

# Mode d'emploi

## Station de réparation air chaud AOYUE INT 866 90866



Illustration similaire, peut varier selon le modèle

Veuillez lire et respecter le mode d'emploi et les consignes de sécurité avant la mise en service.

Sous réserve de modifications techniques !

En raison du développement constant, les illustrations, les étapes de fonctionnement ainsi que les données techniques peuvent varier légèrement.



Les informations contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Aucune partie de ce document ne peut être copiée ou reproduite sous une autre forme sans autorisation écrite préalable. Tous droits réservés.

La société WilTec Wildanger Technik GmbH décline toute responsabilité en cas d'erreurs dans ce manuel d'utilisation ou dans les schémas de raccordement.

Bien que WilTec Wildanger Technik GmbH ait tout mis en œuvre pour que ce manuel d'utilisation soit complet, précis et à jour, une marge d'erreur peut néanmoins subsister.

Si vous trouviez une erreur ou si vous désiriez nous communiquer des suggestions quant aux améliorations à apporter, n'hésitez pas à nous contacter. Vos messages seront les bienvenus !

Pour tout renseignement, écrivez-nous à l'adresse électronique suivante :

[service@wiltec.info](mailto:service@wiltec.info)

Ou bien utilisez le formulaire de contact qui figure dans le lien suivant :

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

La version actuelle de ce manuel d'utilisation est disponible dans plusieurs langues dans notre boutique en ligne. Cliquez sur le lien ci-dessous :

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

Pour un envoi par voie postale de vos réclamations, notre service après-vente se tient à votre disposition à l'adresse suivante :

WilTec Wildanger Technik GmbH  
Königsbenden 12  
52249 Eschweiler

Pour le retour de votre marchandise en vue d'un échange, d'une réparation ou autre, veuillez utiliser également l'adresse suivante. **Attention !** Ne renvoyez jamais la marchandise sans l'accord préalable de notre SAV. Autrement, l'envoi sera refusé à la réception.

Retourenabteilung  
WilTec Wildanger Technik GmbH  
Königsbenden 28  
52249 Eschweiler

À votre écoute et joignable via :

E-mail : **service@wiltec.info**  
Tél : +49 2403 977977-4 (équipe francophone)  
Fax : +49 2403 55592-15

---

## Introduction

Merci d'avoir opté pour ce produit de qualité. Afin de réduire tout risque de blessure, nous vous prions de toujours prendre quelques mesures de sécurité de base lors de l'utilisation de cet article. Veuillez lire attentivement ce manuel et vous assurer de l'avoir bien compris. Conservez ce mode d'emploi dans un lieu sûr.

## Description du produit

Le système de réparation AOYUE INT866 combine les fonctionnalités d'un pistolet air chaud, d'un pistolet de soudure, d'un fer à souder, d'un support de pistolet air chaud, d'un thermomètre et d'un préchauffeur dans un seul paquet. Il possède plusieurs fonctionnalités de sécurité, p. ex. un refroidissement automatique du pistolet air chaud. Cette fonctionnalité protège l'appareil (et ses composants) d'une chaleur excessive si l'une des conditions suivantes est atteinte :

- lorsque le pistolet de soudure n'est pas utilisé pendant un certain temps ;
- si la température de l'appareil dépasse la limite de sécurité lorsqu'il est éteint.

Il dispose de plusieurs fonctions avancées telles que le calibrage numérique du fer à souder, le mode veille automatique configurable pour l'air chaud et le fer à souder et l'affichage de température commutable entre Celsius et Fahrenheit.

