluso Cavo di Alimentazione AC nel pannello di connessione C14 sull'Adattatore di Corrente AC, poi inserire l'altro capo in una vicina presa di corrente AC. Premere il lato contrassegnato con **I** dell'interruttore per accendere la stampante.



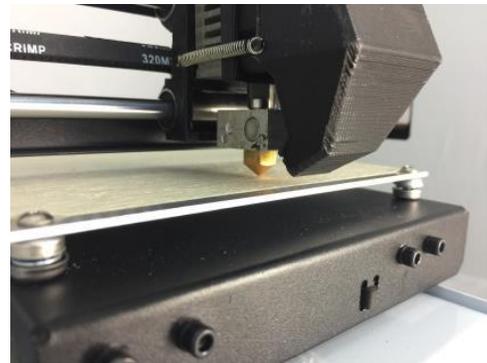
4. Ruotare la manopola in senso orario per spostare l'indicatore alla voce **Move**, poi premere il centro della manopola per aprire il menu Move.



5. Ruotare la manopola in senso orario per spostare l'indicatore alla voce Home Axis [Posiz. Iniz. Assi], poi premere il centro della manopola per attivare la funzione Home Axis. La stampante sposterà la testina dell'estrusore in posizione iniziale.

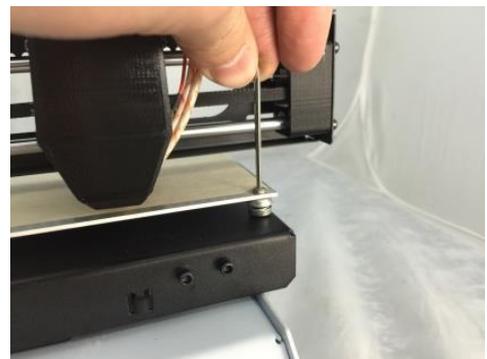
6. Spegner la stampante premendo il lato **O** dell'interruttore.

7. Far scivolare un foglio di carta A4 tra la piattaforma di costruzione e l'ugello dell'estrusore. La distanza tra l'estrusore e la piattaforma dovrebbe essere pari a 0,05 mm, ovvero lo spessore di un foglio di carta. L'estrusore è all'altezza corretta quando il foglio di carta può scorrere tra l'ugello e la piattaforma senza incepparsi o piegarsi.



Muovendo la testa dell'estrusore o muovendo il foglio al di sotto, si dovrebbe avvertire una certa resistenza, ma la carta non dovrebbe essere trascinata dal movimento dell'estrusore.

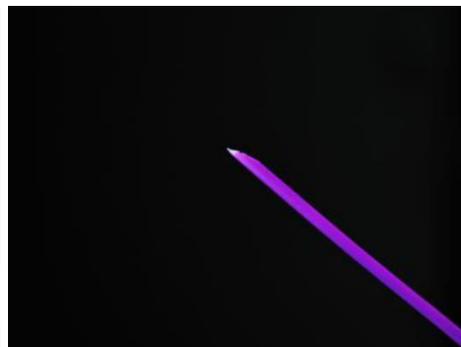
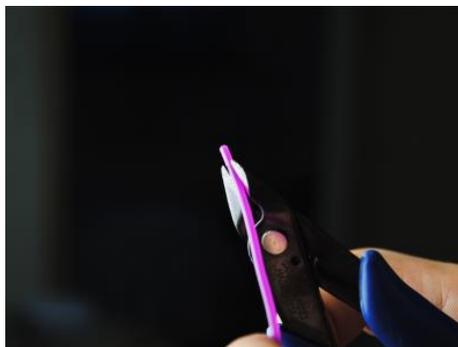
Se l'altezza non è corretta, utilizzare la chiave esagonale acclusa per apportare lievi modifiche all'altezza della piattaforma girando le viti poste ad ogni angolo della stessa. Girare le viti in senso orario per abbassare il piano di stampa, in senso antiorario per alzarlo. Girare la chiave per non più di 1/4 di giro alla volta, poi ricontrollare l'altezza. Continuare a controllare e a regolare fino a che l'altezza risulterà corretta in ogni punto del piano.



8. Inserire la scheda microSD™ nello slot sul lato destro della stampante.
9. Accendere la stampante premendo il lato I dell'interruttore sul retro del dispositivo.
10. Ruotare la manopola in senso orario per spostare l'indicatore alla voce **Temperature**, poi premere la manopola per aprire il menu Temperature.
11. Utilizzare la manopola per evidenziare la voce **Extruder**, poi premere la manopola per modificare il valore. Ruotare la manopola per impostare la temperatura al valore richiesto dal tipo di filamento che si intende usare.



