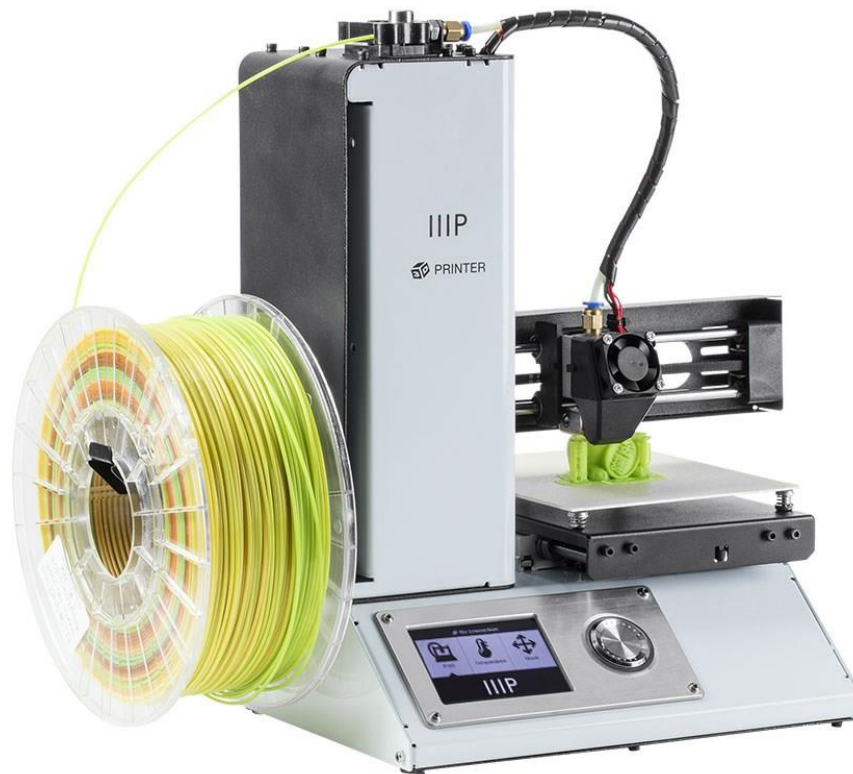


# MONOPRICE

## Imprimante Select Mini 3D



P/N 15365, 21872, 24166

## Manuel de l'utilisateur

# SOMMAIRE

AVERTISSEMENTS ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ .....	3
INTRODUCTION.....	4
CARACTÉRISTIQUES.....	5
SERVICE APRÈS-VENTE .....	5
CONTENU DE L'EMBALLAGE.....	5
APERÇU DU PRODUIT.....	6
UTILISATION DU SYSTÈME DE MENU .....	6
INSTALLATION.....	7
INSTALLATION ET CONFIGURATION DU LOGICIEL .....	12
Installation de Cura sous Windows.....	13
Repetier-Host.....	19
ASSISTANCE TECHNIQUE.....	20
CONFORMITÉ RÉGLEMENTAIRE .....	21
Notice for FCC.....	21
RF Exposure Statement for Industry Canada .....	21
EU Conformity with applicable directives .....	22

## AVERTISSEMENTS ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- Veillez à ne pas endommager le film jaune présent sur le plateau d'impression en FlexiGlass.
- Ne retirez pas l'adhésif isolant qui se trouve sur la buse de l'extrudeuse.
- Veillez à ne pas toucher les parties chaudes, notamment les blocs chauffants, la buse de l'extrudeuse, le filament extrudé et le plateau d'impression chauffant.
- Ne portez pas de gants lors du fonctionnement ou d'une réparation, afin d'éviter tout enchevêtrement.
- Ne laissez pas l'imprimante et ses accessoires à la portée des enfants.
- Ne retirez pas ou ne déconnectez pas le câble USB lorsque vous imprimez à partir d'un ordinateur.
- Ne tirez jamais sur le câble noir et ne l'entortillez pas.
- Ne forcez pas et ne déchirez rien lors du déballage et de la mise en place. Ceci est susceptible d'endommager l'imprimante et, ou ses accessoires.
- Ne placez pas vos mains à l'intérieur de l'imprimante pendant son fonctionnement.
- Laissez toujours refroidir l'imprimante et le filament extrudé avant de placer vos mains à l'intérieur.
- Vérifiez que l'imprimante est éteinte et déconnectée de sa source d'alimentation avant de procéder à des réparations ou à des opérations d'entretien.
- N'installez pas cet appareil sur une surface instable d'où il pourrait chuter, provoquer des blessures corporelles et être endommagé, ainsi qu'endommager d'autres appareils.
- Ne soumettez pas ce produit à une pression, des chocs ou des variations de température ou d'humidité extrêmes.
- Cet appareil est conçu pour une utilisation en intérieur.
- N'exposez pas cet appareil à l'eau ou à l'humidité, sous quelque forme que ce soit. Ne placez pas de boissons ou d'autres récipients au contenu humide sur ou près de l'appareil. En cas de présence d'humidité à l'intérieur ou sur l'appareil, débranchez-le

immédiatement de la source d'alimentation et laissez-le sécher complètement avant de le remettre sous tension.

