

Manual de instrucciones

Estación de rework AOYUE INT 866

90866



Imágenes similares, pueden variar según el modelo

Lea atentamente las instrucciones de funcionamiento e indicaciones de seguridad contenidas en este manual antes de usar por primera vez el dispositivo.

Queda reservado el derecho a modificaciones técnicas.

A través de un proceso de mejora continua, imágenes, pasos a seguir y datos técnicos pueden verse afectados y variar ligeramente.



Las informaciones contenidas en este documento pueden ser en cualquier momento y sin previo aviso modificadas. Ninguna parte de este documento puede ser, sin autorización previa y por escrito, copiada o de otro modo reproducida. Quedan reservados todos los derechos.

La empresa WilTec Wildanger Technik GmbH no asume ninguna responsabilidad sobre posibles errores contenidos en este manual de instrucciones o en el diagrama de conexión del dispositivo.

A pesar de que la empresa WilTec Wildanger Technik GmbH ha realizado el mayor esfuerzo posible para asegurarse de que este manual de instrucciones sea completo, preciso y actual, no se descarta que pudieran existir errores.

En el caso de que usted encontrara algún error o quisiera hacernos una sugerencia para ayudarnos a mejorar, estaremos encantados de escucharle.

Envíenos un e-mail a:

service@wiltec.info

o utilice nuestro formulario de contacto:

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

La versión actual de este manual de instrucciones disponible en varios idiomas la puede encontrar en nuestra tienda online:

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

Nuestra dirección postal es:

WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12
52249 Eschweiler

Para la devolución de su mercancía en caso de cambio, reparación u otros fines, utilice la siguiente dirección. ¡Atención! Para garantizar un proceso de reclamación o devolución libre de complicaciones, por favor, póngase en contacto con nuestro equipo de atención al cliente antes de realizar la devolución.

Departamento de devoluciones
WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 28
52249 Eschweiler

E-mail: **service@wiltec.info**

Tel: +49 2403 55592-0

Fax: +49 2403 55592-15

Introducción

Muchas gracias por haberse decidido a comprar este producto de calidad. Para minimizar el riesgo de lesiones, le rogamos que tome algunas medidas básicas de seguridad siempre que usted utilice este dispositivo. Por favor, lea detenidamente y al completo este manual de instrucciones y asegúrese de haberlo entendido.

Guarde bien este manual de instrucciones.

Descripción del producto

El sistema de reparación AOYUE INT866 aúna en un solo paquete la funcionalidad de una pistola de aire caliente, una pistola de soldadura, un caudín soldador, un soporte para la pistola de aire caliente, un medidor de temperatura y un precalentador. Cuenta con varias características de seguridad, como el proceso de enfriamiento automático de la pistola de aire caliente. Esta función protege al dispositivo (y sus componentes) de la acumulación excesiva de calor cuando se alcanza alguna de las siguientes condiciones:

- Si la pistola de soldar no se utiliza durante un cierto período de tiempo.
- Si la temperatura del aparato en el apagado supera el límite de seguridad.

El dispositivo cuenta con varias funciones avanzadas, como la calibración digital del caudín soldador, el modo de reposo automático configurable para aire caliente y caudín y la visualización conmutable en grados Celsius o Fahrenheit.

Datos técnicos

Dispositivo principal	
Voltaje (V)	230
Dimensiones (mm)	192 (Ancho) × 100 (Alto) × 325 (Largo)
Peso (kg)	6,6
Caudín soldador	
Potencia absorbida (W)	60
Rango de temperatura (°C)	200–480 (392 °F–896 °F)
Elemento calefactor	Cerámico
Tensión de salida (V)	24
Pistola de aire caliente	
Potencia absorbida (W)	400
Rango de temperatura (°C)	100–480 (212 °F–869 °F)
Elemento calefactor	Núcleo calefactor metálico
Bomba / Tipo de motor	Ventilador sircocco
Precalentador	
Potencia absorbida (W)	400
Rango de temperatura (°C)	100–480 (212 °F–869 °F)
Elemento calefactor	Cristal de cuarzo