12. Seguendo la stessa procedura, impostare la temperatura della **Platform** [Piattaforma] al valore richiesto dal tipo di filamento.
13. Se al di sotto delle voci Extruder e Platform compare la scritta **Start Preheat**, evidenziarla utilizzando la manopola e poi premerla per preriscaldare l'estrusore e la piattaforma. La scritta cambierà in Stop Preheat e in corrispondenza delle voci Extruder e Platform compariranno le temperature correnti.
14. Mentre la stampante si sta scaldando, aprire il filamento. Con un paio di forbici o un taglierino, tagliare diagonalmente il filamento per creare una punta, come mostrato nelle immagini sottostanti.



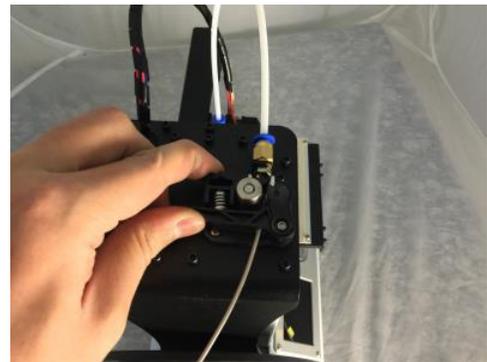
15. Usando la manopola, spostarsi al menu **Move**, poi selezionare l'opzione **Z Axis** e premere la manopola. Ruotare la manopola in senso antiorario per sollevare l'estrusore al di sopra della piattaforma.

16. Posizionare la bobina del filamento sull'apposito supporto sul lato sinistro della stampante.



17. Premendo la leva del Meccanismo di Alimentazione, inserire il filamento e spingerlo nell'apertura. Continuare a spingere fino a sentire la resistenza provocata dal contatto con l'estrusore. Rilasciare la leva del Meccanismo di Alimentazione.

18. Usando la manopola, evidenziare la voce **Extruder** sul menu **Move**. Premere la manopola, poi ruotarla in senso antiorario per inserire il filamento nell'estrusore. Continuare finché il filamento inizia ed uscire dall'ugello. Attendere finché il filamento non esce più dall'ugello.



19. Con l'aiuto del raschietto di plastica, rimuovere il filamento estruso dall'ugello e dalla piattaforma di costruzione.

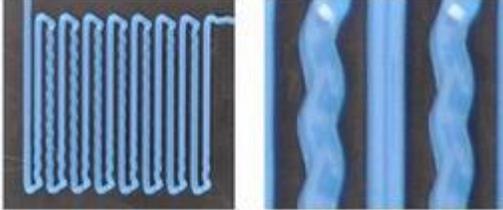
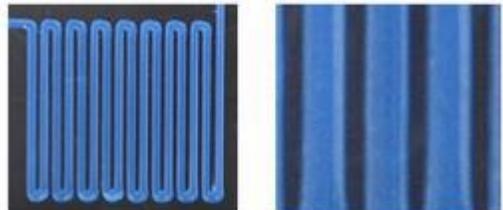
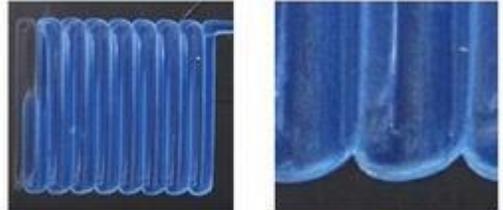
20. Usando la manopola, selezionare l'opzione **Print** dal menu principale. La stampante leggerà i contenuti della scheda microSD™ e li mostrerà sullo schermo. Evidenziare il file **cat.gcode**, poi premere la manopola per iniziare a stampare il modello.



21. Dopo che il primo strato è stato depositato, utilizzare la manopola per mettere in pausa **[Pause]** o annullare **[Cancel]** la stampa. Esaminare lo strato e confrontare il materiale stampato con le immagini della seguente



tabella. Se il risultato non è corretto, spegnere la stampante e ri-regolare l'altezza della piattaforma come indicato. Rimuovere il materiale stampato con l'aiuto del raschietto di plastica, poi eseguire di nuovo la stampa. Continuare a ripetere questa operazione fino al raggiungimento di un risultato ottimale.

Scorretto		Il piano di stampa è troppo lontano dall'ugello. Potrebbe causare la non aderenza del materiale estruso alla piattaforma di costruzione.
Corretto		L'ugello si trova alla distanza corretta dalla piattaforma.
Scorretto		Il piano di stampa è troppo vicino all'ugello. Si possono verificare danni all'ugello e alla piattaforma di costruzione.

*Congratulazioni, la vostra stampante 3D è impostata e pronta per l'uso!*

## IMPOSTAZIONE WI-FI

È possibile collegare la stampante in modalità wireless a una rete Wi-Fi® da 2,4 Ghz per stampare modelli dal proprio telefono o tablet Android™ o iOS®. Effettuare le seguenti operazioni per configurare la connessione Wi-Fi del dispositivo.

