

Bruksanvisning

Svetsmaskin

61707



Liknande avbildning, kan variera beroende på modell

Läs bruksanvisningen och beakta säkerhetsanvisningar innan produkten tas i bruk

Med reservation för eventuella tekniska ändringar!

På grund av stadiga vidareutvecklingar kan det finnas ringa olikheter mellan produkten och avbildningar, handlingssteg eller tekniska uppgifter.

Vid informationerna i denna bruksanvisning förbehåller vi oss rätten till oanmälda ändringar. Ingen del av denna dokument får kopieras eller mångfaldigas på annat sätt utan ett föregående skriftligt samtycke. Alla rättigheter reserverade.

WilTec Wildanger Technik GmbH övertar inget ansvar för eventuella fel i denna bruksanvisning eller kopplingschemana.

Fastän WilTec Wildanger Technik GmbH har gjort allt det kan för att ge dig en fullständig, felfri och aktuell bruksanvisning, kan fel inte uteslutas.

Hittade du ett fel eller har du ett förslag till en förbättring? Du får gärna kontakta oss per e-post eller vårt kontaktformulär. Vi ser fram emot ditt meddelande.

Vår e-postadress:

service@wiltec.info

Vårt kontaktformulär:

<https://www.wiltec.de/contacts/>

Den aktuella versionen av denna bruksanvisning i flera språk hittar du på vår nätbutik:

<https://www.wiltec.de/docsearch>

Vår postadress är:

WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12
D - 52249 Eschweiler
TYSKLAND

Vill du hämta dina varor? Vår hämtningsadress är:

WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 28
D - 2249 Eschweiler
TYSKLAND

Vi ber dig att meddela oss när du vill hämta dina varor för att hålla väntetid och avveckling så kort som möjligt. Du kann också beställa dina varor i vår nätbutik.

E-post: service@wiltec.info
Tel: +49 2403 55592-0
Fax: +49 2403 55592-15

Använd följande adress för att skicka tillbaka varorna på grund av utbyte, reparation eller andra skäl. Obs! Kontakta vårt serviceteam för att säkerställa en smidig reklamation eller utbyte.

Retourenabteilung
WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 28
D - 52249 Eschweiler
TYSKLAND

E-post: service@wiltec.info
Tel: +49 2403 55592-0
Fax: (+49 2403 55592-15)

Introduktion

Tack för att du köpte denna kvalitetsprodukt. Vi ber dig att alltid vidta några grundläggande säkerhetsåtgärder när du använder produkten för att minimera skaderisken. Läs noga igenom bruksanvisningen och förvissa dig att du har förstått allt. Förvara bruksanvisningen så att den står till förfogande.