Funciones y características

- Equipación de seguridad ESD controlada por microprocesador.
- Sistema de reparación 4 en 1 que combina en un sofisticado paquete la funcionalidad de una pistola de aire caliente, una pistola de soldar, un caudín soldador, un soporte para la pistola de aire caliente, un medidor de temperatura y un precalentador.
- Control e indicación digital de la temperatura del aire caliente, de la temperatura del caudín soldador, de la presión del aire y de la temperatura de precalentamiento con manejo por pantalla táctil para mayor precisión y comodidad de uso.
- Indicación de temperatura conmutable entre Celsius y Fahrenheit.
- Plataforma integrada para la pistola de aire caliente.
- Modo personalizable por el usuario de 1 a 30 min para la protección adicional del dispositivo y el ahorro de energía (no en funcionamiento con el modo de espera automático con 30 min como ajuste predeterminado).
- Proceso de enfriamiento automático integrado que protege el sistema y sus componentes del calor excesivo y prolonga la duración de uso.
- Modo de reposo automático integrado para el caudín soldador.
- Compatible con diferentes boquillas de aire.
- Compatible con diferentes puntas de soldadura.

Volumen de suministro

Unidades	Pieza
1	Dispositivo principal INT866 con precalentador y pistola de aire caliente
1	Recambio del elemento calefactor de la pistola de aire caliente
1	Sensor exterior
1	Mástil de apoyo para pistola de aire caliente con soporte de cable
1	Soporte manos libres con 3 segmentos
1	Retenedor de sujeción con tornillo de bloqueo
6	Soporte para PCB (placas de circuito impreso)
7	Tornillo de bloqueo para soporte de PCB
1 Paquete	Juego de boquillas de aire AT9 (T1194, T1195, T1198, BGA-S)
1	Caudín soldador B016 con punta
1	Recambio del elemento calefactor del caudín
1 Paquete	Puntas de soldadura (10 uds.) con T-0,5C, T-0,8C, T-0,8D, T-1C, T-1.2D, T-1.6D, T-2.4D, T-B, T-LB, T-I*
1	Soporte para caudín 2663 **
1	Instrucciones de montaje para el soporte de caudín
1 Juego	Lápiz de succión para componentes electrónicos con 3 caperuzas de vacío
1	Caja de herramientas
1	Elevador de componentes G001 IC
1	Manual de instrucciones
1	Fuente de alimentación

* El tipo de punta de soldadura suministrada puede cambiar en función de la disponibilidad. Una del tipo T-I ya viene instalada en el caudín soldador.

** Por favor, extraiga las piezas y las instrucciones del manual de montaje del soporte del caudín.

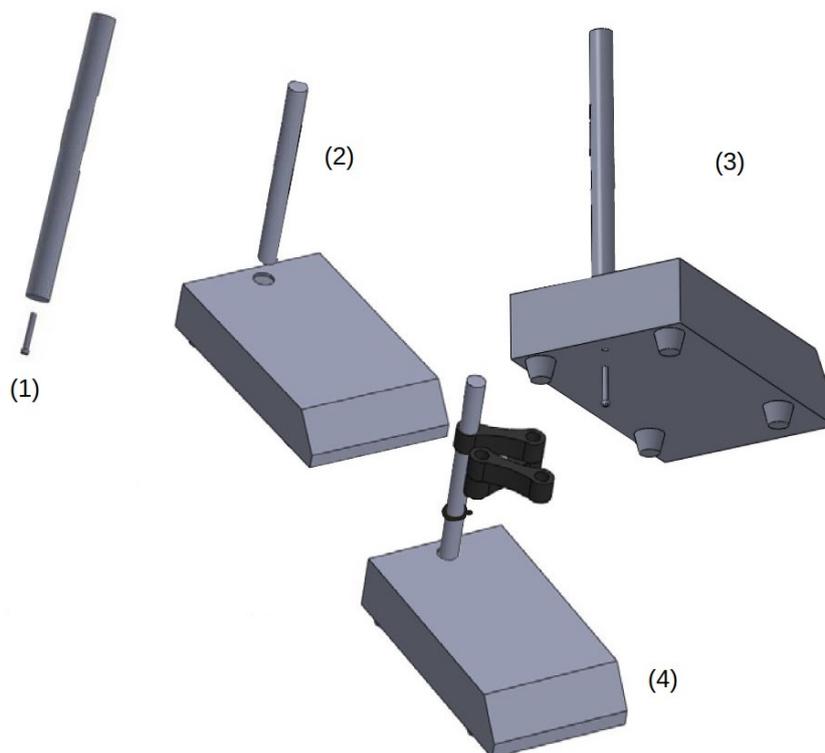
Indicaciones de seguridad

¡Advertencia! Un uso inadecuado puede provocar lesiones graves o daños en el dispositivo. Para su protección, siga estas instrucciones de seguridad:

