PM1052; PM1053

MANUAL DE INSTRUCȚIUNI

POWERMAT

THE ART OF TOOLS TECHNOLOGY

PLASAȚI FOTOGRAFIA AICI

MAȘINĂ DE SUDURĂ POLIFUZIE

PENTRU ȚEVI ȘI FITINGURI TERMOPLASTICE

PM-ZGP-1500T1

PM-ZGP-1500T2

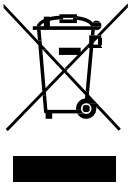
CE

INSTRUCȚIUNI ORIGINALE

Tabel de conținut

SIMBOLURI DE AVERTIZARE / INFORMARE 3
APLICAREA DISPOZITIVULUI 4
SPECIFICAȚII TEHNICE 4
SECURITATE 4
CONSIDERAȚII GENERALE 5
Cu privire la siguranța electrică 5
În ceea ce privește poziția 5
Cu privire la siguranța personală 6
Cu privire la manipularea corectă 6
DESCRIEREA DISPOZITIVULUI 8
PREGĂTIREA PENTRU MUNCĂ 8
Conectarea la rețea 8
Pornirea dispozitivului 9
UTILIZAREA ETANȘATORULUI 9
Procesul de sudare 9
Întreținere continuă 9
Fixarea, înlocuirea matricelor de încălzire 10
Asamblarea componentelor care urmează să fie sudate 10
TEHNOLOGIA DE PRELUCRARE A ȚEVILOR 11
Alegerea temperaturii de sudare 12
Sudură 12
Depanarea pe cont propriu 14
SERVICE 15
Depozitare 15
GARANȚIE 15
Excluderi din garanția producătorului 15
ELIMINAREA ECHIPAMENTELOR UZATE 16
DATELE PRODUCĂTORULUI 16
DECLARAȚIE DE CONFORMITATE 17

SIMBOLURI DE AVERTIZARE / INFORMARE

	**NOTĂ:** Înainte de a utiliza aparatul, citiți cu atenție instrucțiunile de utilizare și recomandările de siguranță. Păstrați manualul.
	**NOTĂ:** Trebuie purtate mănuși de protecție.
	**Avertizare privind suprafețele fierbinți.** Acest simbol indică un risc pentru sănătatea și viața persoanelor ca urmare a atingerii unei suprafețe fierbinți suprafețe.
	Produsul este în conformitate cu directivele europene aplicabile.
	**Semnul pubelei** de **deșeuri:** Ordinul de colectare separată a deșeurilor de echipamente și interdicția de a le elimina împreună cu alte deșeuri. A se vedea secțiunea "ELIMINAREA DISPOZITIVELOR FOLOSITEError**: sursa referinței nu poate fi găsită.**"

Manualul conține informații de bază referitoare la produs, cu toate acestea, prin îmbunătățirea continuă a echipamentului nostru, datele din manual pot diferi de datele reale. Vă rugăm să fiți conștienți de orice diferențe care pot apărea.

APLICAREA DISPOZITIVULUI

Aparatul de sudură este utilizat pentru sudarea prin polifuziune a țevilor și fitingurilor termoplastice. (polietilenă, polipropilenă, etc.) În timpul instalării:

- apă rece

- apă caldă

- încălzire centrală

ooo Este echipat cu un regulator electronic de temperatură (cu compensare a temperaturii mediului ambiant) cu o gamă de control de 0 C - 320 C, asigurând o precizie a menținerii temperaturii de 3 C. Are un indicator luminos de disponibilitate. Designul său compact și ușor permite montarea conductelor direct pe pereți sau structuri. Vârfurile de încălzire interschimbabile sunt acoperite cu un strat anti-aderență (Teflon tehnic). Aparatul de sudură este echipat cu un accesoriu pentru fixarea sa pe o menghină sau pe un suport.

Aparatul poate fi reparat și întreținut numai la un centru de service autorizat.

Din motive de siguranță, dispozitivul nu trebuie utilizat de copii și adolescenți sub vârsta de 18 ani sau de persoane aflate sub influența alcoolului, a medicamentelor sau a altor droguri.