## Données techniques

<b>Appareil principal</b>	
<b>Tension (V)</b>	230
<b>Dimensions (mm)</b>	192 (La) × 100 (Ha) × 325 (Lo)
<b>Poids (kg)</b>	6,6
<b>Fer à souder</b>	
<b>Puissance consommée (W)</b>	60
<b>Plage de température (°C)</b>	200–480 (392 °F–896 °F)
<b>Élément chauffant</b>	Chauffage en céramique
<b>Tension de sortie (V)</b>	24
<b>Pistolet air chaud</b>	
<b>Puissance consommée (W)</b>	400
<b>Plage de température (°C)</b>	100–480 (212 °F–869 °F)
<b>Élément chauffant</b>	Noyau de chauffage métallique
<b>Pompe/type de moteur</b>	Ventilateur Sirocco
<b>Préchauffeur</b>	
<b>Puissance consommée (W)</b>	400
<b>Plage de température (°C)</b>	100–480 (212 °F–869 °F)
<b>Élément chauffant</b>	Cristal de quartz

## Fonctions

- Équipement de sécurité ESD contrôlé par microprocesseur
- Système de réparation 4 en 1 combinant les fonctionnalités d'un pistolet air chaud, d'un pistolet à souder, d'un fer à souder, d'un support de pistolet air chaud, d'un thermomètre et d'un préchauffeur dans un ensemble hautement développé
- Contrôle et affichage numériques de la température de l'air chaud, de la température du fer à souder, de la pression de l'air, de la température de préchauffage avec des commandes à écran tactile pour la précision et la facilité d'utilisation
- Affichage de la température commutable entre Celsius et Fahrenheit
- Plateforme intégrée pour le pistolet air chaud



- Mode 1 à 30 min défini par l'utilisateur (pas en mode veille automatique avec 30 min en standard) pour une protection supplémentaire de l'appareil et des économies d'énergie
- Refroidissement automatique intégré protégeant le système et ses composants d'une chaleur excessive et prolongeant ainsi la durée de vie
- Mode veille automatique intégré pour le fer à souder
- Compatible avec différentes buses à air
- Avec différentes soudures

## Contenu de la livraison

Quantité	Pièce
1	Unité principale INT866 avec préchauffeur et pistolet air chaud
1	Remplacement de l'élément chauffant du pistolet air chaud
1	Capteur extérieur
1	Support du pistolet air chaud avec porte-câble
1	Support mains libres à 3 segments
1	Butée de support avec vis de fixation
6	Support de circuit imprimé
7	Vis de fixation du support de circuit imprimé
1 sachet	Buse d'air AT9 (T1194, T1195, T1198, BGA-S)
1	Fer à souder avec pointe B016
1	Remplacement de l'élément chauffant du fer à souder
1 sachet	Pannes à souder pour élément chauffant (10 pièces) comprenant 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	Support de fer à souder 2663**
1	Instructions d'assemblage du support de fer à souder
1 jeu	Stylo aspirateur avec trois 3 embouts d'aspiration
1	Boîte à outils
1	Kit d'aspiration à vide G001 IC
1	Mode d'emploi
1	Bloc d'alimentation
<p>* Le type de la panne à souder fournie peut changer en fonction de la disponibilité. T-I est déjà installé sur le fer à souder.  ** Veuillez vous référer aux instructions de montage du support de fer à souder pour les pièces et les instructions.</p>	