- Compruebe los componentes después de abrir el paquete y asegúrese de que todo el contenido se encuentre en perfecto estado. Si sospecha que hay daños, no utilice el dispositivo y comuníquelo al distribuidor.
- Apague y desenchufe el aparato antes de cambiarlo de sitio.
- No someta el aparato a golpes o impactos. Utilícelo con cuidado para evitar lesiones y daños.
- No permita que el aparato se caiga y evite los movimientos bruscos; el dispositivo contiene piezas delicadas que pueden romperse al caer.
- Asegúrese de que el aparato esté siempre conectado a tierra. Conecte siempre la fuente de alimentación a una toma de corriente con conexión a tierra.
- Cuando el aparato está encendido puede alcanzar una temperatura de hasta 480 °C.
- Nunca utilice el aparato cerca de gases inflamables, papel u otros objetos que pudieran arder.
- No toque las piezas calientes, ya que pueden causar quemaduras graves.
- No toque las piezas metálicas cercanas a la punta.
- Desenchufe el dispositivo de la corriente si no va a utilizarlo durante un periodo de tiempo largo. Si es posible, desconecte la alimentación eléctrica durante las pausas.
- Utilice únicamente piezas de recambio originales. Desconecte el aparato de la red eléctrica y déjelo enfriar antes de sustituir piezas.
- Al usarlo por primera vez, el aparato puede emitir una pequeña cantidad de humo y desprender un olor inusual. Esto es completamente normal y no debería afectar a su rendimiento de trabajo.
- Los trabajos de soldadura generan humo, por lo tanto, trabaje en un área bien ventilada.
- No realice ninguna modificación en el dispositivo, especialmente en los circuitos internos.

Montaje y preparación

A. Dispositivo principal y soporte de la pistola de aire caliente



Nº	Explicación
1	Quite el tornillo de la barra del soporte para la pistola de aire caliente.
2	Coloque la barra en la base.
3	Introduzca el tornillo y apriételo para sujetar la barra.
4	Coloque el soporte de manos libres y el retenedor de sujeción; ajuste la altura y asegure el elemento con el tornillo.

B. Cautín soldador

1. Siga las instrucciones para "montaje del soporte de caudín".
2. Conecte el cable de alimentación del caudín a la conexión de salida correspondiente en la parte central inferior de la unidad principal.
3. Coloque el caudín en el soporte.

C. Pre calentador

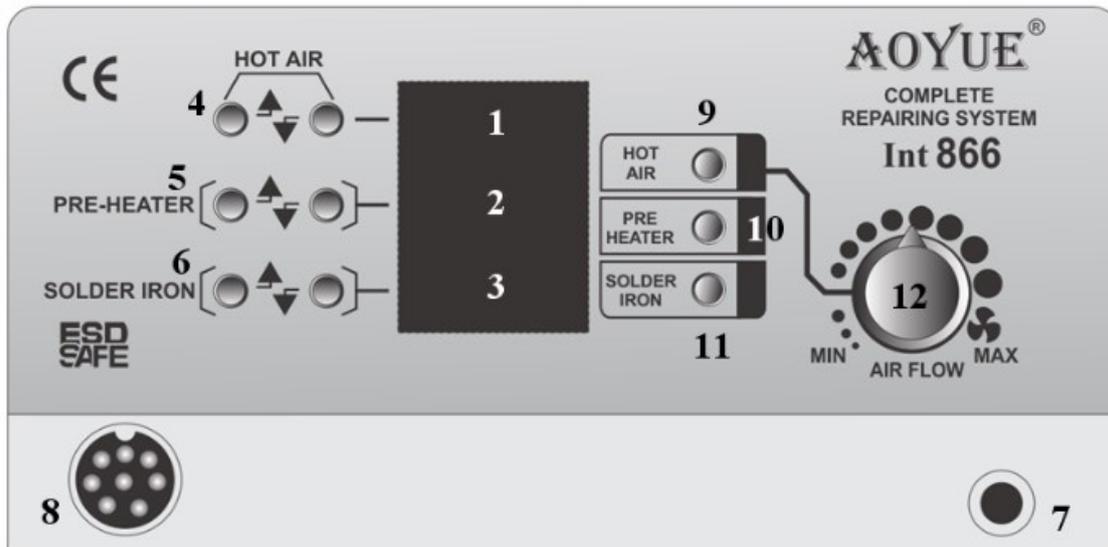
1. Atornille el soporte para placas de circuito impreso con el tornillo de bloqueo en la posición deseada.
2. Ajuste el soporte de pletinas multiusos a la forma de la pletina.