Dacă nu sunteți familiarizat cu aceste instrucțiuni de utilizare, vă rugăm să le citiți cu atenție înainte de a utiliza aparatul pentru prima dată.

DATE TEHNICE

Model	**PM-ZGP-1500T1**	**PM-ZGP-1500T2**
Sursă de alimentare	230 V / 50 Hz	230 V / 50 Hz
Putere maximă	1500 W	1500 W
Lungime cablu hrănire	1,5 m	1,5 m
Dimensiuni de montaj	20/25/32 [mm].	20/25/32/40/50/63 [mm].
Temperatura maxim	o320 C	o320 C
Greutatea netă a kitului	2,62 kg	2,65 kg

SECURITATE

Citiți cu atenție instrucțiunile de utilizare ale aparatului de sudură prin polifuziune înainte de a începe lucrul. Păstrați-le pentru consultare ulterioară. Producătorul nu va fi tras la răspundere pentru orice daune cauzate de nerespectarea acestor instrucțiuni.

Cel mai mare pericol este reprezentat de desfășurarea următoarelor activități interzise:

a) Utilizarea mașinii de sudură de către copii și persoane cu abilități manuale, fizice și mentale limitate.
b) Utilizarea aparatului de sudură sub influența alcoolului, a medicamentelor sau a altor substanțe intoxicante.

c) Utilizarea aparatului de sudură în alte scopuri decât cele descrise în instrucțiunile de utilizare.
d) Utilizarea aparatului de sudură de către persoane care nu sunt familiarizate cu instrucțiunile de utilizare.
e) Utilizarea aparatului de sudură fără siguranța corespunzătoare a operatorului.
f) Utilizarea unui aparat de sudură cu carcasa sau cablul de alimentare deteriorate.

OBSERVAȚII GENERALE

CU PRIVIRE LA SIGURANȚA ELECTRICĂ

a) Ștecherele uneltelor electrice trebuie să se potrivească în prize. Nu modificați niciodată ștecherul în niciun fel. Nu utilizați prelungitoare la uneltele electrice care au un cablu cu un conductor de protecție la pământ.
   - Nicio modificare a ștecherelor și prizelor nu reduce riscul de șoc electric Electrice.

b) Evitați să atingeți suprafețe împământate sau în scurtcircuit, cum ar fi țevile, încălzitoare, radiatoare de încălzire centrală și frigidere.
   - Dacă sunt atinse piese împământate sau scurtcircuitate, riscul de electrocutare crește.

c) Nu expuneți unealta electrică la ploaie sau în condiții de umezeală.
   - Dacă apa pătrunde în unealta electrică, există un risc crescut de șoc electric Electrice.

d) Nu tensionați cablurile de conectare. Nu utilizați niciodată cablul de conectare pentru a transporta, a trage scula electrică sau a scoate ștecherul din priză. Țineți cablul de conectare departe de surse de căldură, uleiuri, margini ascuțite sau piese în mișcare.
   - Firele de conectare deteriorate sau încâlcite cresc riscul de șoc electric.

e) Dacă scula electrică este utilizată în exterior, cablurile de conectare trebuie prelungite cu cabluri prelungitoare concepute pentru utilizare în exterior.
   - Utilizarea unui cablu prelungitor proiectat pentru utilizare în exterior reduce riscul de șoc electric.

f) În cazul în care utilizarea unei scule electrice într-un mediu umed este inevitabilă ca o protecția împotriva tensiunii de alimentare trebuie să fie asigurată de dispozitive de curent rezidual (RCD). - Utilizarea RCD-urilor reduce riscul de șoc electric.

ÎN CEEA CE PRIVEȘTE POZIȚIA

a) Postul de lucru trebuie păstrat curat. Trebuie avut grijă să se asigure că este bine iluminat.
   - Un iluminat insuficient sau un loc de muncă dezordonat pot provoca accidente.

b) Nu utilizați unitatea în medii explozive sau în apropierea lichidelor, gazelor sau prafului inflamabil.
   - Atunci când utilizați o unealtă electrică, sunt generate scântei care pot aprinde substanțe inflamabile.

c) Țineți copiii și trecătorii departe de zonele în care sunt utilizate uneltele electrice.