Säkerhetsanvisningar

- Skydda dig mot uppkommande strålning! Använd endast standardiserade skyddsglasögon med motsvarande skyddsstatus (9, 10, 11, 12, 13). Maskinen får endast användas med handskar. Alla otäckta hudytor måste täckas av motsvarande skyddskläder. Alla inblandade personer och svetsaren måste skyddas tillräckligt.
- Skydd mot elektrisk ström: små svetsmaskiner kan drivas med 230 V nät. Vid anslutning måste VDE: s (tysk förening för informationsteknik inom elektronikelektronik) bestämmelser följas! Arbeten på strömkretsen får endast utföras av kvalificerad elektriker! Kablar får inte köras över! Säkringar får aldrig lappas!
- Skyddsjordning, nollställning, jordfelbrytare på svetskretsen: Svetsmaskiner har en tomgångsspänning mellan 80 och 100 V, beroende på maskinens konstruktion och typ. Fuktiga underlag, våta, svettiga arbetskläder och dåligt isolerade skor är särskilt farliga. Helt isolerade elektrodhållare ger skydd. Växelströmapparater ska inte användas i trånga utrymmen.
- Stabila höga skor ger skydd mot svetsstänk! Byxor ska nå över skokanten! Håll arbetskläder fria från olja, fett, lösningsmedel och liknande! Läderhandskar och ett läderförkläde måste användas, eventuellt damask och eventuellt huvudskydd.
- Skydd mot gaser och ångor: Vid svetsning uppstår gaser, ångor, rök och damm. Om dessa skadliga ämnen inhaleras i högre koncentrationer kan de vara skadliga för hälsan!
 - Obs! Särskild fara genom
 - kvävedioxid eller dikvävetetroxid (NO_2 , N_2O_4) i trånga utrymmen med dålig ventilation!
 - blyånga från blyhaltig färg!
 - zinkånga vid svetsning av galvaniserade komponenter vilket kan leda till zinkfeber!
 - kadmiumånga från kadmiumbeläggningar som används liksom zink som korrosionsskydd.
 - Lämpliga skyddsåtgärder:
 - Tillräcklig ventilation!
 - Svetsa utomhus om möjligt!
 - Använd utsugning!
 - Ta alltid på dig en andningsmask eller -skydd!
 - Applicera färg efter svetsning eller ta bort innan svetsning vid reparationer!
- Elektrosvetsanordningen har kapslingsklass IP21S. Maskiner i denna kategori är endast skyddade mot droppande vatten som faller vertikalt uppifrån. De är inte lämpliga för användning i regn. Använd aldrig maskinen i en våt miljö. Dessutom är denna maskin inte lämplig för upptining av frusen vattenledning. Sådan användning är uttryckligt förbjuden.
- Öppna aldrig maskinen. Den får endast öppnas av utbildad fackpersonal. Förläng inte svetskabeln eller jordkabeln, och vidta inga andra ändringar på maskinen.

Allmänna föreskrifter om säkerhet och förebyggande av olyckor

Utöver informationerna i denna bruksanvisning måste lagstiftarens allmänna säkerhets- och olycksförebyggande föreskrifter följas.

- Skicka bruksanvisningen vidare till tredje part. Se till att tredje part endast använder denna produkt efter att ha fått nödvändiga instruktioner.
- Håll barn borta och säkra maskinen mot obehörig användning. Lämna aldrig maskinen som är i drift eller redo för drift utan uppsikt. Lämna aldrig barn i närheten. Barn får inte använda denna produkt.
- Var alltid vaksam och var alltid uppmärksam på vad du gör. Arbeta inte på eller med denna produkt om du är ouppmärksam eller påverkad av alkohol, berusnings- eller läkemedel. Även ett kort ögonblick av ouppmärksamhet när du använder maskinen kan leda till allvarliga olyckor och personskador.
- Säkerställ att maskinen står säkert. När du ställer upp maskinen ska du se till att den står på ett fast och säkert underlag.
- Undvik kontakt med heta delar. Rör inte vid några heta delar på maskinen. Observera att olika komponenter lagrar värme och kan leda till brännskador även efter att maskinen har använts.
- Använd bärhandtag. Det är viktigt att du lyfter maskinen på bärhandtaget.
- Se upp för skador. Kontrollera om maskinen är skadad innan den tas i drift. Om den visar defekter får den under inga omständigheter tas i drift.
- Använd inte spetsiga föremål. För aldrig in spetsiga och/eller metalliska föremål i maskinens inre. Missbruka inte. Använd endast maskinen för de avsedda ändamål som är angivna i denna bruksanvisning.
- Kontrollera regelbundet. Användningen av denna maskin kan leda till förslitning på vissa delar. Du bör därför regelbundet kontrollera maskinen för skador och brister.
- Korrekt användning av nätkabeln. Dra aldrig i nätkabeln för att dra ut nätproppen ur uttaget, och skydda alla kablar mot olja, vassa kanter och höga temperaturer.
- Använd endast originaltillbehör. För din egen säkerhet ska du endast använda tillbehör som uttryckligen anges i bruksanvisningen eller rekommenderas av tillverkaren.