D. Pistola de aire caliente

Para montar el soporte de la pistola de aire caliente:

1. Utilice el tornillo de 8 mm para fijar el soporte a la estación.
2. Coloque la pistola de aire caliente en el soporte para prepararla para el uso.

Panel de control



Nº	Explicación	Nº	Explicación
1	Indicador de la temperatura...	7	Conexión de salida de la pistola de aire caliente
	... de la pistola de aire caliente	8	Toma del cautín / Toma de la sonda del sensor exterior
2	... del precalentador	9	Activación de la función...
3	... del cautín soldador		... de la pistola de aire caliente
4	Regulación de la temperatura ...	10	... del precalentador
	... de la pistola de aire caliente	11	... del cautín soldador
5	... del precalentador	12	Regulación del flujo de aire de la pistola de aire caliente
6	... del cautín soldador /activación del sensor exterior		

Aclaración de abreviaturas

Abrev.	Aclaración	Abrev.	Aclaración
A	Sensor exterior	C	Enfriamiento
H	Temperatura real	---	Modo reposo
h	Ajuste de la temperatura	OFF	Desactivado

Manejo

Recordatorio importante:

- Asegúrese de que el aparato se encuentra sobre una superficie plana y firme que pueda resistir las altas temperaturas.
- Asegúrese de que todos los interruptores están desactivados.
- Asegúrese de que todas las conexiones de los terminales están correctamente aseguradas.

¡Importante! Para obtener información sobre las teclas y el listado del panel de control, consulte el apartado “Panel de control”.

A. Primer uso

- Conecte el aparato a la fuente de alimentación principal utilizando el cable de red suministrado.
- Cuando todas las funciones estén apagadas y todas las conexiones debidamente aseguradas, encienda el dispositivo pulsando el interruptor de corriente principal situado en la parte trasera de la unidad.
- Por la pantalla se desplazará temporalmente el nombre del producto. A continuación, aparecerá “OFF” en todas las líneas (véase la figura siguiente). El sistema permanecerá en este estado hasta que el usuario active una función.

B. Cambio de Celsius a Fahrenheit

- Conecte el aparato a la corriente con el cable de red suministrado.
- Mantenga pulsado el botón “ARRIBA” para cambiar el dispositivo a la configuración Celsius. La pantalla muestra “Aoyue 866C”. El último dígito indica la escala de temperatura utilizada. “C” significa “Celsius” y “F” significa “Fahrenheit”.
- Mantenga pulsado el botón del caudal que indica hacia abajo mientras enciende el sistema para cambiarlo a la configuración Fahrenheit. La pantalla muestra “Aoyue 866F”, indicando el último dígito la escala de temperatura utilizada. “C” significa “Celsius” y “F” significa “Fahrenheit”.

C. Pistola de aire caliente

- Siga los pasos indicados en el apartado “primer uso”.
- Ajuste el flujo de aire de la pistola de aire caliente al valor medio.
- Active el interruptor de la pistola de aire caliente (9 en el panel de control).
- El sistema comienza inmediatamente a generar un flujo de aire de velocidad media y la temperatura del flujo de aire comienza a calentarse lentamente hasta los 100 °C (parámetros del sistema preestablecidos).
- Estos valores se muestran en el indicador de temperatura del aire 1 de la pistola de aire caliente o del panel de control.
- Ajuste el flujo de aire deseado.
- Ajuste la temperatura deseada de la pistola de aire caliente utilizando los botones de ajuste de la temperatura de la misma (4 en el panel de control). La abreviatura en el indicador de temperatura de la pistola de aire caliente cambia de “H” a “h”, lo que indica que la temperatura del aire se está ajustando. La indicación vuelve a “H” (muestra la temperatura real) mientras que la temperatura aumenta o disminuye gradualmente hasta alcanzar la temperatura deseada.

Importante: Cuando ajuste la temperatura del aire, se recomienda aumentar primero el nivel de flujo de aire para regular así la temperatura del sistema. Esto protegerá al elemento calefactor en el interior del mango del calor excesivo y, además, evitará la posibilidad de que los componentes adyacentes sean expuestos a un choque térmico.