- Distragerea atenției utilizatorului în timpul operării uneltei poate duce la pierderea controlului asupra uneltei și poate provoca răniri.

ÎN CEEA CE PRIVEȘTE SIGURANȚA PERSONALĂ

a) Fiți prevăzător, urmăriți ceea ce faceți și folosiți bunul simț atunci când utilizați o unealtă electrică. Nu utilizați o unealtă electrică atunci când sunteți obosit sau sub influența drogurilor, alcoolului sau medicamentelor.
   - O clipă de neatenție în timp ce lucrați cu o unealtă electrică poate cauza vătămări corporale grave.

b) Utilizați echipament de protecție.
   - Utilizarea echipamentului de protecție, cum ar fi mănușile de protecție, în condiții adecvate, reduce riscul de rănire.

c) Evitați pornirea neintenționată. Asigurați-vă că întrerupătorul sculei electrice este în poziția oprit înainte de conectarea la sursa de alimentare și înainte de ridicarea sau mutarea sculei.
   - Transportarea uneltei electrice cu degetul pe întrerupător sau conectarea uneltei electrice la rețea cu întrerupătorul pornit poate provoca un accident.

d) Pozițiile nefirești trebuie evitate atunci când se lucrează cu mașina. Poziția ocupată de operatorul mașinii în timpul funcționării trebuie să fie stabilă și echilibrată.
   - Poziția de lucru corectă asigură un control mai bun al sculei electrice în situații neprevăzute.

e) Îmbrăcați-vă corespunzător. Nu purtați haine largi sau bijuterii. Țineți-vă părul, hainele și mănușile departe de părțile încălzite ale aparatului de sudură.
   - Hainele lejere, bijuteriile sau părul lung pot fi prinse de piesele în mișcare.

f) Nu este permis contactul cu aparatul de sudură încălzit în timpul lucrului.
   - Plita se încălzește la temperaturi foarte ridicate; contactul direct cu pielea poate provoca arsuri grave.
   - Contactul componentelor încălzite cu substanțe/materiale inflamabile poate duce la incendiu.

ÎN CEEA CE PRIVEȘTE MANIPULAREA CORECTĂ

a) Nu porniți mașina dacă aceasta nu urmează să fie utilizată. Asigurați-vă că întrerupătorul de pornire/oprire nu este apăsat accidental după lucru sau la schimbarea uneltelor de lucru.
   - Pornirea accidentală a dispozitivului poate provoca un accident.

b) Nu supraîncărcați aparatul. Dacă este necesar, utilizați un alt aparat cu o putere de ieșire mai mare. Utilizați numai aparate care nu sunt deteriorate, în special cele cu un întrerupător on/off funcțional, a cărui funcționare defectuoasă poate provoca pornirea necontrolată a aparatului.
   - Pornirea accidentală a dispozitivului poate provoca un accident.

c) Dacă este necesar, inspectați aparatul, reparați piesele deteriorate, de preferință de la un centru de service autorizat.
   - Repararea aparatului de către dumneavoastră poate duce la situații periculoase pentru sănătate.

d) Deconectați scula de la priza electrică înainte de a regla scula, de a înlocui sculele de lucru sau atunci când scula nu mai este utilizată.

- Această precauție previne pornirea neintenționată a uneltei electrice.

e) Atunci când mutați o unealtă electrică, principalul lucru de făcut este să deconectați ștecherul de la priză

instalare electrică. Mânerul unității este utilizat pentru manipulare.

- Nu transportați unitatea ținând cablul de alimentare.