- Ne touchez pas l'appareil, le câble d'alimentation ou tout autre câble connecté avec les mains humides.
- N'utilisez cet appareil que dans un lieu correctement aéré. Ne l'utilisez pas dans des lieux fermés et confinés.
- Avant toute utilisation, vérifiez que l'appareil et le câble d'alimentation ne sont pas endommagés. Ne l'utilisez pas en cas de dommage.
- Avant de brancher l'appareil à une prise d'alimentation, vérifiez que la prise assure le type et le même niveau d'alimentation nécessaires à l'appareil.
- Débranchez cet appareil de la source d'alimentation lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Veillez à ne pas endommager le câble d'alimentation. N'entortillez pas, ne pincez pas, ne marchez pas sur le câble d'alimentation, et ne le laissez pas s'emmêler avec d'autres câbles. Vérifiez qu'il n'existe aucun risque de trébucher sur le câble d'alimentation.
- Ne débranchez jamais l'appareil en tirant sur le câble d'alimentation. Saisissez toujours la fiche d'alimentation ou le boîtier de l'adaptateur.

## INTRODUCTION

Merci d'avoir acheté cette imprimante 3D Monoprice ! Cette imprimante est équipée d'une extrudeuse simple, capable d'imprimer en PLA, en ABS et dans d'autres matériaux. Vous pouvez imprimer depuis un PC Windows® ou Mac® via une connexion USB, ou depuis des fichiers de modèles 3D sauvegardés sur une carte microSD™, sans avoir besoin d'une quelconque connexion à un PC. L'imprimante est facile à configurer et à utiliser en suivant les instructions de ce manuel.

## CARACTÉRISTIQUES

- Tête d'impression extrudeuse simple
- Capable d'imprimer en PLA, en ABS et dans d'autres matériaux
- Conception à châssis ouvert, pour une utilisation et un entretien facilités
- Livré avec une carte microSD™ de 256 Mo contenant Cura, Repetier-Host et un modèle 3D de démonstration.

## SERVICE APRÈS-VENTE

Le service après-vente Monoprice veille à ce que le déroulement de votre commande, de votre achat et de sa livraison soient irréprochables. Si vous rencontrez le moindre problème avec votre commande, permettez-nous d'y remédier. Vous pouvez contacter un responsable du service après-vente Monoprice via le lien Discussion en direct de notre site web [www.monoprice.com](http://www.monoprice.com), aux heures de bureau habituelles (Lun-Ven : 5 h - 19 h PT, Sam-Dim : 9 h - 18 h PT), ou par courrier électronique adressé à [support@monoprice.com](mailto:support@monoprice.com)

## CONTENU DE L'EMBALLAGE

Veillez faire l'inventaire du contenu de l'emballage pour vérifier que vous possédez la totalité des éléments ci-dessous. Si vous constatez un oubli ou une avarie, veuillez contacter le service après-vente Monoprice pour demander un remplacement.

1 × imprimante 3D

1 × Dévidoir de filament

1 × Grattoir en plastique

1 × Câble USB

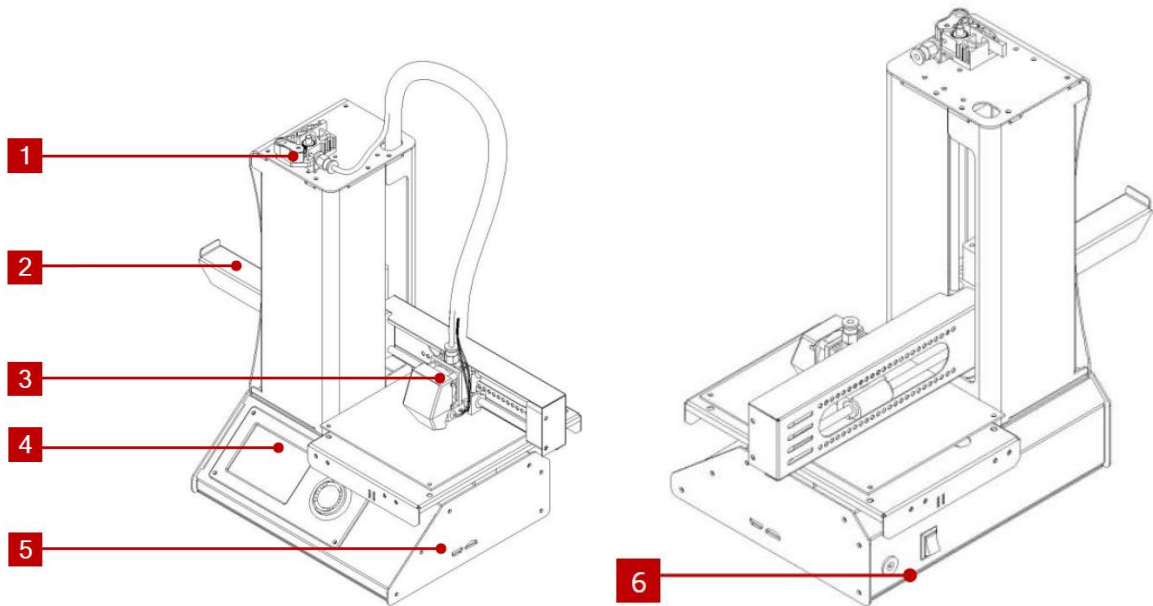
1 × Carte MicroSD™

1 × Clé hexagonale

1 × Adaptateur secteur

1 × Câble d'alimentation CA

## APERÇU DU PRODUIT



- |                             |   |
|-----------------------------|---|
| 1. Mécanisme d'alimentation | 4. Affichage LCD                        |
| 2. Dévidoir de filament     | 5. Ports Micro USB et MicroSD           |
| 3. Extruder (extrudeuse)    | 6. Prise d'alimentation et interrupteur |

## UTILISATION DU SYSTÈME DE MENU

- Le système de menu est affiché sur un écran LCD rétroéclairé.
- La sélection ou le déplacement du curseur s'effectuent par rotation de la molette de contrôle qui se trouve à droite de l'écran.
- La rotation de la molette de contrôle dans le sens contraire des aiguilles d'une montre déplace la sélection/le curseur sur la gauche et vers le haut.
- La rotation de la molette de contrôle dans le sens des aiguilles d'une montre déplace la sélection/le curseur sur la droite et vers le bas.
- Lors de la modification d'une valeur, la rotation de la molette de contrôle dans le sens contraire des aiguilles d'une montre diminue cette valeur.