1. Scaricare l'app **MP 3D Printer WiFi Connect** dal Google Play Store o da iTunes, a seconda del tipo di dispositivo mobile usato.
2. Scollegare il cavo USB dalla stampante. Non è possibile utilizzare le connessioni USB e Wi-Fi contemporaneamente.
3. Accendere la stampante.
4. Avviare l'app **MP 3D Printer WiFi Connect**.
5. L'SSID della vostra rete Wi-Fi dovrebbe essere visualizzato sullo schermo. Se viene visualizzato un SSID diverso, aprire le impostazioni Wi-Fi del dispositivo e selezionare la rete Wi-Fi appropriata.
6. Inserire la password wireless.
7. Utilizzare i pulsanti della stampante per navigare nel menu **Sposta**.
8. Tenere premuto il pulsante centrale per 3 secondi. Rilasciare il pulsante quando il messaggio **Configurazione intelligente iniziata** viene visualizzato sullo schermo.
9. Premere il pulsante **Connettere a WiFi** sul vostro dispositivo mobile. La connessione verrà completata entro 10 ~ 60 secondi e il messaggio **MP Select Mini è ora connesso al Wi-Fi** sarà visualizzato sullo schermo del dispositivo e l'indirizzo IP nella parte superiore dello schermo LCD della stampante.

*Si prega di tenere presente che potrebbe essere difficile connettersi alla rete Wi-Fi se si dispone di una rete a 2,4 GHz e 5 GHz con lo stesso SSID. Provare a cambiare il SSID della rete a 5GHz se si verifica questa situazione. Per ottenere risultati ottimali, spostare la stampante in una posizione più vicina al router o all'access point Wi-Fi.*

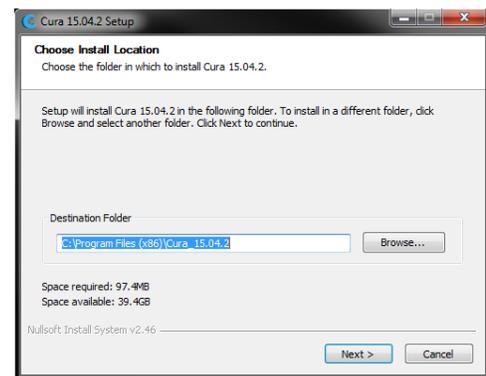
# INSTALLAZIONE E IMPOSTAZIONE SOFTWARE

Come si vede, è possibile stampare un modello direttamente da un file gcode su una scheda microSD™ e questo metodo è preferibile, dato che non richiede una connessione continua al proprio computer. È possibile scaricare i file gcode sulla scheda microSD e stamparli, senza necessità di creare alcun file per i modelli.

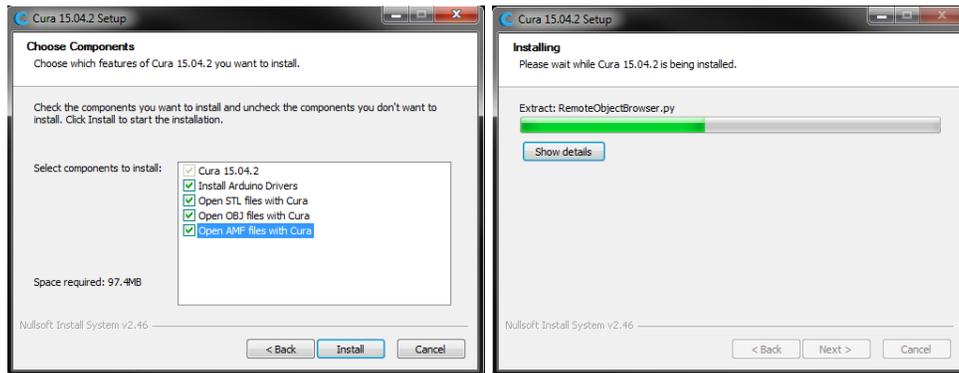
Tuttavia, è possibile creare i propri file gcode utilizzando un programma open source, come Cura o Repetier-Host, che sono preinstallati sulla scheda microSD fornita insieme alla stampante. Questi programmi utilizzano modelli M200 (generalmente file .STL o .OBJ) e, usando le informazioni specifiche della macchina, generano un file gcode con istruzioni dettagliate per creare con la stampante il modello selezionato. Consigliamo di iniziare con Cura, poiché include un motore Slicing Engine.

## Installare Cura per Windows

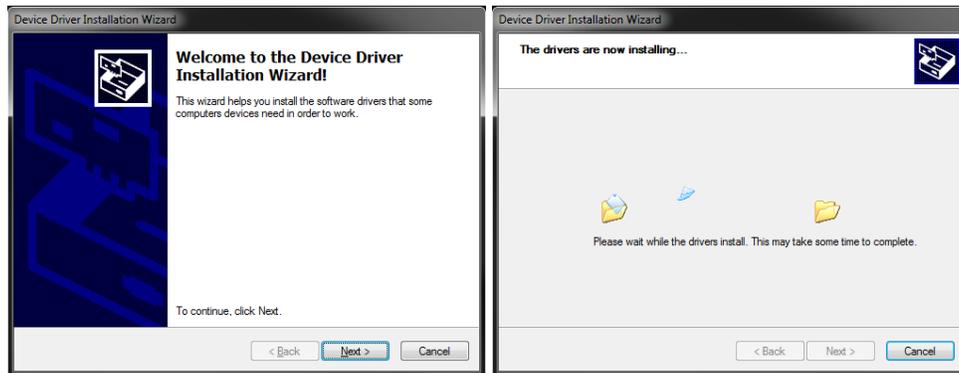
1. Usare un lettore di schede per leggere i contenuti della scheda microSD™ fornita. Individuare e fare doppio click sul file **Cura\_15.04.2.exe** per iniziare a impostare il programma.
2. È possibile scegliere una nuova posizione per i file o accettare quella di default (scelta raccomandata). Cliccare **Next** per continuare.