Risk för olyckor genom elstöt

Om ingen ljusbåge brinner finns det tomgångsspänningen U_0 mellan jordklämman och elektrodhållaren. Denna spänning kan vara livsfarlig om svetsaren vidrör de metalliska spännbackarna på elektrodhållaren och om du vidrör arbetsstycket med bara händer. Därför är det viktigt att följa följande anvisningar:

- Bär alltid skyddshandskar av isolerande material.
- Bär alltid lämpliga kläder. Undvik kläder av plast. Svets aldrig med en bar överkropp.
- Bär solida, isolerande skor. Se till att sulorna under inga omständigheter är spikade.
- Sätt eller lägg dig aldrig på metall utan underlägg av isolerande material.
- Kontrollera kablarnas tillstånd före varje användning. Använd inte maskinen om kablarna är skadade.

Risk för olyckor genom brist på luft

Betydande mängder rök och gas uppstår under svetsningen. Se till att rök och gaser alltid kan komma ut genom en lämplig öppning. Tillsätt dock aldrig syre. Detta ökar risken för brandfara.

Risk för olyckor genom ljusbågens strålar

Det starka ljuset från ljusbågen samt de frigjorda ultraviolettera strålarna kan skada ögonen. Bär alltid en lämplig skyddssköld med standardiserat antireflexglas för att skydda dina ögon.

Risk för olyckor genom sprutande gnistor

De sprutande svetsgnistorna kan orsaka smärtsamma brännskador. Därför är det viktigt att följa följande anvisningar:

- Bär alltid läderförkläde och läderhandskar.
- Bär lämpliga huvudbonader vid svetsning över huvudet.
- Byxbenen ska täcka över skorna.
- Bär robusta, isolerande skor.

Risk för olyckor genom slagpartiklarstänk

Slagget är hårt och sprött efter stelning. Slagghammaren bryter det i skarpa kanter som allvarligt kan skada ögonen. Du bör därför skydda dina ögon med lämpliga skyddsglasögon när du tar bort slagget.

Brandrisk genom sprutande gnistor

Om den smälta eller glödande metallen och slagpartiklarna faller på brännbara ämnen kan de antändas och orsaka brand. Ta därför bort alla brännbara föremål från arbetsområdet innan du börjar svetsa. Var särskilt uppmärksam på följande material:

- Papper
- Lumpor
- Textil
- Trä och träfiber
- Gummi
- Plast
- Bensin
- Oljor
- Tjälrikande material
- Färger och lösningsmedel

Explosionsfara

Både svetsgnistorna och den högt upphettade svetspunkten kan orsaka explosioner. Använd därför inte maskinen i en explosivfarlig miljö där det finns ämnen som brännbara vätskor, gaser och färgdimma.

Observera också:

- Ta bort elektroden från elektrodklämman omedelbart efter avslutat svetsarbete för att undvika oönskad ljusbågsbildning.
- När svetsmaskinen är i drift ska du inte placera elektrodklämman på själva svetsmaskinen eller på någon annan elektrisk maskin.
- Rör inte själva elektroden eller något annat metallföremål som är i kontakt med elektroden innan du avslutar svetsningen.
- Efter avslutat arbete ska du vänta några minuter innan du kopplar bort maskinen från strömförsörjningen.

Beskrivning

- TIG 180/200 är enstegs argonljusbågesvetsredskap.
- Fysiska egenskaper på sådana svetsmaskiner är
 - en kontinuerlig strömstyrka och en ljusbågedrivningsstyrning.
 - konstanta strömegenskaper: Normal ljusbågspänning säkerställer att svetsströmmen inte ändras med ljusbåglängden. Strömmen ökar stadigt när ljusbågspänningen sjunker. Om bågspänningen är för låg kommer det att resultera i en båglängd som återgår till normal. Om ljusbågspänningen är för låg för att stödja ljusbågen, kommer spänningen att sjunka omedelbart för att skydda mot stänk orsakad av en kortslutning.
 - kontinuerlig strömstyrka: Svetsströmmen ändrar inte ljusbåglängden så att strömmen är mycket stabil. I händelse av kortslutning i elektrodkretsen sjunker strömmen automatiskt till 0 för att skydda volframet och arbetsstycket.
- Denna ljusbågesvetmaskin har följande egenskaper:
 - Hög kvalitet
 - Stabil ljusbåge
 - Lätt kontrollerat smältbad
 - Högre tomgångsspänning
 - Mångsidigt användbar: maskinen är lämplig för arbeten på hög höjd och utomhus samt för installation inomhus och utomhus
 - Lättvikt
 - Enkel installation och användning