- Lors de la modification d'une valeur, la rotation de la molette de contrôle dans le sens des aiguilles d'une montre augmente cette valeur.
- Appuyez sur le centre de la molette de contrôle pour valider l'entrée du menu sélectionnée ou pour enregistrer la modification d'une valeur.

## INSTALLATION

*Attention ! Veillez à ne pas retirer ni endommager l'adhésif jaune qui se trouve sur la plateforme d'impression. Cet adhésif est essentiel pour assurer une adhérence correcte du modèle 3D à la plateforme d'impression, au cours de l'impression. Si cet adhésif est endommagé ou détérioré, remplacez-le à l'aide de ruban-cache adhésif ordinaire, de film Kapton® ou de ruban de masquage.*

Effectuez les opérations suivantes pour préparer l'imprimante à l'impression.

1. Retirez l'imprimante de son emballage et placez-la sur une surface plane et stable, dans un endroit correctement aéré et à proximité d'une source d'alimentation CA.
2. Ouvrez la boîte des accessoires et retirez le dévidoir de filament. Glissez la languette du côté plat dans la fente qui se trouve du côté gauche du châssis de l'imprimante.
3. Vérifiez que l'interrupteur d'alimentation du panneau arrière est dans la position ARRÊT (coté **O** enfoncé). Branchez l'extrémité C13 du câble d'alimentation CA fourni sur le panneau de connexion C14 de l'adaptateur secteur CA, puis branchez l'autre extrémité dans une prise d'alimentation CA à proximité. Appuyez sur le côté I de l'interrupteur pour mettre l'imprimante sous tension.



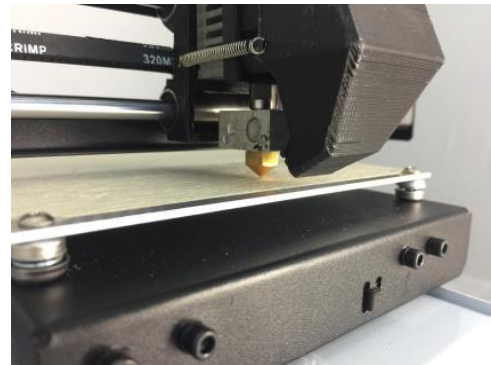
4. Tournez la molette de contrôle dans le sens des aiguilles d'une montre pour sélectionner l'entrée **Move (déplacement)**, puis appuyez sur le centre de la molette de contrôle pour ouvrir le menu Move (déplacement).



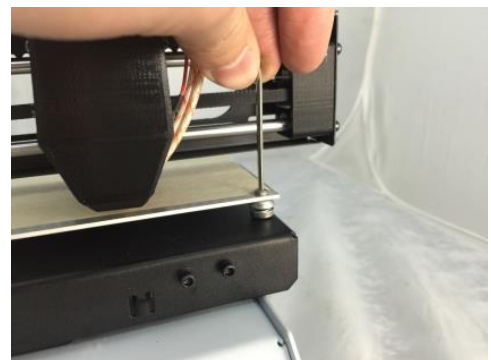
5. Tournez la molette de contrôle dans le sens des aiguilles d'une montre pour sélectionner l'entrée **Home Axis (position initiale de l'axe)**, puis appuyez sur le centre de la molette de contrôle pour activer la fonction Home Axis (position initiale de l'axe). L'imprimante déplacera la tête de l'extrudeuse en position « initiale ».

6. Éteignez l'imprimante en appuyant sur le côté **O** de l'interrupteur.

7. Glissez une feuille de papier A4 entre la plateforme d'impression et la buse de l'extrudeuse. L'extrudeuse doit se trouver à 0,05 mm de la plateforme d'impression, ce qui correspond à l'épaisseur d'une feuille de papier A4. L'extrudeuse se trouve à une hauteur correcte lorsque la feuille de papier peut être glissée entre la buse et la plateforme, sans se froisser. Lorsque la tête de l'extrudeuse se déplace, ou lorsque le papier est déplacé dessous, une légère résistance doit être perçue, mais le papier ne doit pas être trainé par l'extrudeuse lorsque celle-ci se déplace.



Si la hauteur est incorrecte, utilisez la clé hexagonale fournie pour procéder à un léger réglage de la hauteur de la plateforme, en manœuvrant les vis qui se trouvent à chaque coin de la plateforme. Vissez dans le sens des aiguilles d'une montre pour abaisser la plateforme et vissez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la rehausser. Tournez la clé de 1/4 de tour à chaque fois, puis vérifiez à nouveau la hauteur. Continuez à





vérifier et à ajuster la hauteur jusqu'à ce que celle-ci soit correcte en tout point de la plateforme.

8. Insérez la carte microSD™ fournie dans le port situé du côté droit de l'imprimante.
9. Allumez l'imprimante en appuyant sur le côté I de l'interrupteur qui se trouve sur le panneau arrière.



10. Tournez la molette de contrôle dans le sens des aiguilles d'une montre pour sélectionner l'entrée **Temperature (température)**, puis appuyez sur le centre de la molette de contrôle pour ouvrir le menu **Temperature (température)**.
11. Utilisez la molette de contrôle pour sélectionner l'entrée **Extruder (extrudeuse)**, puis appuyez sur la molette de contrôle pour modifier la valeur. Tournez la molette de contrôle pour régler la température à atteindre, en fonction du type de filament que vous souhaitez utiliser.