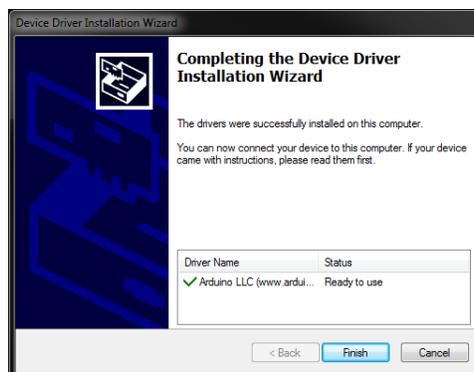
3. Verificare che tutte le caselle siano selezionate, poi cliccare **Install** per continuare.



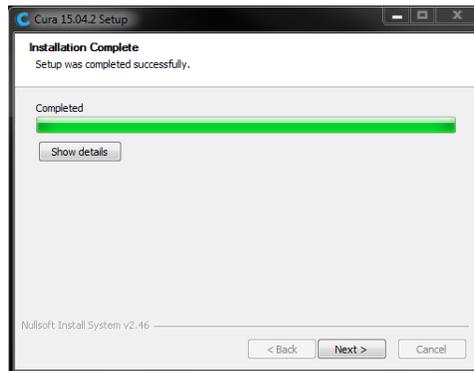
4. Una volta che i file sono stati estratti e l'installazione di Cura è completa, si avvierà il wizard per l'installazione dei driver. Cliccare **Next** per continuare.



5. Cliccare **Finish** per completare l'installazione del driver.



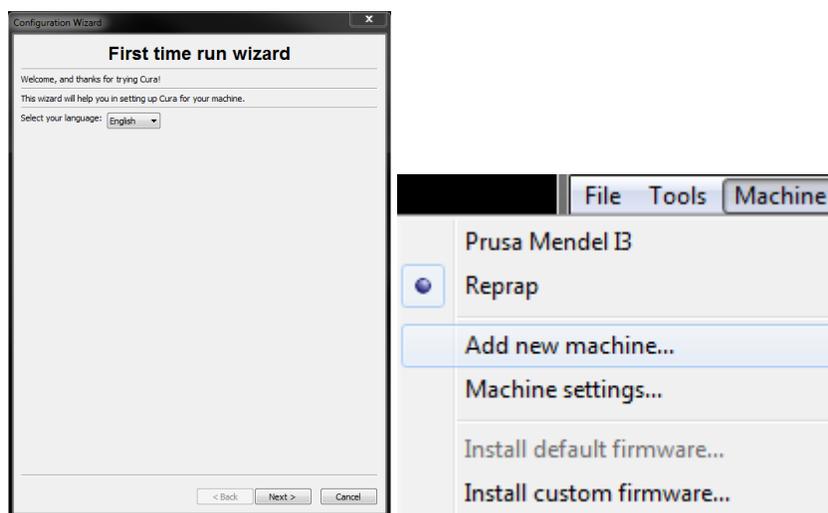
6. Cliccare **Next** per continuare.



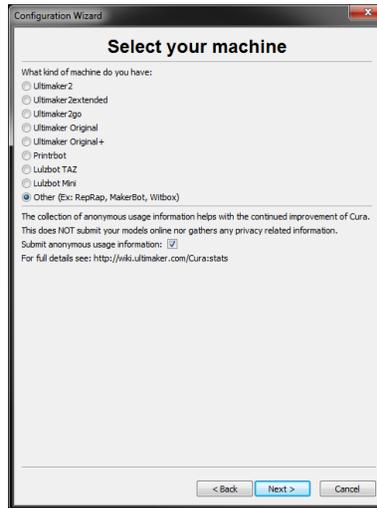
7. Verificare che la casella vicina alla voce **Start Cura 15.04.2** sia selezionata, poi cliccare **Finish** per completare l'installazione e lanciare il programma.