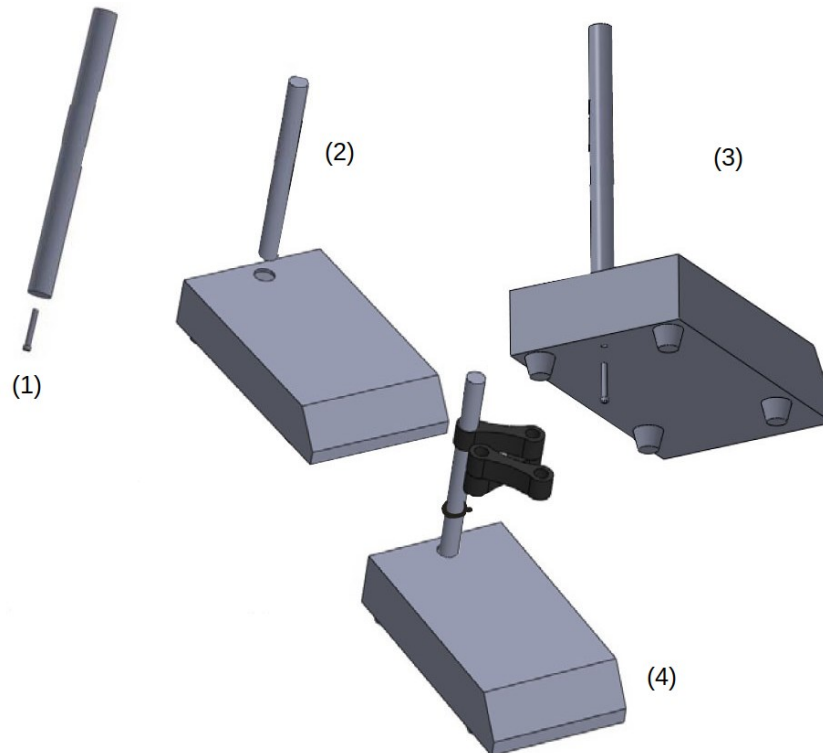
## Consignes de sécurité

**Avertissement !** Toute mauvaise utilisation peut entraîner de graves blessures corporelles ou endommager l'équipement. Pour votre propre sécurité, veuillez suivre les consignes de sécurité suivantes :

- Après avoir ouvert l'emballage, vérifiez les composants et assurez-vous que le contenu est en parfait état. Si vous suspectez des dommages, n'utilisez pas l'appareil et signalez le problème au revendeur.
- Éteignez l'appareil et débranchez-le du secteur avant de changer l'emplacement de l'appareil.
- Veuillez ne pas exposer l'appareil à des coups. Utilisez l'appareil avec précaution pour éviter les blessures et les dommages.
- Ne laissez jamais tomber l'appareil et évitez les mouvements brusques, car l'appareil contient des pièces fragiles qui peuvent se casser en cas de chute.
- Assurez-vous que l'appareil est toujours mis à la terre. Connectez toujours l'alimentation à une prise mise à la terre.
- Lors de la mise en marche de l'appareil, des températures allant jusqu'à 480 °C peuvent survenir.
- N'utilisez jamais l'appareil à proximité de gaz, de papier ou d'autres objets inflammables.
- Ne touchez pas les pièces chauffées, car elles peuvent provoquer de graves brûlures.
- Ne touchez pas les pièces métalliques à proximité de la pointe.
- Débranchez l'appareil du secteur si vous ne souhaitez pas l'utiliser pendant une longue période. Si possible, coupez l'alimentation électrique pendant les pauses.
- N'utilisez que des pièces de rechange d'origine. Débranchez l'appareil du secteur et laissez-le refroidir avant de remplacer des pièces.
- Lors de la première utilisation, l'appareil peut émettre une petite quantité de fumée et dégager une odeur inhabituelle. Ceci est parfaitement normal et ne devrait pas avoir d'impact négatif sur les performances de l'appareil.
- La soudure crée de la fumée. Par conséquent, travaillez dans un endroit bien ventilé.
- Ne modifiez aucunement l'appareil, et en particulier le circuit interne.

## Assemblage et pas préparatifs

### A. Unité principale et support du pistolet air chaud



Nº	Explication
1	Retirez la vis de la barre du support du pistolet air chaud.
2	Placez la barre dans le pied.
3	Insérez la vis et serrez-la pour fixer la barre en position.
4	Montez le support mains libres et la butée ; adaptez la hauteur et fixez les éléments à l'aide de la vis.

### B. Fer à souder

1. Suivez les instructions « Assemblage du support de fer à souder ».
2. Connectez le cordon d'alimentation du fer à souder au connecteur de sortie du fer à souder sur la partie centrale inférieure de l'unité principale.
3. Placez le fer à souder dans le support du fer à souder.