12. De la même façon, réglez la température à atteindre pour la **plateforme (Platform)**, en fonction du type de votre filament.
13. Si le bouton qui se trouve sous Extruder (extrudeuse) et Platform (plateforme) affiche Start Preheat (démarrer le préchauffage), utilisez la molette de contrôle pour sélectionner l'entrée **Start Preheat (démarrer le préchauffage)**, puis appuyez dessus pour débiter le préchauffage de l'extrudeuse et de la plateforme. Le bouton affichera alors Stop Preheat (arrêter le préchauffage) et les boutons Extruder (extrudeuse) et Platform (plateforme) afficheront la température actuelle.

14. Pendant le préchauffage de l'imprimante, déballez votre filament. À l'aide d'une paire de ciseaux ou d'une pince coupante, coupez l'extrémité du filament en diagonale pour former une pointe, comme illustré sur les images ci-dessous.



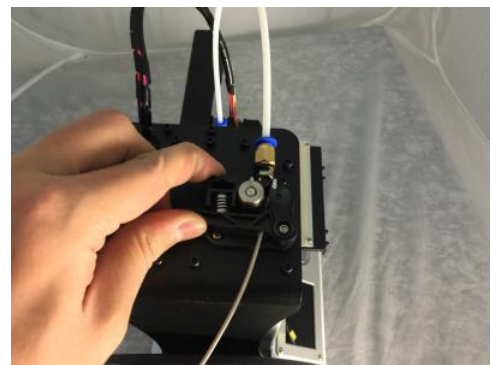
15. À l'aide de la molette de contrôle, naviguez vers le menu **Move (déplacement)**, puis sélectionnez l'option **Z Axis (axe Z)** et appuyez sur la molette. Tournez la molette dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour éloigner l'extrudeuse de la plateforme d'impression.



16. Placez la bobine de filament sur le dévidoir de filament qui se trouve sur le côté gauche de l'imprimante.

17. Tout en pressant le levier du mécanisme d'alimentation, insérez le filament et poussez-le dans l'ouverture. Continuez à pousser jusqu'à sentir une résistance au moment où le filament atteint l'extrudeuse. Relâchez le levier du mécanisme d'alimentation.

18. À l'aide de la molette de contrôle, sélectionnez l'entrée **Extruder (extrudeuse)** du menu **Move (déplacement)**. Appuyez sur la molette de contrôle, puis tournez-la dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour faire avancer le filament dans l'extrudeuse. Continuez jusqu'à ce que le filament commence à être extrudé hors de la buse. Attendez que le filament ne sorte plus de la buse.



19. À l'aide du grattoir en plastique fourni, nettoyez le filament extrudé de la buse et de la plateforme d'impression.

20. À l'aide de la molette de contrôle, sélectionnez l'option **Print (imprimer)** du menu principale. L'imprimante lira le contenu de la carte microSD™ et l'affichera sur l'écran. Sélectionnez le fichier **cat.gcode**, puis appuyez sur la molette de contrôle pour débiter l'impression du modèle.



21. Une fois que la première couche a été déposée, utilisez la molette de contrôle pour mettre en **pause (Pause)** ou **annuler (Cancel)** le processus d'impression. Examinez la couche et comparez le matériau imprimé avec les images du tableau ci-dessous. Si le résultat n'est pas satisfaisant, éteignez l'imprimante et ajustez de nouveau la hauteur de la plateforme comme indiqué. Nettoyez le matériau imprimé à l'aide du grattoir en plastique, puis imprimez de nouveau le modèle. Répétez ce processus jusqu'à obtenir un résultat correct.



Incorrect		La buse est trop éloignée de la plateforme. Ceci peut causer une mauvaise adhérence du matériau extrudé à la plateforme d'impression.
Correct		La buse se trouve à une distance correcte de la plateforme.

Incorrect		La buse est trop proche de la plateforme. Ceci peut endommager la buse et la plateforme d'impression.
-----------	---	---

*Félicitations, votre imprimante 3D est installée et prête à fonctionner !*

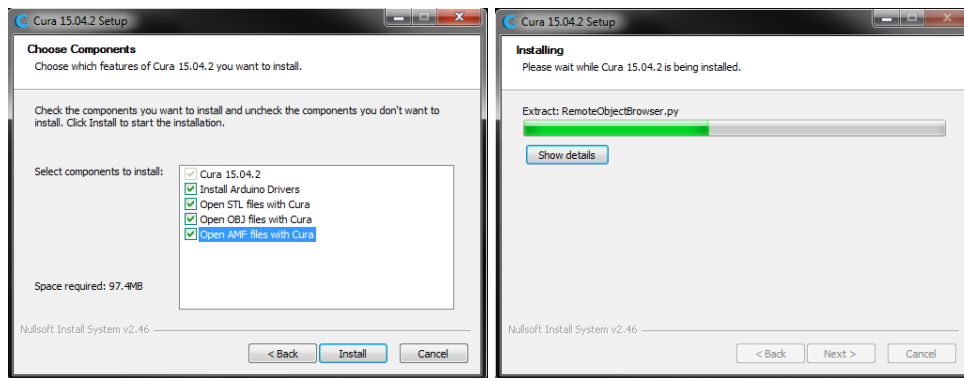
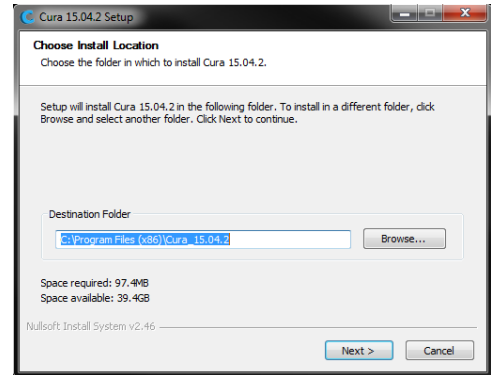
## INSTALLATION ET CONFIGURATION DU LOGICIEL

Comme vous le savez, vous pouvez imprimer un modèle directement à partir d'un fichier gcode qui se trouve sur une carte microSD™, méthode qui est préférable, car elle ne nécessite pas une connexion permanente à votre ordinateur. Vous pouvez déposer des fichiers gcode sur la carte microSD et les imprimer sans avoir besoin de concevoir de fichiers de modèles.