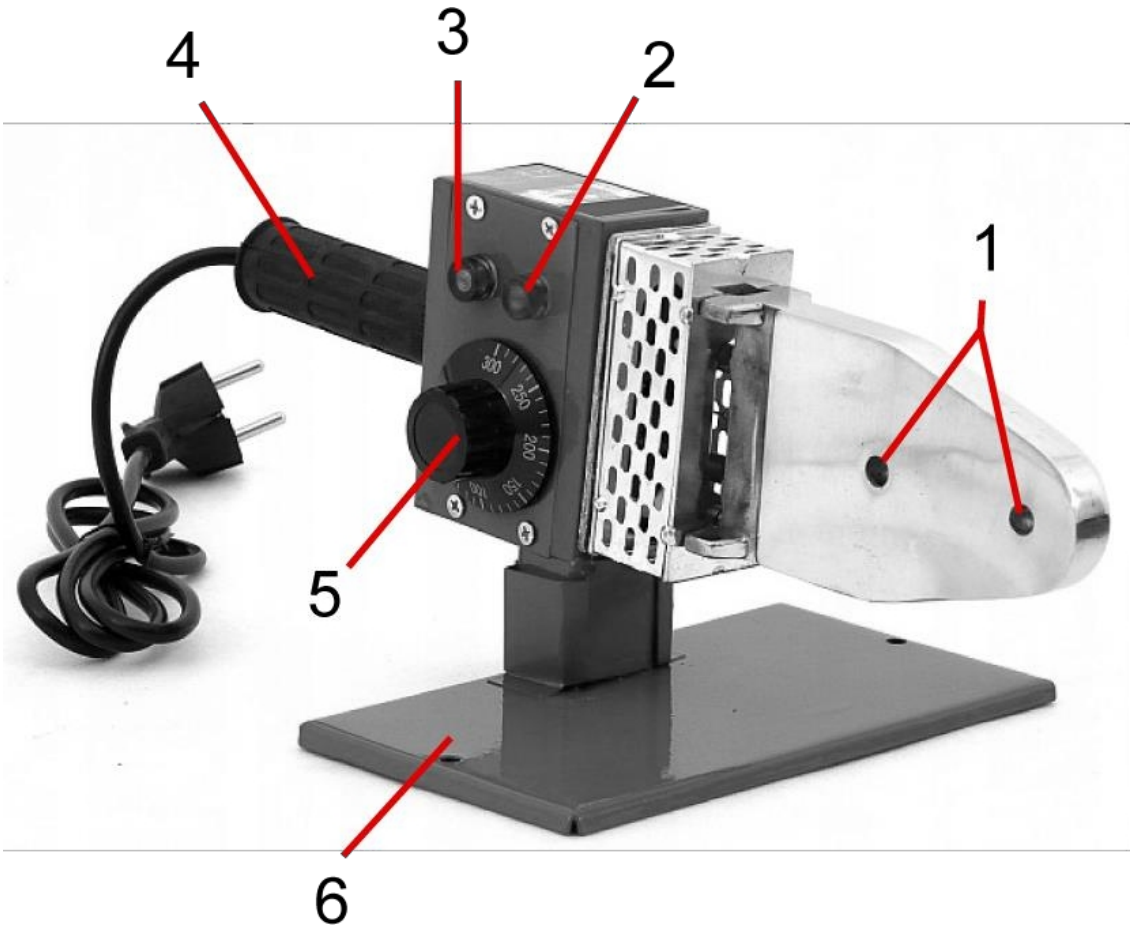
f) În cazul unei defecțiuni a aparatului, opriți imediat scula electrică și scoateți ștecherul din priză. Verificați apoi cauza defecțiunii și, dacă este necesar, returnați aparatul la un centru de service autorizat.

- Repararea unei scule electrice de către dumneavoastră poate duce la deteriorări sau situații periculoase.

g) Pentru a preveni apariția unor situații periculoase, scula electrică trebuie să fie transportată într-o ambalaj original.