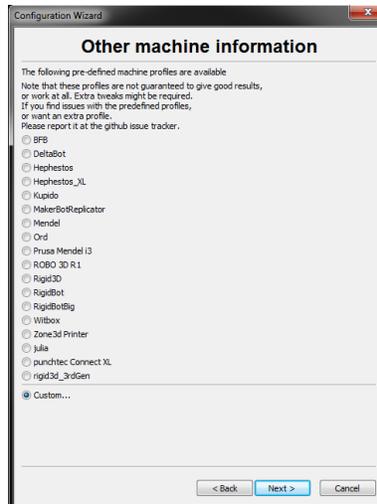
8. Attendere il termine dell'avvio di Cura. Se si sta utilizzando Cura su questa macchina per la prima volta, Cura lancerà automaticamente il **First time run wizard**. Altrimenti, si dovrà selezionare **Machine > Add new machine** [Macchina > Aggiungere nuova macchina].



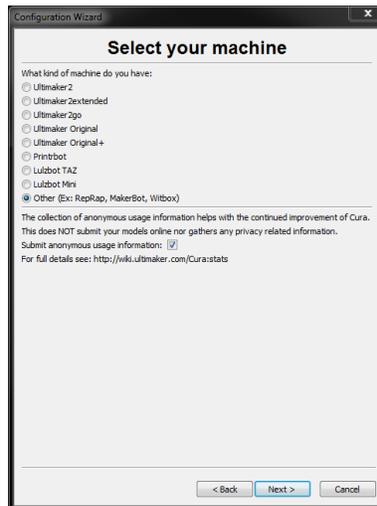
9. Cliccare il pulsante vicino alla voce **Other [Altro]**, poi cliccare il pulsante **Next** per continuare.



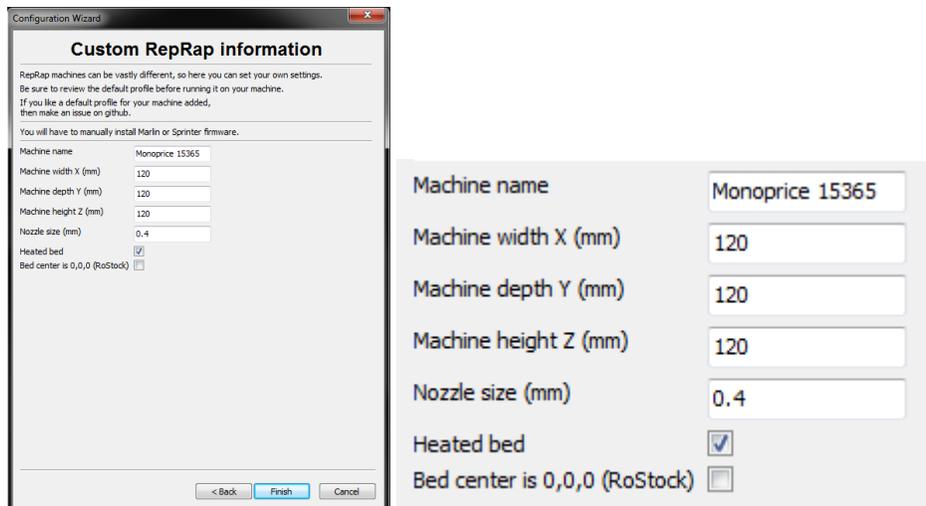
10. Cliccare l'opzione **Custom...** e poi **Next** per continuare.



11. Cliccare il pulsante sulla sinistra della voce **Other**, poi cliccare **Next** per continuare.



12. Cambiare le impostazioni in modo che corrispondano con quelle mostrate nelle immagini sottostanti, poi cliccare **Finish** per continuare.



13. Il programma terminerà il lancio e apparirà la schermata principale. Selezionare la tab **Basic**, poi cambiare le impostazioni in modo che corrispondano a quelle mostrate nell'immagine illustrativa per il filamento in PLA.

Nota: le opzioni **Fill density** [Densità riempimento], **Support type** [Tipo di supporto] e **Platform adhesion type** [Tipo di aderenza alla piattaforma] dovranno essere impostate secondo le esigenze del modello che si sta stampando.

L'opzione **Fill Density** determina la robustezza complessiva dell'oggetto finito. Per un oggetto decorativo, è appropriata una bassa densità di riempimento. In caso, invece, di un utensile, uno strumento o un componente (es. un ingranaggio), un'alta densità di riempimento darà la massima robustezza strutturale all'oggetto finito.

Se si sta stampando un oggetto senza sporgenze, come un cubo, impostare il tipo di supporto [**Support tipe**] su **None** [Nessuno]. Se il modello è dotato di sporgenze al di sopra della piattaforma, ma non di una parte più in basso del modello, utilizzare l'opzione **Touching Buildplate** [A contatto con la piattaforma]. L'opzione **Everywhere** [Ovunque] generalmente è necessaria solo per i modelli più complessi, con sporgenze che stanno al di sopra di altre parti dell'oggetto.