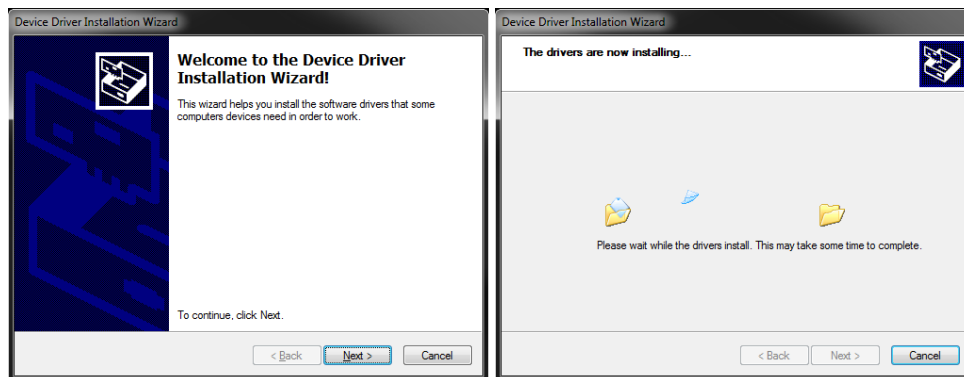
Toutefois, vous pouvez créer vos propres fichiers gcode à l'aide d'un logiciel libre, comme Cura ou Repetier-Host, qui sont préinstallés sur la carte microSD fournie avec l'imprimante. Ces programmes font appel à des modèles M200 (des fichiers .STL ou .OBJ en général), puis, à l'aide d'informations spécifiques à l'appareil, génèrent un fichier gcode comportant des instructions détaillées, destinées à l'imprimante, afin de créer le modèle sélectionné. Nous vous recommandons de débuter avec Cura, car celui-ci est doté d'un moteur de tranchage.

## Installation de Cura sous Windows

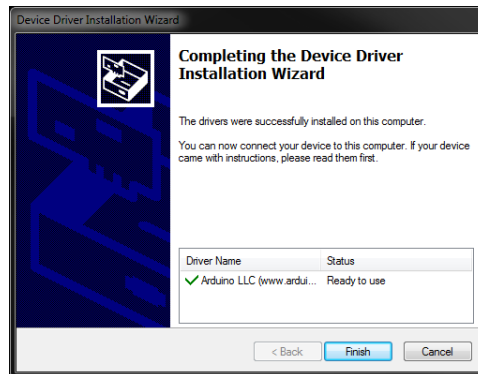
1. Utilisez un lecteur de carte pour lire le contenu présent sur la carte microSD™. Localisez et double-cliquez sur le fichier **Cura\_15.04.2.exe** pour lancer le programme d'installation.
2. Vous pouvez sélectionner un autre emplacement pour les fichiers du programme ou accepter l'emplacement par défaut (recommandé). Cliquez sur **Next (suivant)** pour continuer.
3. Vérifiez que toutes les cases sont cochées, puis cliquez sur **Install (installer)** pour continuer.



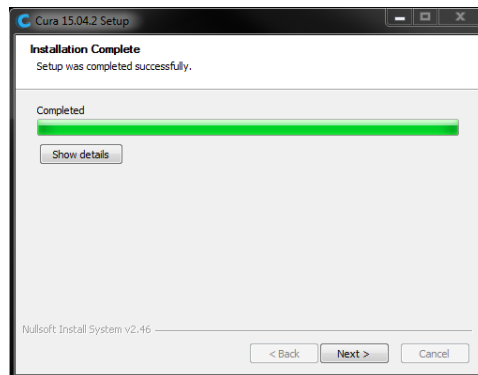
4. Une fois les fichiers extraits et l'installation de Cura terminée, l'assistant d'installation du pilote se lancera. Cliquez sur **Next (suivant)** pour continuer.



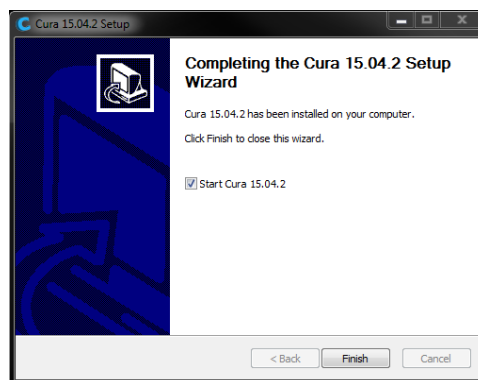
5. Cliquez sur **Finish (terminer)** pour terminer l'installation du pilote.