### C. Préchauffeur

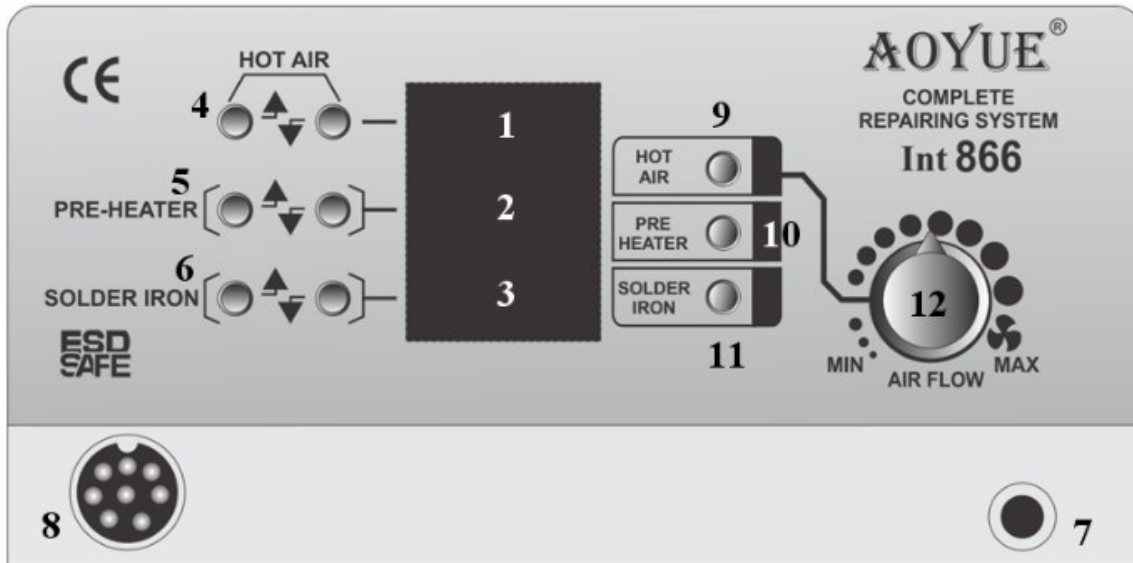
1. Vissez le support du circuit imprimé avec la vis de fixation dans la position souhaitée.
2. Adaptez le support de platine polyvalent à la forme de la platine.

### D. Pistolet à air chaud

Pour assembler le support du pistolet air chaud :

1. Utilisez la vis de 8 mm pour fixer le support à la station.
2. Placez le pistolet air chaud dans le support en vue de son utilisation.

## Panneau de commande



N°	Dénomination	N°	Dénomination
	Affichage de la température ...	7	Raccord de sortie du pistolet air chaud
1	... du pistolet air chaud	8	Support fer à souder, capteur externe
2	... du préchauffeur		Activation de la fonction ...
3	... du fer à souder	9	... du pistolet air chaud
	Régulation de la température ...	10	... du préchauffeur
4	... du pistolet air chaud	11	... du fer à souder
5	... du préchauffeur	12	Régulation débit d'air du pistolet air chaud
6	... du fer à souder/activation du capteur externe		

### Définition des abréviations

Abrév.	Définition	Abrév.	Définition
A	Capteur externe	C	Refroidissement
H	Température réelle	---	Repos
h	Réglage de la température	OFF	Désactivation

## Opération

### Rappel important :

- Assurez-vous que l'équipement se trouve sur une surface plane et stable pouvant résister à des températures élevées.
- Assurez-vous que tous les interrupteurs sont en position d'arrêt.
- Assurez-vous que toutes les connexions des bornes sont correctement sécurisées.

**Important !** Pour plus d'informations sur les boutons et la liste du panneau d'affichage, veuillez vous reporter à la section « Panneau de commande ».