DESCRIEREA DISPOZITIVULUI

Model: PM-ZGP-1500T1; PM-ZGP-1500T2



Lp.	Denumirea piesei
1.	Deschideri de matrițe
2.	Lumină de așteptare
3.	Diodă de încălzire

Lp.	Denumirea piesei
4.	Mâner
5.	Buton de control
6.	Baza

PREGĂTIREA PENTRU MUNCĂ

Aparatul trebuie așezat pe un suport, pe o suprafață plană, nivelată, într-o zonă bine luminată. Verificați dacă manșoanele de încălzire furnizate cu aparatul de sudură nu sunt deteriorate și dacă au un strat de acoperire care garantează că materialul care urmează să fie sudat nu va adera la suprafețele manșoanelor. Strângeți manșoanele de încălzire la secțiunea de încălzire cu ajutorul șuruburilor de amupă. Efectuați această operațiune cu o cheie cu ampenă de 6 mm.

CONECTAREA LA REȚEA

Înainte de prima conectare, asigurați-vă că tensiunea de alimentare corespunde valorii de pe placa de identificare.

[2]Alimentarea cu energie electrică a mașinii trebuie să se facă cu un cablu de cupru cu o secțiune transversală minimă de cel puțin 2,5 mm , trebuie să fie direcționat de la o siguranță de 16 A și trebuie să respecte normele de siguranță pentru utilizare.

Instalația de alimentare trebuie să fie efectuată de un electrician calificat. Atunci când utilizați cabluri prelungitoare, asigurați-vă că secțiunea conductorului este adecvată pentru sarcina nominală (trei fire cu conductor de protecție). Dispuneți cablul electric astfel încât să nu existe riscul de a fi tăiat în timpul funcționării.

Nu utilizați cabluri prelungitoare deteriorate. Verificați periodic starea cablului de alimentare. Nu trageți de cablul de alimentare.

PORNIREA DISPOZITIVULUI

Pentru a porni mașina de sigilat, aceasta trebuie să fie conectată la rețeaua de alimentare.

Utilizați butonul pentru a seta temperatura dorită și așteptați până când se aprinde lumina verde.

Lumina roșie indică faptul că plita se încălzește.

UTILIZAREA ETANȘATORULUI

Procedurile de setare descrise în acest capitol trebuie să fie efectuate cu ștecherul introdus în priză. Numai după ce acestea au fost finalizate, aparatul de sudură poate fi pornit.

PROCESUL DE SUDARE

Înșurubați matrițele de sudură selectate la placa de încălzire. Conectați unitatea la rețea.

În partea stângă a afișajului există două LED-uri: OUT - roșu, ALM - verde. Atunci când dioda roșie este aprinsă, înseamnă că sudorul nu a atins temperatura setată. Atunci când dioda roșie se stinge și dioda verde se aprinde, înseamnă că sudorul este gata de funcționare. Clipirea LED-urilor roșu și verde indică reîncălzirea.

Este important să rețineți că fețele țevilor care urmează să fie sudate trebuie să fie perpendiculare (operația de tăiere se efectuează cu foarfeca). Îmbinarea elementelor se realizează cu un aparat de sudură prin încălzirea simultană a celor două elemente. Temperatura corectă și timpul de încălzire sunt specificate de producătorul țevii. Trebuie urmate instrucțiunile acestora. Mai jos este prezentat un tabel cu timpii aproximativi de încălzire pentru țevi.

ºAparatul de sudură funcționează până la o temperatură de ~320 C. Există un risc de arsuri în timpul funcționării. Prin urmare, lucrați cu mănuși de protecție, astfel încât arsurile să poată fi evitate.

ÎNTREȚINERE CONTINUĂ

Efectuați întreținerea cu ștecherul scos din priză. Verificați periodic

starea tehnică a aparatului de sudură:

Verificați dacă pe suprafața capacelor nu există zgârieturi care să indice faptul că suprafața stratului de material este deteriorată, ceea ce poate face ca materialul din țevile sudate să adere la suprafața capacelor. Curățați suprafața accesoriilor cu o cârpă curată după ce le scoateți de pe placa de încălzire. Starea cablurilor și a pieselor electrice trebuie verificată periodic.