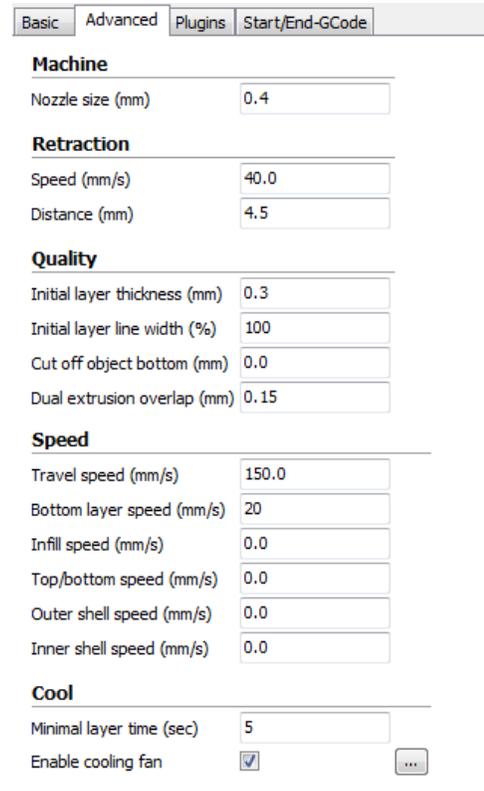
Nella maggior parte dei casi, è sufficiente l'opzione **Brim** come **Platform adhesion type**, più semplice da rimuovere e pulire. L'opzione **Raft** crea uno strato piatto su cui viene poi costruito il modello, che dovrà essere rimosso una volta che l'oggetto sarà finito.

Consigliamo di sperimentare le diverse opzioni per arrivare ad ottenere la miglior stampa possibile.

The image shows a screenshot of a printer's settings interface, specifically the 'Advanced' tab. The interface is organized into several sections:

- Quality:** Layer height (mm) is set to 0.1, Shell thickness (mm) is 0.8, and Enable retraction is checked.
- Fill:** Bottom/Top thickness (mm) is 0.6, and Fill Density (%) is 20.
- Speed and Temperature:** Print speed (mm/s) is 50, Printing temperature (C) is 210, and Bed temperature (C) is 0.
- Support:** Support type is set to 'Touching buildplate' and Platform adhesion type is set to 'Brim'.
- Filament:** Diameter (mm) is 1.75 and Flow (%) is 100.0.

14. Selezionare la tab **Advanced**, poi cambiare le impostazioni in modo che corrispondano a quelle mostrate nell'immagine illustrativa. Nota: se si sceglie un'elevata densità di riempimento (nel passaggio precedente), si consiglia di aumentare il tempo di raffreddamento [**Cool**] (**Minimal layer time**) a 10 secondi.
15. Infine, inserire un capo del cavo Micro USB fornito nella porta USB della stampante e l'altro capo in una porta USB libera sul vostro PC. Prestare attenzione all'angolo destro dello schermo. Apparirà una finestrella nell'angolo in basso a destra dello schermo, con l'avviso che Windows sta installando i necessari driver per la stampante. Cliccare la finestrella per verificare che i driver siano stati installati correttamente.

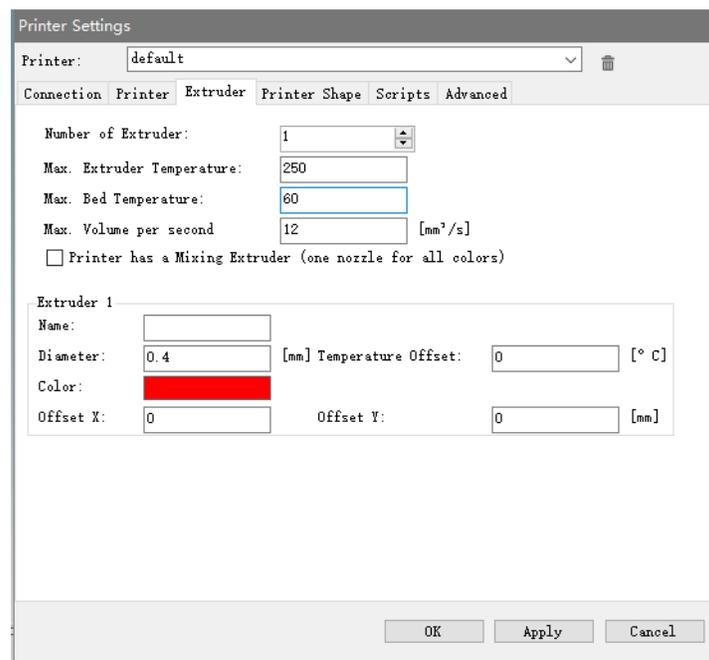
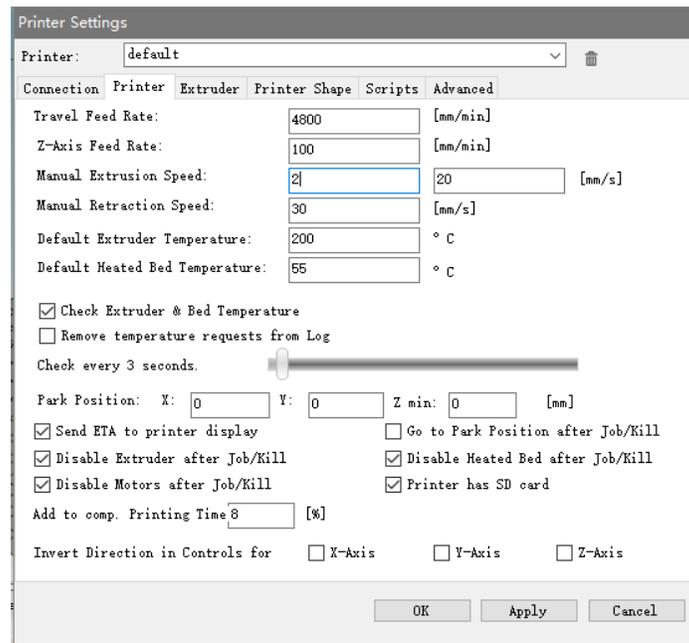