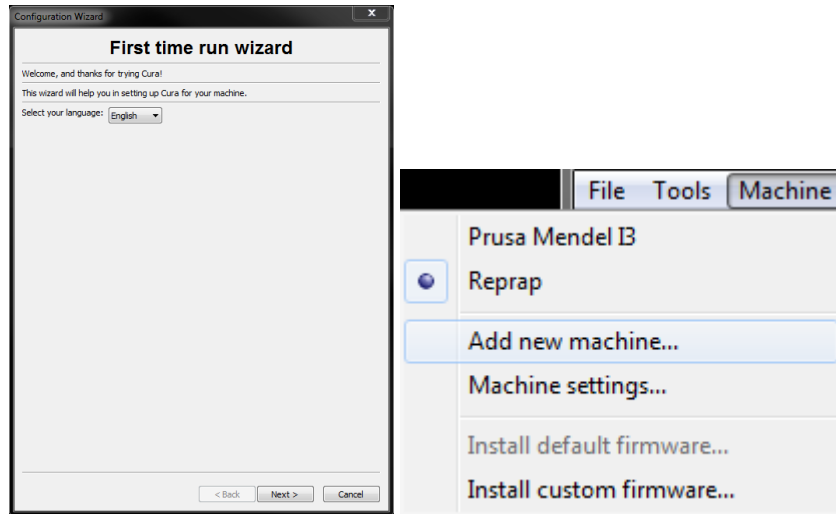
6. Cliquez sur **Next (suivant)** pour continuer.



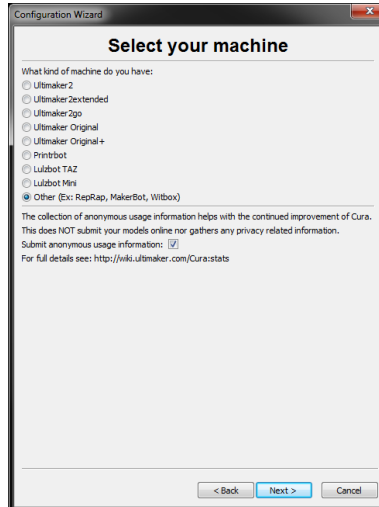
7. Vérifiez que la case qui se trouve à côté de l'option **Start Cura 15.04.2** est cochée, puis cliquez sur **Finish (terminer)** pour terminer l'installation et lancer le programme.



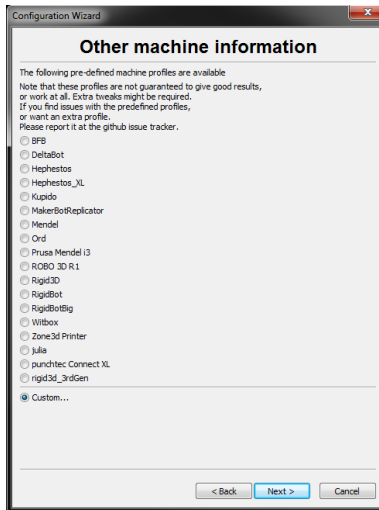
8. Patientez le temps que Cura se lance. Si c'est la première fois que vous lancez Cura sur cette machine, Cura lancera automatiquement le **First time run wizard (assistant de premier lancement)**. Sinon, vous devrez sélectionner **Machine > Add new machine (ajouter une nouvelle machine)**.



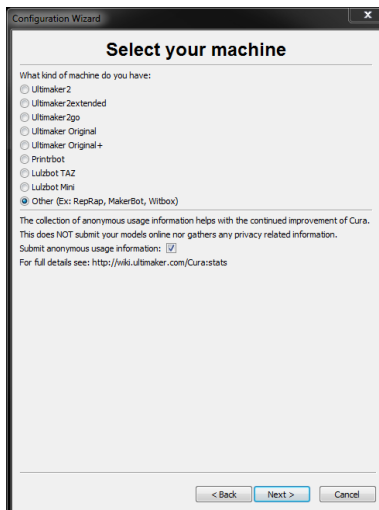
9. Cliquez sur le bouton qui se trouve à côté de l'option **Other (autre)**, puis cliquez sur le bouton **Next (suivant)** pour continuer.



10. Sélectionnez l'option **Custom... (personnalisé...)**, puis cliquez sur **Next (suivant)** pour continuer.

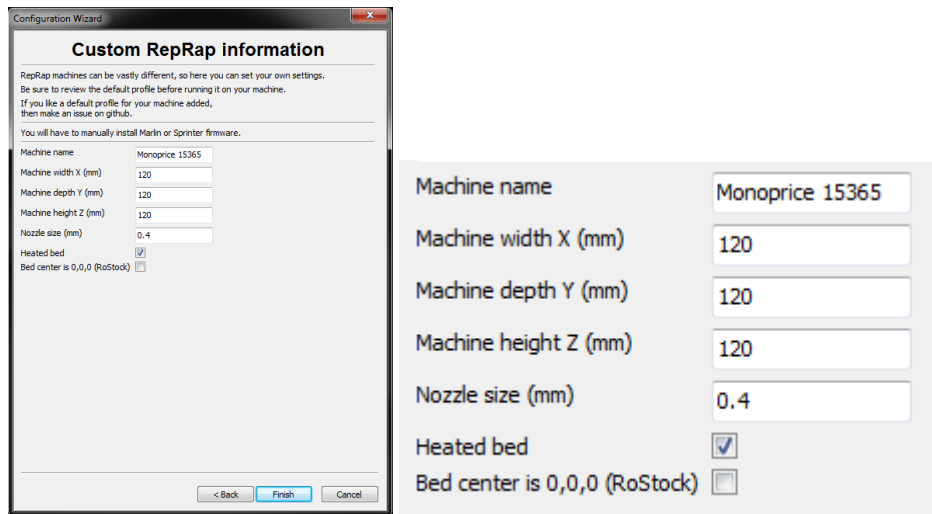


11. Cliquez sur le bouton qui se trouve à gauche de l'entrée **Other (autre)**, puis cliquez sur **Next (suivant)** pour continuer.