Obs: Användaren får inte själv demontera, bygga om eller byta ut elektriska komponenter. Annars är garantin för maskinen ogiltig.

Uppgifter och egenskaper

Modell	TIG180	TIG200
Artikelnummer	61707	61708
Nätspänning (V)	230	230
Frekvens (Hz)	50	50
Ingångsström (A)	180	200
Tomgångsspänning (V)	65	65
Inställningsområde för utgångsströmmen (A)	10–180	10–200
Arbetsspänning (V)	17	18
Sändningscykel (%)	60	60
Tomgångsförlust (W)	40	60
Pilotbågmodell	RF	RF
Effektivitet (%)	80	80
Effektfaktor	0,93	0,93
Isoleringsklass	H	H
Kapslingsklass	IP21S	IP21S
Vikt (kg)	10	11
Dimensioner (mm)	465×255×330	465×255×330

Delförteckning



Nr.	Beteckning	Nr.	Beteckning
1	Indikeringsljus	6	Luftanslutning
2	Svetsströmvriddreglage	7	Uttag för elektrodterminal
3	Temperaturljus	8	Negativ uttagsterminal
4	Falltidvriddreglage	9	MMA/TIG omkopplare
5	Positiv uttagsterminal	10	Digital spektrumskärm

Installation

Om du vill använda en längre kabel ska du välja en kabel med större tvärsnitt för att undvika spänningsfall. Om brännarkabeln är för lång kan den hämma ljusbågens funktion och andra funktioner i systemet. Av denna anledning rekommenderar vi att användaren följer den längd som rekommenderas av tillverkaren.

Ingångskabelanslutning

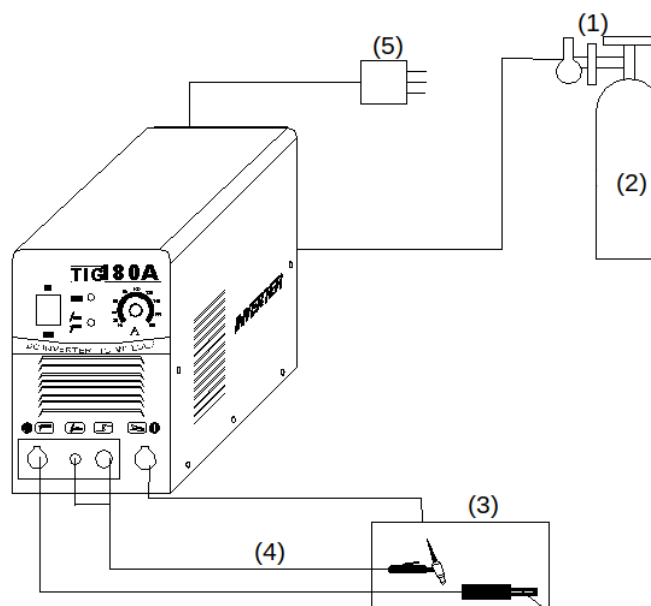
- Varje svetsmaskin har en nätkabel som måste anslutas till respektive spänning enligt ingångsspänningen. Om en enfas 230 V likströmsledning försumligt ansluts till 380 V växelströmskabeln kommer strömbrytaren att ställas in i överspänningsskyddsläget. Stäng först av strömförsörjningen och anslut sedan maskinen till en spänning på 220 V. Sätt sedan på den igen. Ingångsspänningen måste vara enfasig 230 V.
- Se till att nätkabeln är ordentligt ansluten till strömbrytaren eller nätproppen, och förhindra oxidation. Kontrollera om nätspänningen ligger inom vågområdet.