### A. Première utilisation

1. Connectez l'appareil à la source d'alimentation principale à l'aide du cordon d'alimentation fourni.
2. Toutes les fonctions étant désactivées et toutes les connexions correctement sécurisées, allumez l'appareil en appuyant sur l'interrupteur d'alimentation principal situé à l'arrière de l'appareil.
3. L'écran affiche temporairement le nom du produit par défilement. Lorsque le processus de défilement est terminé, « OFF » s'affiche sur toutes les lignes (voir la figure ci-dessous). Le système reste dans cet état jusqu'à ce que l'utilisateur active une fonction.

### B. Commutation entre Celsius et Fahrenheit

1. Branchez l'appareil sur le secteur à l'aide du cordon d'alimentation inclus dans la livraison.
2. Appuyez sur le bouton « UP » et maintenez-le pour faire passer l'appareil en mode « Celsius ». « Aoyue 866C » s'affiche. La dernière lettre indique l'échelle de température utilisée, « C » signifiant « Celsius » et « F » « Fahrenheit ».
3. Appuyez sur le bouton bas du fer à souder et maintenez-le tout en allumant le système pour le mettre en mode Fahrenheit. L'écran affiche « Aoyue 866F », le dernier caractère indiquant le type d'échelle de température utilisé, « C » signifiant « Celsius » et « F » « Fahrenheit ».

### C. Pistolet air chaud

1. Suivez les étapes décrites dans la section « Première utilisation ».
2. Réglez le débit d'air du pistolet air chaud sur la position au milieu.
3. Activez l'interrupteur du pistolet air chaud (**9** du panneau de commande).
4. Le système commence immédiatement à générer un flux d'air à vitesse moyenne, dont la température commence lentement à se réchauffer jusqu'à 100 °C (paramètres prédéfinis). Ces valeurs sont affichées par les panneaux d'affichage de la température de l'air **1** sur le pistolet air chaud ou le panneau de commande.
5. Réglez le débit d'air souhaité.
6. Réglez la température désirée du pistolet air chaud à l'aide des boutons de réglage de la température du pistolet air chaud (**4** du panneau de commande). Le préfixe de l'affichage de la température du pistolet à air chaud change de « H » à « h », indiquant que la température de l'air est en cours de réglage. Il reviendra à « H » (indiquant la température réelle) à mesure que la température augmente ou diminue progressivement jusqu'à ce que la température désirée soit atteinte.

**Important :** Lors du réglage de la température de l'air, nous vous recommandons fortement d'augmenter d'abord le niveau du débit d'air pour contrôler la température du système. Cela protège l'élément chauffant à l'intérieur de la poignée d'une chaleur excessive et évite également la possibilité que des composants voisins soient exposés à un choc thermique.

7. Vous pouvez commencer la réparation 1 min après que la température et le débit d'air chaud souhaités ont été atteints, comme indiqué sur l'écran **1**.
8. Lorsque vous avez fini de travailler, placez le pistolet air chaud sur son support et **ne** coupez **pas** immédiatement l'alimentation.





9. Désactivez d'abord le bouton d'activation du pistolet air chaud pour activer le processus de refroidissement automatique. Le système commencera à souffler rapidement de l'air (à température ambiante) pour réduire la chaleur du pistolet air chaud et ramener la température à un niveau raisonnable et sûr de 90 °C. Pendant ce temps, l'abréviation sur l'affichage du pistolet air chaud passe de « H » à « C » au fur et à mesure que la température se refroidit. De plus, la pression d'air est à sa valeur maximale comme indiqué sur l'affichage. Dès que la température a refroidi à environ 90 °C, l'appareil s'arrête et « OFF » s'affiche à l'écran. Il est maintenant plus sûr de couper l'alimentation principale.
10. Coupez l'alimentation principale.
11. Débranchez l'appareil de sa source d'alimentation.