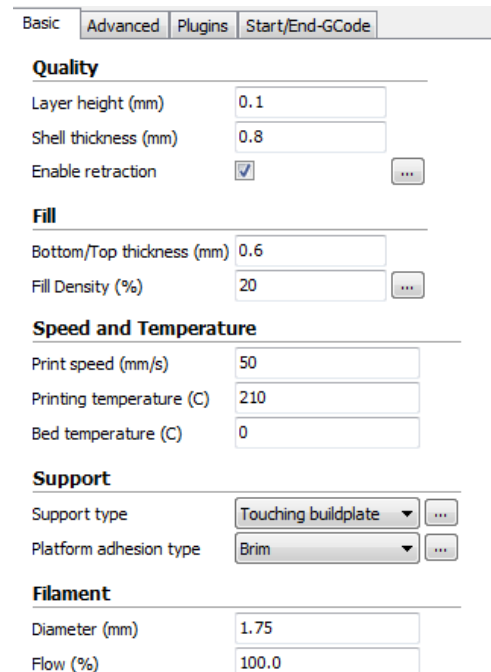
12. Modifiez les paramètres pour les faire correspondre aux illustrations ci-dessous, puis cliquez sur **Finish (terminer)** pour continuer.



13. Le programme achèvera de se lancer, puis affichera l'écran principal. Sélectionnez l'onglet **Basic (paramètres de base)**, puis modifiez les paramètres pour les faire correspondre à l'image correspondant à un filament en PLA.

Notez que les options **Fill density (densité de remplissage)**, **Support type (type de support)** et **Platform adhesion type (type d'adhérence à la plateforme)** doivent être modifiées en fonction des caractéristiques du modèle que vous imprimez.

La **densité de remplissage (Fill density)** déterminera la solidité globale de l'objet terminé. Si vous imprimez un objet décoratif, une faible densité de remplissage est indiquée. Toutefois, si vous imprimez un objet qui sera utilisé comme élément d'un outil ou comme pièce (ex. : un pignon), une densité de remplissage élevée confèrera un maximum de solidité à la structure de l'objet terminé.

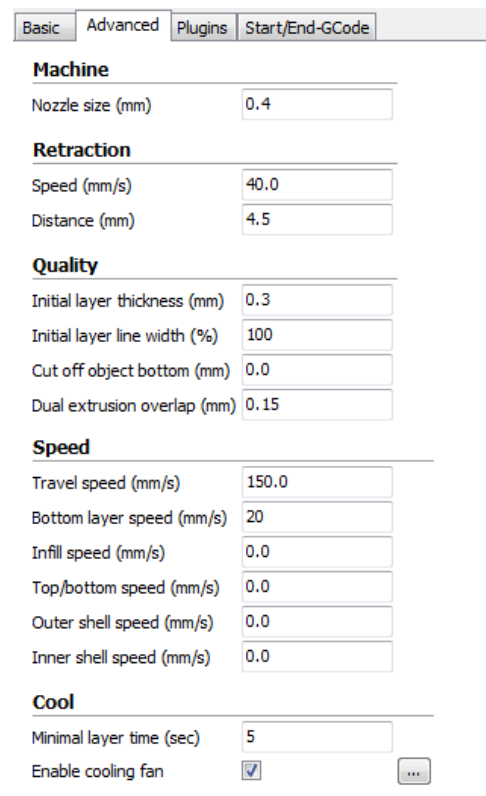


Si vous imprimez un objet sans porte-à-faux, comme un cube, vous pouvez régler le **type de support (Support type)** sur **None (aucun)**. Si le modèle possède des éléments en porte-à-faux du plateau d'impression, mais qui n'enjambent pas une section inférieure, vous pouvez utiliser l'option **Touching buildplate (en contact avec le plateau d'impression)**. L'option **Everywhere (intégral)** n'est généralement nécessaire que pour les modèles très complexes, comportant des éléments qui enjambent d'autres éléments.

Dans la plupart des cas, l'option **Brim (bordure)** du type d'adhérence à la plateforme (**Platform adhesion type**) est suffisante et plus facile à retirer et à nettoyer. L'option **Raft (socle)** imprime une couche plane sur laquelle est imprimé le modèle, et qui devra être retirée une fois l'impression terminée.

N'hésitez pas à essayer ces options pour obtenir la meilleure impression possible.

14. Cliquez sur l'onglet **Advanced (paramètres avancés)**, puis modifiez les paramètres pour les faire correspondre à l'image. Notez qu'une densité de remplissage très élevée (réglée lors de l'étape précédente) nécessitera peut-être de régler le **délai de refroidissement (Cool down time)** sur 10 secondes.



Section	Parameter	Value
<b>Machine</b>	Nozzle size (mm)	0.4
<b>Retraction</b>	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>	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"/>

15. Enfin, branchez l'une des extrémités du câble Micro USB fourni dans le port USB de l'imprimante, puis branchez l'autre dans un port USB disponible de votre ordinateur. Observez le côté droit de l'écran. Une bulle apparaîtra dans le coin inférieur droit de votre bureau et vous indiquera que Windows installe les pilotes nécessaires à votre imprimante. Cliquez sur cette bulle et vérifiez que les pilotes ont été correctement installés.

*Félicitations, vous avez installé Cura et connecté votre PC à votre nouvelle imprimante 3D. Consultez le manuel de Cura pour obtenir des informations sur son utilisation et ses diverses options.*

## Repetier-Host

Vous pouvez également installer Repetier-Host à partir du fichier présent sur la carte microSD™ ou en le téléchargeant sur Internet. Les captures d'écran ci-dessous illustrent les paramètres qui conviennent lorsque cette imprimante est utilisée avec Repetier-Host.