Anslutning av utgångskabeln

- När du använder argonljusbågsvetsmaskiner ska du ansluta dem enligt beskrivningen ovan. Tänk på följande när du använder slagläge: Varje maskin har ett par rörliga proppar. Svets-handtagets kabel är ansluten till den svarta rörliga kontakten; jordtångens andra anslutning är ansluten till den röda rörliga kontakten. Därefter måste dras åt dem. Se till att sekundärkablar (handtagsskylar och jordningskablarna) är ordentligt anslutna till den rörliga kontakten.

- Sätt i mobilproppen i det mobila uttaget och dra åt den. Annars bränns proppen och bussningen om t.ex. strömmen är för hög eller drifttiden är för lång.
- Var uppmärksam på anslutningskabelns elektrod. Det finns två typer av anslutningar: positiv anslutning och negativ anslutning. Den positiva anslutningen är när arbetsstycket är anslutet till positiv elektricitet och brännarhandtaget är anslutet till en negativ elektrod; den negativa anslutningen är när arbetsstycket är anslutet till negativ elektricitet och brännarhandtaget är anslutet till en positiv elektrod.

Monteringsbild



Nr.	Beteckning	Nr.	Beteckning
1	Reducerventil	4	Svetsbrännare
2	Argonflaska	5	Strömförsörjning
3	Arbetsstycke		

Drift

Argonljusbågesvetsning

- Se till att strömbrytaren är påslagen och att indikeringsljuset lyser.
- Öppna ventilen på argonflaskan och justera volymen på flödesmätaren.
- Den interaxiella axialfläkten startar nu. Tryck på brännarens brytare för att starta den elektromagnetiska ventilen. Användaren kan höra ljudet av RF-bågs slag, samtidigt som argonen börjar rinna ur brännarmunstycket.
- Knappen på ljusbågens drivkraft används för att ställa in svetsfunktionen, särskilt i ett lågt strömområde som samverkar med knappen för svetsströminställningen. Dessa kan justera ljusbågens ström och ligger utanför svetsströms inställningsknapp. Detta gör det möjligt för maskinen att generera kraftfull energi, och tryckströmmen kan uppnå en effekt som kan efterlikna en likströmsvetsmaskins rotation.
- Der Knopf des Lichtbogenschlagschubs dient zur Einstellung der Schweißfunktion, insbesondere in einem niedrigen Strombereich, der mit dem Knopf der Schweißstromeinstellung zusammenwirkt. Diese können den Strom des Lichtbogens einstellen und sich außerhalb der Kontrolle des Drehknopfes der Schweißstromeinstellung befinden. So kann die Maschine leistungsstarke Energie gewinnen und der Druckstrom kann einen Effekt erzielen, der die Drehung eines Gleichstromschweißgeräts nachahmen kann.

- Avståndet mellan svetselektroden och arbetsstycket måste vara 2–4 mm. Sedan måste du trycka på brytaren. När du bränner och träffar på ljusbågen reduceras RF-ljusbågens ljud. Svetsmaskinen kan nu användas.

Beskrivning av slagläget

- Öppna strömbrytaren på den främre kontrollpanelen för att aktivera fläkten.
- Se till att funktionsomkopplaren är nere.
- Ställ in svetsströmmen efter arbetsstyckets tjocklek.
- Ställ in den karakteristiska svetslinjen med drivknappen.

Obs: Rör inte vid några kablar eller proppar medan maskinen är i drift eftersom detta kan skada människors hälsa eller skada maskinen.