- El trabajo de retoque (rework) puede iniciarse 1 min después de alcanzar la temperatura del aire caliente y el nivel de flujo de aire deseados, como también se indica en el display 1.
- Una vez terminado el trabajo, coloque la pistola de aire caliente en el soporte sin desconectar inmediatamente la fuente de alimentación.

- En primer lugar, ponga el botón de activación de la pistola de aire caliente en “apagado” para activar el proceso de enfriamiento automático. Un flujo rápido de aire (a temperatura ambiente) es dirigido a la pistola para reducir el calor de la misma y descender la temperatura a un nivel razonable y seguro de 90 °C. Durante este tiempo, la abreviatura en la pantalla de la pistola de aire caliente cambia de “H” a “C” mientras la temperatura disminuye gradualmente. Además, la presión del aire se encuentra en el valor máximo, como se muestra en la pantalla. En cuanto la temperatura haya descendido a unos 90 °C, el aparato se detendrá y se mostrará “OFF” en la pantalla. Ahora es más seguro desconectar la fuente de alimentación principal.
- Desconecte la fuente de alimentación principal.
- Desconecte el aparato de la fuente de alimentación.

D. Cautín soldador

- Conecte la conexión del caudín a la toma de 6 pines situada en la parte delantera del panel de control (**8** en el panel de control).
- Siga las instrucciones que figuran en “*primer uso*” (apartado A).
- Encienda el interruptor de activación del caudín (**11** en el panel de control). El caudín se calentará automáticamente a 350 °C (estándar).
- Ajuste la temperatura del caudín soldador con los botones de ajuste del mismo (**6** en el panel de control).
- Utilice el caudín soldador en cuanto se haya alcanzado la temperatura deseada.
- Al acabar con el trabajo, ponga el interruptor de activación del caudín soldador en “apagado”.
- Deje que el caudín soldador enfríe durante algún tiempo antes de guardarlo.

E. Precaentador

- Siga las instrucciones que figuran en “*primer uso*” (apartado A).
- Coloque la pletina sobre el precaentador para calentarla o retocarla.
- Encienda el precaentador a través del interruptor de activación (**10** en el panel de control). Este se encarga de que la temperatura del caudín soldador aumente hasta 100 °C (estándar).
- Ajuste la temperatura de precalentamiento pulsando el botón para el ajuste de la temperatura de precalentamiento (**5** en el panel de control).
- El calentador superior puede ser activado para el retoque de placas de circuito impreso multicapa una vez que la pletina haya sido precalentada a la temperatura deseada.
- La temperatura real de la placa de circuito impreso puede medirse con ayuda del sensor exterior sujetando este sobre la placa de circuito impreso.
- Al acabar con el posprocesamiento (retoques o rework), coloque el interruptor de activación del precaentador en la posición “apagado”.

F. Sensor exterior

- Siga las instrucciones que figuran en “*primer uso*” (apartado A).
- Coloque la pletina sobre el precaentador para calentarla o retocarla.
- Conecte la sonda del sensor exterior a la conexión del sensor exterior (**8** en el panel de control).
- Con el interruptor de función del caudín soldador desactivado, pulse el botón que indica “abajo” de regulación de la temperatura del caudín para activar la función del sensor externo.
- La temperatura real de la placa de circuito impreso puede medirse con el sensor externo sujetándolo en la placa de circuito impreso.
- Para desactivar la función de la sonda del sensor exterior, presione el botón del caudín que indica hacia “arriba”.

Función de reposo automática

Estado de reposo automático (pistola de aire caliente)

Este dispositivo tiene un modo de reposo incorporado, el cual conmuta de forma automática la pistola de aire caliente a estado de reposo en el caso de que esta no haya sido utilizada durante un período prolongado de tiempo, es decir, si durante 30 min (ajuste estándar) no han sido realizadas entradas de usuario a través del botón de ajuste de la temperatura de la pistola.

El sistema dirige un flujo de aire muy rápido (a temperatura ambiente) hacia la pistola de aire caliente para reducir su temperatura. Cuando la temperatura ha bajado a unos 90 °C, la pistola de aire caliente se detiene de forma automática. La pantalla mostrará "--", lo que indica que el sistema se encuentra en estado de reposo.