#### *D. Fer à souder*

1. Branchez le connecteur du fer à souder sur la prise à 6 broches à l'avant du panneau de commande (**8** du panneau de contrôle).
2. Suivez les instructions pour la première utilisation (section A).
3. Activez l'interrupteur d'activation du fer à souder (**11** du panneau de commande). Cela augmentera automatiquement la température du fer à souder à 350 °C (standard).
4. Réglez la température du fer à souder à l'aide des boutons de réglage du fer à souder (**6** du panneau de commande).
5. Utilisez le fer à souder dès que la température souhaitée a été atteinte.
6. Désactivez l'interrupteur d'activation du fer à souder.
7. Laissez refroidir le fer à souder pendant un moment avant de le ranger.

#### *E. Préchauffeur*

1. Suivez les instructions pour la première utilisation (section A).
2. Placez la platine sur le préchauffeur pour l'échauffement ou la révision.
3. Activez le préchauffeur avec le commutateur d'activation (**10** du panneau de commande). Cela garantit que la température du fer à souder s'élève à 100 °C (standard).
4. Réglez la température de préchauffage à l'aide du bouton du réglage de la température de préchauffage (**5** du panneau de commande).
5. Le chauffage supérieur peut être activé pour le post-traitement des platines de circuits multicouches après que la platine a été préchauffée à la température désirée.
6. La température réelle du circuit imprimé peut être mesurée à l'aide du capteur externe ; placez-le sur le circuit imprimé.
7. Une fois le post-traitement terminé, désactivez l'interrupteur d'activation du préchauffeur.

#### *F. Capteur externe*

1. Suivez les instructions pour la première utilisation (section A).
2. Placez la platine sur le préchauffeur pour l'échauffement ou la révision.
3. Connectez la sonde du capteur extérieur au connecteur du capteur extérieur (**8** du panneau de commande).
4. L'interrupteur de fonction du fer à souder étant désactivé, appuyez sur le bouton bas du contrôle de température du fer à souder pour activer la fonction du capteur externe.
5. La température réelle du circuit imprimé peut être mesurée à l'aide du capteur externe ; placez-le sur le circuit imprimé.
6. Pour désactiver la fonction de la sonde du capteur externe, poussez le fer à souder vers le haut.

## Fonction veille automatique

### *Mode veille automatique (pistolet air chaud)*

Cet appareil dispose d'un mode veille intégré, p. ex. pour le cas où le pistolet air chaud n'a pas été utilisé pendant une période prolongée, de sorte que, si aucune entrée n'a été effectuée pendant 30 min (standard) avec le bouton de réglage de la température du pistolet air chaud, l'appareil activera automatiquement l'état de veille.

Le système soufflera de l'air (température ambiante) à la vitesse maximale pour réduire la température. Lorsque la température sera descendue à environ 90 °C, le pistolet air chaud s'arrêtera automatiquement. L'écran affichera « --- », ce qui signifie que le système est en mode veille.

### *Réglage de la minuterie d'arrêt (pistolet air chaud)*

Par défaut, le système dispose de 30 min avant que le pistolet air chaud ne se mette en veille. Cette valeur peut être réglée comme suit :

1. Pendant que le pistolet air chaud est à l'état de repos (« OFF » est affiché à l'écran), maintenez les boutons « UP » et « DOWN » du pistolet air chaud.
2. Attendez que « t030 » s'affiche sur l'affichage de la température du pistolet air chaud.
3. Relâchez les boutons dès que « t030 » apparaît.
4. Réglez l'heure à l'aide des mêmes boutons « UP » et « DOWN » pour régler la température.
5. Confirmez le changement en appuyant sur le commutateur de fonction du pistolet air chaud.
6. Le système repasse immédiatement en fonctionnement et utilise le paramètre de compte à rebours défini pour toute l'utilisation.

**Remarque :** Le mode veille peut varier entre 1 min et 30 min. Les réglages du mode veille du pistolet air chaud et du fer à souder sont stockés en mémoire et sont conservés jusqu'à ce qu'ils soient réinitialisés ou que de nouvelles données soient entrées.