Underhåll

- Ta bort damm med torr, ren tryckluft. Om svetsmaskinen används i en miljö med förorenad luft eller rök måste maskinen dammas av dagligen.
- Tryckluftens tryck måste ligga inom ett rimligt område för att undvika skador på små komponenter i maskindelarna inuti maskinen.
- Kontrollera regelbundet svetsmaskinens mellanliggande krets och se till att kabelkretsen är korrekt ansluten och att kontakterna är ordentligt anslutna (särskilt kontaktdon och komponenter). Om det finns avlagringar eller lösa delar ska du slipa dem ordentligt och sedan fästa dem ordentligt igen.
- Undvik att vatten och ångor tränger in i maskinen. Om de tränger igenom ska du torka maskinen och kontrollera sedan maskinens isolering igen (även mellan kontaktdon och manteln och mellan kontaktdon och anslutningarna).
- Om svetsmaskinen inte används på lång tid måste den packas in och förvaras på en torr plats.

Problemlösning

Regelbunden inspektion och underhåll av en fackman rekommenderas.

Fel	Lösning
Indikeringsljuset tänds inte, fläkten fungerar inte; inget svetsresultat	<ul style="list-style-type: none"> • Strömbrytaren är ur funktion. • Kontrollera att det elektriska kabelnätverket (som är anslutet till ingångskabeln) är i drift. • Kontrollera om ingångskabeln är ur funktion.
Indikeringsljuset tänds, fläkten fungerar inte eller roterar inte; ingen svetsprestanda	<ul style="list-style-type: none"> • Du kan ha anslutit maskinen felaktigt till 380 V så att den befinner sig i skyddskretsen. Anslut maskinen till en 220 V strömförsörjning och slå på den igen. • 220 V strömförsörjningen är inte stabil (ingångskabeln är för tunn) eller ingångskabeln är ansluten till ett elektriskt kabelnätverk som leder till att maskinen befinner sig i skyddskretsen. Lägg till en kabelsektion och sätt in ingångskontakten ordentligt. Stäng av maskinen i 2–3 minuter och slå sedan på den igen. • Kabeln från omkopplaren till kontrollpanelen är lös; fästa. • Slå på och av maskinen flera gånger eftersom den befinner sig i skyddskretsen. Stäng av maskinen i 2-3 minuter och slå sedan på den igen. • 24 V reläet för huvudkretsen på strömbrytarpanelen är inte stängt eller är skadat. Kontrollera 24 V strömkällan och reläet. Om reläet är skadat ska du byta ut det mot ett nytt av samma konstruktion.