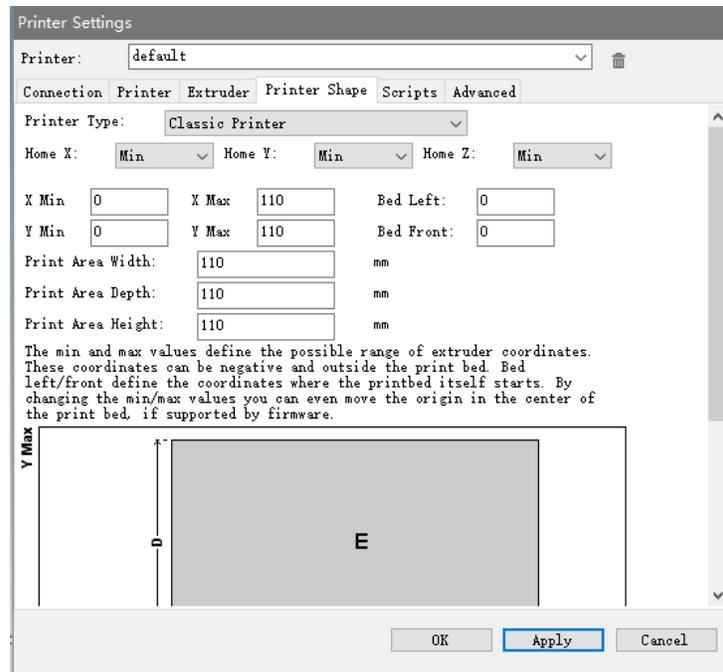
Section	Parameter	Value
<b>Machine</b>	Nozzle size (mm)	0.4
	<b>Retraction</b>	
Retraction	Speed (mm/s)	40.0
	Distance (mm)	4.5
<b>Quality</b>	Initial layer thickness (mm)	0.3
	Initial layer line width (%)	100
	Cut off object bottom (mm)	0.0
	Dual extrusion overlap (mm)	0.15
	<b>Speed</b>	
Speed	Travel speed (mm/s)	150.0
	Bottom layer speed (mm/s)	20
	Infill speed (mm/s)	0.0
	Top/bottom speed (mm/s)	0.0
	Outer shell speed (mm/s)	0.0
	Inner shell speed (mm/s)	0.0
<b>Cool</b>	Minimal layer time (sec)	5
	Enable cooling fan	<input checked="" type="checkbox"/>

*Congratulazioni, avete installato Cura e connesso il vostro PC alla vostra nuova stampante 3D. Fare riferimento alla documentazione di Cura per i dettagli operativi e per le informazioni sulle varie opzioni.*

## Repetier-Host

È anche possibile installare Repetier-Host dal file incluso nella scheda microSD™ fornita o scaricarlo da internet. Il seguente screenshot mostra le impostazioni corrette per la presente stampante con Repetier-Host.





## ASSISTENZA TECNICA

Monoprice è lieta di fornire assistenza tecnica gratuita disponibile online con operatori dal vivo in caso di qualsiasi dubbio o domanda riguardo l'installazione, l'impostazione, la risoluzione di problemi e consigli d'uso. In caso di qualsiasi necessità di assistenza relativa al prodotto, vi invitiamo a contattare uno dei nostri Addetti al Supporto Tecnico sul nostro sito internet. Il supporto tecnico è disponibile attraverso il pulsante di chat online sul nostro sito [www.monoprice.com](http://www.monoprice.com) durante le ore lavorative, 7 giorni a settimana. È inoltre possibile ricevere assistenza tramite email scrivendo a [tech@monoprice.com](mailto:tech@monoprice.com)

# CONFORMITÀ ALLE NORMATIVE

## Avviso relativo a FCC



L'apparecchiatura, se modificata senza l'autorizzazione di Monoprice, potrebbe non risultare più conforme ai requisiti FCC (Federal Communications Commission) per i dispositivi digitali di Classe B. In tal caso, il diritto di utilizzo dell'apparecchiatura da parte dell'utente potrebbe essere limitato dalle norme FCC ed è possibile che all'utente venga richiesto di risolvere eventuali interferenze con le comunicazioni radio o televisive a sue spese.