The screenshot shows the 'Printer Settings' dialog box with the 'Advanced' tab selected. The printer is set to 'default'. The settings are as follows:

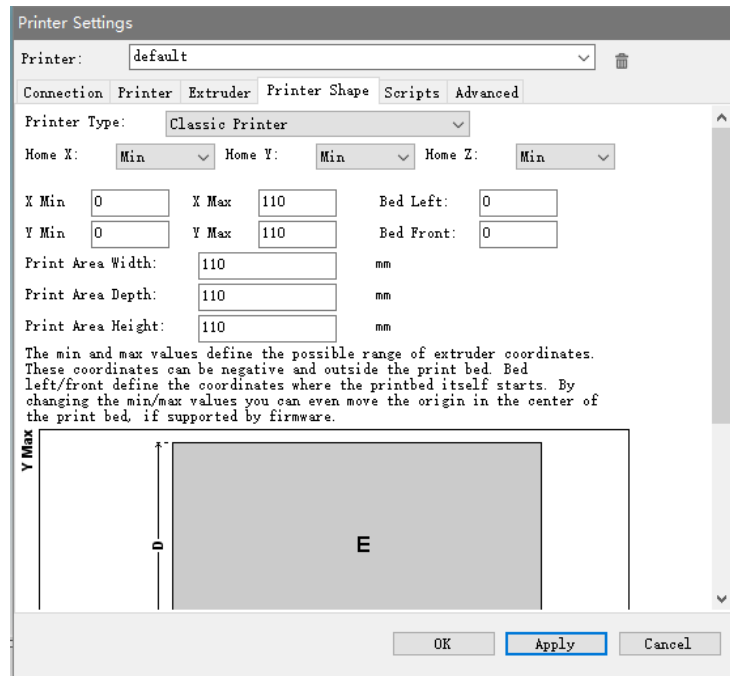
- Travel Feed Rate: 4800 [mm/min]
- Z-Axis Feed Rate: 100 [mm/min]
- Manual Extrusion Speed: 2 [mm/s]
- Manual Retraction Speed: 30 [mm/s]
- Default Extruder Temperature: 200 °C
- Default Heated Bed Temperature: 55 °C
- Check Extruder & Bed Temperature
- Remove temperature requests from Log
- Check every 3 seconds. (Slider set to 3)
- Park Position: X: 0 Y: 0 Z min: 0 [mm]
- Send ETA to printer display
- Go to Park Position after Job/Kill
- Disable Extruder after Job/Kill
- Disable Heated Bed after Job/Kill
- Disable Motors after Job/Kill
- Printer has SD card
- Add to comp. Printing Time 8 [%]
- Invert Direction in Controls for  X-Axis  Y-Axis  Z-Axis

Buttons: OK, Apply, Cancel

The screenshot shows the 'Printer Settings' dialog box with the 'Extruder' tab selected. The printer is set to 'default'. The settings are as follows:

- Number of Extruder: 1
- Max. Extruder Temperature: 250
- Max. Bed Temperature: 60
- Max. Volume per second: 12 [mm<sup>3</sup>/s]
- Printer has a Mixing Extruder (one nozzle for all colors)
- Extruder 1
  - Name: [ ]
  - Diameter: 0.4 [mm] Temperature Offset: 0 [° C]
  - Color: [Red]
  - Offset X: 0 Offset Y: 0 [mm]

Buttons: OK, Apply, Cancel



## ASSISTANCE TECHNIQUE

Monoprice est heureux de vous proposer un service d'assistance technique en ligne gratuit et en direct, pour répondre à toutes vos questions portant sur l'installation, la configuration et le dépannage, ainsi que pour vous recommander ses produits. Si vous avez besoin d'aide concernant votre nouveau produit, n'hésitez pas à contacter l'un de nos conseillers techniques aimables et chevronnés. L'assistance technique peut être contactée par le biais du bouton discussion en direct sur notre site web [www.monoprice.com](http://www.monoprice.com), aux heures de bureau habituelles, 7 jours sur 7. Vous pouvez également transmettre votre demande d'assistance par courrier électronique adressé à [tech@monoprice.com](mailto:tech@monoprice.com)

# CONFORMITÉ RÉGLEMENTAIRE

## Notice for FCC



This device complies with part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions: (1) This device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

## RF Exposure Statement for Industry Canada

Caution 

This equipment complies with radiation exposure limits set forth for an uncontrolled environment. End users must follow the specific operating instructions for satisfying RF exposure compliance. This transmitter must be at least 20 cm from the user and must not be collocated or operated in conjunction with any other antenna or transmitter.

## EU Conformity with applicable directives



This equipment complies with the essential requirements listed below:

- EMC Directive 2004/108/EC
- Low Voltage Directive 2006/95/EC
- R&TTE Directive 1999/5/EC
- Ecodesign/ErP/Energy Efficiency Directive 2009/125/EC
- RoHS2 Directive 2011/65/EU
- WEEE Directive 2012/19/EC

*Microsoft et Windows sont des marques commerciales déposées de Microsoft Corporation aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.*

*Apple, Mac, et OS X sont des marques commerciales d'Apple Inc., déposées aux États-Unis et dans d'autres pays.*

*SD, SDHC et microSD sont des marques commerciales ou déposées de SD-3C, LLC aux États-Unis, dans d'autres pays ou les deux.*

*DuPont™ et Kapton™ sont des marques commerciales ou déposées de E. I. du Pont de Nemours and Company.*