<p>Fläkten fungerar, indikeringsljuset tänds inte, inget RF-bågsljud, ingen ljusbåge</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Positiva och negativa elektroder för spänningen i komponenten VH-07 bör vara ungefär DC 308 V från strömbrytarpanelen till MOS-kortet <ul style="list-style-type: none"> ◦ när kretsen bryts och kiselbryggan har dålig kontakt. ◦ om några av de fyra högelektrolytiska (ca 470 UF / 450 V) strömbrytarkondensatorerna läcker. • Grön display i MOS-kortets hjälpspänning; om den inte är påslagen är hjälpspänningen ur drift; kontrollera felpunkten och kontakta säljaren. • Kontrollera om kontaktdonen har dålig kontakt. • Kontrollera styrkretsen och ta reda på orsakerna till felet eller kontakta säljaren. • Kontrollera om brännarens kontrollkabel är defekt.
<p>Felindikatorn tänds inte, ljud från RF-bågslag hörs men ingen svetsprestanda</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera om brännarkabeln är defekt. • Kontrollera om jordningskabeln är avbruten eller inte ansluten till svetsdelen. • Utgångsanslutningen från den positiva elektroden eller brännarens strömförsörjning är bortkopplad från maskinen.
<p>Felindikatorn tänds inte, RF-ljusbågsljud hörs inte, ljusbåge bildas</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Primärkabeln till ljusbågsläckningstransformatorn är inte fast ansluten till strömförsörjningen; fäst den tätt igen. • Ljusbågspetsen är oxiderad eller för långt borta; slipa den väl eller byt ut den när det finns ett ungefär 1 mm tjockt oxidskikt på ljusbågspetsen. • Brytaren (lim-/argonljusbågsvetsning) är skadad; byt ut den. • Vissa komponenter i RF-bågkretsen är skadade; hitta dessa och byt ut dem.
<p>Felindikatorn tänds, det finns ingen svetsprestanda</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Eventuellt orsakad av överhettningsskydd; stäng av maskinen och slå sedan på den igen efter att felindikatorn slocknat. • Eventuellt orsakad av överhettningsskydd; Vänta 2–3 minuter (argonljusbågesvetsning har ingen funktion för överhettningsskydd). • Växelriktningsskretsen är eventuellt defekt; dra ut nätproppen till huvudtransformatorn på MOS-kortet (VH-07-insatsen nära fläkten) och slå på maskinen igen. Om felindikatorn fortfarande tänds stänger du av maskinen och drar ut nätproppen till RF-ljusbågekällan (som ligger nära VN-07-fläktinsatsen) och slår sedan på maskinen: <ul style="list-style-type: none"> ◦ Om felindikatorn fortfarande tänds kan en del av fälttransistorer på MOS-kortet vara skadad; ta reda på vilken och byt ut den med samma modell. ◦ Om felindikatorn inte tänds har RF-ljusbågetändningens uppåt-transformator skadats; ersätt den. • Om felindikatorn inte tänds: <ul style="list-style-type: none"> ◦ Mellankorttransformatorn kan vara skadad; mät induktansvolymen och Q-volymen för huvudtransformatorn genom en induktansbro ($L = 0,9-1,6 \text{ mH}$ $Q > 35$). Om volymen är för liten ska du byta ut den. ◦ Transformatorns sekundära likriktarrör kan vara skadat; hitta felet och byt ut likriktarröret med ett nytt av samma konstruktion. ◦ Återkopplings slingan kan vara avbruten.
<p>Utgångsströmmen är inte stabil eller utanför potentiometerregleringen; ibland är den hög, ibland låg.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 1 K potentiometern skadad; byt ut den. • Olika kontaktdon har dålig kontakt, särskilt insatser osv.; kontrollera dem.



För mycket svetsstänk;
felaktig polaritet hos
elektroden

Elektroden är felaktigt ansluten; Byt ut jordnings- och handtagskablarna.

Regleringar av avfallshanteringen

EU-direktivet för hantering av elektrisk och elektronisk utrustning (WEEE, 2012/19/EU) blev införlivat i den tyska lagen för elektronikavfall.

Symbolen som visar en genomstryknad soptunna kännetecknar alla WEEE-berörda produkter från WilTec. Symbolen betyder att produkten får ej kastas in i hushållssopor.

WilTec Wildanger Technik GmbH registrerades av den tyska registreringsinstansen EAR (Stiftung Elektro-Altgeräte Register). WilTecs WEEE-registreringsnummer är DE45283704.

Avfallshandling av begagnade elektriska och elektroniska produkter (tillämplig för alla länder av Europeiska unionen och alla länder med ett separat källsorteringssystem för denna produkter).

Symbolen på förpackningen eller produkten själv betyder att produkten får ej kastas in i hushållssopor. Produkten måste inlämnas till återvinningsstation för elektrisk och elektronisk utrustning.

Genom den lämpliga avfallshandlingen av din produkt skyddar du miljön och dina medmänniskors hälsa. En olämplig avfallshandling utgör en risk för miljön och människors hälsa.



Materialåtervinning hjälper att minska förbrukningen av råmaterial.

Dina kommun, kommunala behandlingsanläggningar eller affären där du köpte produkten kan ge dig vidare informationer om materialåtervinningsprocessen.

Adress:
WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12 / 28
D-52249 Eschweiler
TYSKLAND

Viktig anmärkning:

Varje sätt av delvis eller fullständigt mångfaldigande eller kommersiellt nyttjande av denna bruksanvisning behöver ett skriftligt godkännande från WilTec Wildanger Technik GmbH.