### *Mode veille automatique du fer à souder*

Le mode veille du fer à souder est désactivé par défaut. Suivez les instructions ci-dessous pour activer cette fonctionnalité :

**Condition préalable :** la fonction du fer à soudé n'est pas active.

1. Pendant que le fer à souder affiche « OFF » ou est en mode veille, appuyez sur les boutons « UP » et « DOWN » sur le réglage de la température du fer à souder. (6 du panneau de commande).
2. Attendez que « tOFF » apparaisse sur l'affichage du réglage de température du fer à souder. Cela indique que le mode veille est actuellement désactivé.
3. Une fois l'affichage changé, relâchez les deux boutons.
4. Utilisez les mêmes boutons pour régler la minuterie. « T001 » signifie que le fer à souder se met en veille après une minute. La minuterie peut varier entre 1 et 60 min.
5. Confirmez le réglage en activant l'interrupteur du fer à souder.
6. Pour désactiver cette fonction, suivez la procédure décrite ci-dessus et sélectionnez cette fois « tOFF ».
7. Pendant l'état de repos, l'affichage de la température du fer à souder indiquera « --- ».
8. Pour ramener le fer à souder de la veille, appuyez sur le bouton pour régler la température du fer à souder.

## Calibrage numérique

### *Calibrage numérique du fer à souder*

Par défaut, le système est correctement calibré, mais dans le cas où un petit ajustement du calibrage du fer à souder est nécessaire, la procédure suivante peut être utilisée :

1. Allumez l'interrupteur de fonction du fer à souder.
2. Réglez la température que vous souhaitez calibrer. Placez la panne du fer à souder sur le capteur de température externe.
3. L'affichage du capteur de température externe doit être plus ou moins identique à la température réglée.
4. S'il y a un grand écart dans la mesure de la température, vous pouvez recalibrer le réglage de la température.
5. Pendant que le fer à souder fonctionne, assurez-vous que le pistolet air chaud et la fonction de préchauffage sont désactivés (« OFF » s'affiche sur les écrans **1** et **2**), appuyez sur le bouton de préchauffage « UP » et maintenez-le enfoncé pendant quelques secondes jusqu'à ce que « 0000 » apparaisse sur l'affichage.
6. Réglez la compensation de température à l'aide des boutons « UP » et « DOWN » sur le réglage du fer à souder.
7. Un zéro « 0 » dans la première position de l'affichage signifie une addition à la température actuelle et un moins « - » dans la première position soustrait la valeur affichée des réglages actuels.
8. Confirmez le changement en appuyant sur le bouton « DOWN » du réglage de la pression d'air.

### *Exemple de calibrage numérique de la température du fer à souder*

1. Le capteur de température externe affiche 248 à 252 degrés.
2. La température réglée et la température réelle affichée du fer à souder sont de 300 degrés.
3.  $300 - 248 = 52$ . Un réglage supplémentaire de 52 degrés est nécessaire.
4. Passez en mode calibrage.
5. Augmenter de « 0000 » à « 0052 ».
6. Quittez le mode calibrage.
7. Le capteur de température externe affiche maintenant 298 à 302 degrés.

### **Remarques :**

- Les données calibrées sont stockées en mémoire et restent en vigueur jusqu'à ce qu'elles soient recalibrées ou que de nouvelles données soient entrées.
- Le calibrage rend uniquement le point nouvellement calibré le plus précis. Les autres points de température peuvent être légèrement différents.
- Le fer à souder a la limite de température la plus basse, de sorte que si la température était réglée à 200 °C et que la température extérieure réelle indique également 200 °C, une nouvelle diminution du décalage de température n'aurait qu'un effet minimal sur la température réelle.