Ajuste del temporizador de reposo automático (pistola de aire caliente)

El tiempo preestablecido para el sistema antes de que la pistola de aire caliente pase al modo de reposo es de 30 min. Este ajuste se puede realizar de la siguiente manera:

1. Mientras la pistola de aire caliente se encuentra en estado de reposo (en la pantalla 1 aparece "OFF"), mantenga pulsados los botones "ARRIBA" y "ABAJO" de la pistola.
2. Espere hasta que aparezca "t030" en la pantalla de temperatura de la pistola de aire caliente.
3. Suelte los botones cuando aparezca "t030".
4. Ajuste el tiempo con ayuda de los botones "ARRIBA" y "ABAJO" para regular la temperatura.
5. Confirme el cambio pulsando el interruptor de función de la pistola de aire caliente.
6. El sistema se volverá a encender inmediatamente y utilizará el nuevo ajuste de cuenta atrás establecido para el uso al completo.

Nota: El modo reposo se puede ajustar entre 1 y 30 min. Los ajustes del modo reposo para la pistola de aire caliente y el caudín soldador se almacenan en la memoria y permanecen así hasta que se restablezcan o se introduzcan nuevos datos.

Estado de reposo automático del caudín soldador

El estado de reposo del caudín está desactivado por defecto. Siga las siguientes instrucciones para activar esta función:

Condición: La función del caudín está inactiva.

1. Si el caudín indica "OFF" o si se encuentra en estado de reposo, pulse los botones "ARRIBA" y "ABAJO" del ajuste de la temperatura del caudín soldador (6 en el panel de control).
2. Espere hasta que aparezca "tOFF" en la pantalla del ajuste de la temperatura del caudín soldador. Esto significa que el modo reposo está apagado en ese momento.
3. Cuando aparezca esta indicación, vuelva a soltar los dos botones.
4. Utilice los botones "ARRIBA" y "ABAJO" para ajustar el temporizador. La indicación "t001" significa que el caudín soldador entrará en modo reposo después de un minuto. El temporizador se puede ajustar entre 1 y 60 min.
5. Confirme el ajuste presionando el interruptor del caudín soldador.
6. Para desactivar esta función, proceda como se ha descrito anteriormente, pero esta vez seleccione "tOFF".
7. En modo reposo la pantalla de la temperatura del caudín soldador mostrará "----".
8. Para sacar al caudín del modo reposo, pulse el interruptor para el ajuste de la temperatura del caudín soldador.

Calibración digital

Calibración digital del caudín soldador

El sistema ya está configurado correctamente, pero, en el caso de que fuera necesario un pequeño ajuste en la calibración del caudín soldador, se puede realizar el siguiente procedimiento:

1. Encienda el interruptor de función del caudín soldador.
2. Establezca la temperatura que desea calibrar. Mantenga la punta del caudín soldador sobre el sensor externo de temperatura.
3. La indicación del sensor externo de temperatura y la temperatura ajustada deben ser más o menos iguales.
4. Si hay grandes desviaciones en la medición de la temperatura, puede calibrar de nuevo el ajuste de la temperatura.
5. El caudín soldador debe estar en funcionamiento, pero la pistola de aire caliente y la función de precalentamiento deben estar apagadas (se muestra "OFF" en las pantallas **1** y **2**). Mantenga pulsado el botón "ARRIBA" del precalentador durante unos segundos hasta que aparezca "0000".
6. Ajuste la compensación de la temperatura con los botones "ARRIBA" y "ABAJO" del caudín soldador.
7. Un cero "0" en la primera posición de la indicación significa que el valor se suma a la temperatura actual, un menos "-" significa que el valor se resta de los ajustes actuales.
8. Confirme el cambio pulsando el botón "ABAJO" de ajuste de la presión del aire.

Ejemplo para una calibración digital de la temperatura del caudín soldador

- El sensor de temperatura externo muestra 248 hasta 252 °C.
- La temperatura ajustada y la temperatura real mostrada del caudín es de 300 °C.
- $300 - 248 = 52$. Se requiere un ajuste adicional de 52 °C.
- Vaya al modo de calibración.
- Aumente la indicación de "0000" a "0052".
- Abandone de nuevo el modo de calibración.
- Ahora el sensor externo de temperatura muestra 298 hasta 302 °C.