Questa apparecchiatura è stata testata e trovata conforme ai limiti per un dispositivo digitale di Classe B, in conformità alla Parte 15 delle Norme FCC. Questi limiti sono stati stabiliti per fornire una protezione ragionevole contro le interferenze dannose in caso di installazioni residenziali. Questa apparecchiatura genera, utilizza e può irradiare energia in radiofrequenza, pertanto, se non installata e utilizzata secondo le istruzioni, può causare interferenze dannose alle comunicazioni radio. Tuttavia, non vi è alcuna garanzia che non si verifichino interferenze in una particolare installazione. Se questa apparecchiatura causa interferenze dannose alla ricezione radio o televisiva, determinabili spegnendo e riaccendendo l'apparecchiatura, l'utente è incoraggiato a provare a correggere l'interferenza adottando una o più delle seguenti misure:

- Riorientare o riposizionare l'antenna ricevente.
- Aumentare la distanza tra l'apparecchiatura e il ricevitore.
- Collegare l'apparecchiatura a una presa su un circuito differente da quello a cui è collegato il ricevitore.
- Consultare il rivenditore o un tecnico radio/TV esperto per assistenza.

## Avviso relativo a Industry Canada

Questo apparecchio digitale di Classe B è conforme alle norme canadesi ICES-003.

Cet appareil numérique de la classe B est conforme à la norme NMB-003 du Canada.



## Dichiarazione di conformità UE

Monoprice, Inc. dichiara che il prodotto descritto in questo manuale/guida per l'utente è conforme alle direttive applicabili di seguito. Il testo completo della Dichiarazione di conformità UE è disponibile al seguente indirizzo Internet:

[https://www.monoprice.com/product?c\\_id=107&cp\\_id=10724&cs\\_id=1072403&p\\_id=15365&seq=1&format=2](https://www.monoprice.com/product?c_id=107&cp_id=10724&cs_id=1072403&p_id=15365&seq=1&format=2). In alternativa, la Dichiarazione di conformità UE è riportata in questo manuale per l'utente

- Direttiva CEM 2004/108/CE
- Direttiva sulla bassa tensione 2014/35/UE
- Direttiva RoHS2 2011/65/UE
- Direttiva RAEE 2012/19/CE
- Direttiva sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio 94/62/CE
- Direttiva REACH 1907/2006/CE

## Direttiva RAEE

Informazioni per l'utente relative ai prodotti di consumo coperti dalla Direttiva UE 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)

Questo documento contiene informazioni importanti per gli utenti in merito al corretto smaltimento e riciclaggio dei prodotti Monoprice. I consumatori sono tenuti a rispettare questo avviso per tutti i prodotti elettronici su cui è riportato il seguente simbolo:



**Per i consumatori nell'Unione europea:** questa direttiva UE richiede che il prodotto recante questo simbolo e/o il suo imballaggio non siano smaltiti insieme ai rifiuti urbani indifferenziati. Il simbolo indica che questo prodotto deve essere smaltito separatamente

dai normali flussi dei rifiuti domestici. È responsabilità dell'utente smaltire questo e altri prodotti elettrici ed elettronici tramite strutture di raccolta designate e stabilite dal governo o dalle autorità locali. Il corretto smaltimento e riciclaggio contribuiranno a prevenire potenziali conseguenze negative per l'ambiente e la salute umana. Per informazioni più dettagliate sullo smaltimento di un determinato prodotto indesiderato, l'utente può contattare le autorità locali, il servizio di smaltimento rifiuti o il negozio in cui è stato acquistato il prodotto.

## Avviso di sicurezza



**ATTENZIONE:** non utilizzare questo prodotto vicino all'acqua, per esempio in uno scantinato umido o vicino a una piscina o in un'area in cui potrebbe verificarsi un contatto accidentale con acqua o liquidi

**ATTENZIONE:** evita di usare questo prodotto durante un temporale, poiché potrebbe esserci un rischio remoto di scosse elettriche derivanti dal sovraccarico causato dai fulmini

**ATTENZIONE:** l'alimentatore esterno o il cavo di alimentazione CA è il dispositivo di disinserzione dell'apparecchiatura. La presa di corrente deve essere posizionata vicino all'apparecchiatura e deve essere di facile accesso

**ATTENZIONE:** utilizzare il prodotto in un'area ben ventilata

*Windows® e Windows Vista® sono marchi registrati Microsoft Corporation negli Stati Uniti e/o in altre nazioni.*

*Apple®, Mac®, e OS X® sono marchi registrati Apple Inc. negli Stati Uniti e in altre nazioni.*

*SD™, SDHC™ e microSD™ sono marchi o marchi registrati di SD-3C, LLC negli Stati Uniti e/o in altre nazioni.*

*DuPont™ e Kapton® sono marchi o marchi registrati E.I. du Pont de Nemours and Company.*

*Wi-Fi® è un marchio registrato di Wi-Fi Alliance.*