## Entretien

### Pannes du fer à souder

Gardez toujours la partie soudée de la panne/buse enduite d'une petite quantité de soudure. La couche d'oxyde sur la pointe de la buse réduit la conductivité thermique. En enduisant la pointe d'une petite quantité de soudure fraîche, une conductivité thermique maximale est obtenue.

### Messages d'erreur relatifs au fer à souder

1. L'arrangement de connexion du fer à souder n'est pas connecté ou n'est pas correctement connecté à la prise du panneau de commande.
2. La panne du fer à souder est endommagée et doit être remplacée.
3. L'appareil affiche « PLUG » : indication d'un problème avec les contacts du fer à souder ou de la panne.



## Guide de dépannage

Problème	Solutions
Appareil pas alimenté	S'assurer que l'appareil est allumé.
	Vérifier le fusible ; remplacer un fusible grillé par un modèle similaire.
	Vérifier le cordon d'alimentation et s'assurer que le cordon d'alimentation n'a pas été débranché.
	S'assurer que l'appareil est correctement connecté au secteur.
L'affichage de la température du pistolet à air chaud est toujours supérieur à 500 °C (affichage permanent de températures supérieures à 500 °C ; l'affichage indique « OFF » après quelques minutes).	Le capteur thermique peut être défectueux et doit être remplacé.
La température du pistolet air chaud n'augmente pas (la température réelle n'atteint pas le niveau souhaité).	L'élément chauffant peut être défectueux ou en fin de vie et doit être remplacé.
Le champ d'affichage de la température du fer à souder indique « Plug ».	Vérifier que le connecteur du fer à souder est correctement connecté et fixé à la prise du panneau de commande.
L'appareil se comporte anormalement, fonctionne de manière irrégulière.	Éteindre et rallumer l'appareil. Si nécessaire, débrancher l'appareil du secteur et le rebrancher.
	Réinitialiser l'appareil aux paramètres d'usine ; éteindre/rallumer l'appareil tout en maintenant le bouton de température de l'air chaud jusqu'à ce que la bannière finisse de défiler ; l'appareil est réinitialisé aux paramètres d'usine.

**Si vous rencontrez d'autres problèmes, veuillez contacter un spécialiste qualifié.**

## Réglementations relatives à la gestion des déchets

Les directives européennes concernant l'élimination des déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE, 2012/19/UE) ont été mises en œuvre par la loi se relatant aux appareils électroniques.

Tous les appareils de la marque WiTec concernés par la DEEE sont munis du symbole d'une poubelle barrée. Ce symbole signifie que l'appareil ne doit pas être jeté avec les ordures ménagères.

La société WiTec Wildanger Technik GmbH est inscrite au registre allemand EAR sous le numéro d'enregistrement de la directive européenne DEEE comme suit : DE45283704.

Mise au rebut des appareils électriques et électroniques usagés (applicable dans les pays de l'Union européenne et dans les autres pays européens ayant un système de collecte séparée pour ces appareils). Le symbole figurant sur le produit ou son emballage indique que ce produit ne doit pas être traité comme un déchet ménager normal, mais doit être remis à un point de collecte pour le recyclage des équipements électriques et électroniques.

En contribuant à l'élimination appropriée de ce produit, vous protégez votre environnement et la santé humaine. Une gestion de déchets incorrecte aura des conséquences négatives sur l'environnement et la santé.



Le recyclage des matériaux contribue à réduire la consommation de matières premières et à conserver les ressources naturelles.

Pour plus d'informations sur le recyclage de ce produit, contactez l'autorité locale, le service municipal d'élimination des déchets ou le magasin où vous avez acheté le produit.

Adresse :  
WiTec Wildanger Technik GmbH  
Königsbenden 12 / 28  
D-52249 Eschweiler

Avis important :

Toute reproduction et toute utilisation à des fins commerciales, même partielle de ce mode d'emploi, ne sont autorisées qu'avec l'accord préalable de la société WiTec Wildanger Technik GmbH.