Nota:

- Los datos calibrados se almacenan en la memoria y se mantienen efectivos hasta que sean calibrados de nuevo o hasta la introducción de nuevos datos.
- La calibración hace del punto nuevamente calibrado el más preciso. Otros puntos de temperatura podrían estar ligeramente desviados.
- El caudín soldador tiene el límite de temperatura más bajo, por lo que cuando la temperatura se haya ajustado a 200 °C y la temperatura real externa igualmente indique 200 °C, una disminución adicional de la desviación de la temperatura solo tendría un efecto mínimo sobre la temperatura real.

Cuidado y mantenimiento

Puntas de soldar

Mantenga la parte soldada de la punta/boquilla siempre cubierta con una pequeña cantidad de soldadura. Una capa de óxido en la punta de la boquilla reduce la conductividad térmica. Al recubrir la punta con una pequeña cantidad de soldadura fresca, se consigue una conductividad térmica máxima.

Aviso de error del caudín soldador

1. El conjunto de conexión del caudín soldador no está conectado o está mal conectado a la toma del panel de control.
2. La punta del caudín soldador está dañada y debe ser sustituida.
3. El dispositivo indica "PLUG": aviso de un problema con los contactos del caudín o de la punta.



Instrucciones para la solución de fallos

Problema	Soluciones
El aparato no tiene corriente.	Compruebe si el dispositivo está enchufado.
	Compruebe el fusible. Sustituya un fusible quemado por el mismo modelo.
	Compruebe el cable de alimentación y asegúrese de que el enchufe esté insertado en la toma de corriente.
	Asegúrese de que el aparato esté correctamente conectado a la corriente.
La indicación de la temperatura de la pistola de aire caliente está siempre por encima de 500 °C (indicación permanente en el display de temperaturas por encima de 500 °C; el display muestra "OFF" a los pocos minutos).	El sensor de calor podría estar defectuoso y, en ese caso, deberá ser sustituido.
La temperatura de la pistola de aire caliente no aumenta (no alcanza el valor deseado).	El elemento calefactor podría estar defectuoso o encontrarse al final de su vida útil, en ese caso, deberá ser sustituido.
El campo de indicación de la temperatura del caudín muestra "PLUG"	Compruebe que el dispositivo de conexión del caudín soldador está correctamente conectado y bien acoplado a la toma del panel de control.
El aparato se comporta de forma inusual y trabaja irregularmente.	Apague el dispositivo y vuelva a encenderlo. Si es necesario, desconecte el aparato de la red eléctrica y vuelva a conectarlo.
	Restablezca el aparato a la configuración de fábrica. Apague/encienda el dispositivo mientras mantiene pulsado el botón de la temperatura del aire caliente hasta que el banner se desplace. El aparato se restablece al ajuste de fábrica.

En caso de presentarse otros problemas, póngase en contacto con un técnico especialista.

Normativa de gestión de residuos

La Directiva de la Unión Europea sobre la gestión de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE2, 2012/19/UE) ha sido aplicada a la normativa nacional a través del Real Decreto 110/2015.

Todos los aparatos eléctricos y electrónicos de WilTec afectados por la RAEE han sido marcados con el símbolo de un contenedor de basura tachado. Este símbolo indica que el aparato no debe ser eliminado a través de los residuos domésticos.

La empresa WilTec Wildanger Technik GmbH ha sido registrada bajo el número DE45283704 por el organismo competente de registro alemán (EAR).

Gestión de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos a aplicar en los países de la Unión Europea y otros países europeos con un sistema de recogida selectiva para estos dispositivos.

El símbolo que usted encontrará en el producto o en su embalaje indica que este no debe ser tratado como un residuo doméstico normal, sino que debe ser entregado en un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos. A través de su contribución con una correcta eliminación de este tipo de residuos usted está protegiendo el medio ambiente y la salud de los que le rodean. Salud y medio ambiente están amenazados por una incorrecta gestión de los residuos.



El reciclaje de materiales ayuda a reducir el consumo de materias primas.

Usted puede obtener más información acerca del reciclaje de este producto poniéndose en contacto con su municipio, con las empresas gestoras de residuos en el mismo o con la tienda donde usted lo haya adquirido.

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

AVISO IMPORTANTE:

La reproducción total o parcial, así como cualquier uso comercial que se le pudiera dar a este manual, al todo o alguna de sus partes, solo mediante autorización por escrito de la empresa WilTec Wildanger Technik GmbH.