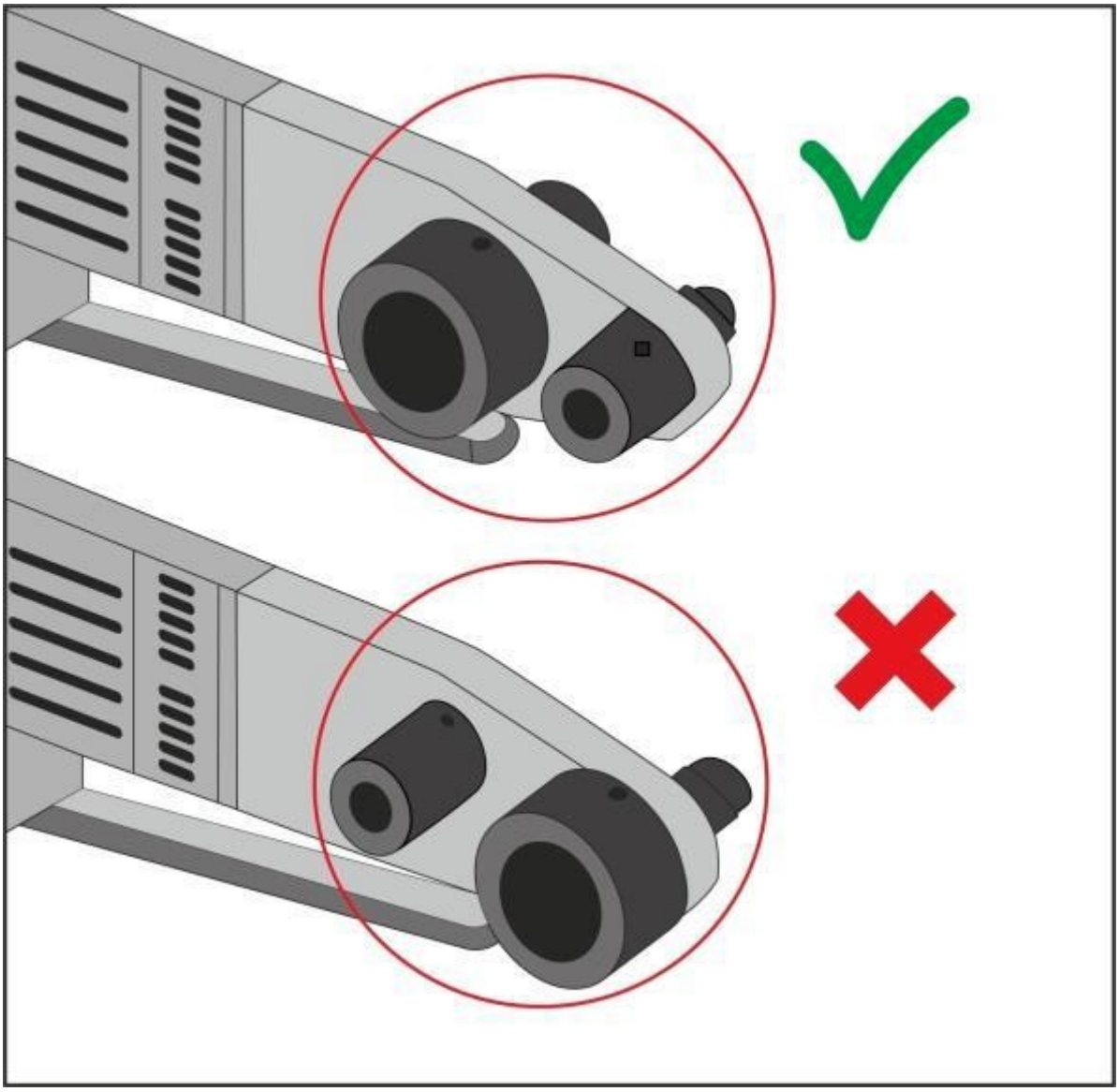
FIXAREA, ÎNLOCUIREA MATRICELOR DE ÎNCĂLZIRE

Deconectați aparatul de la priza electrică înainte de a utiliza aparatul de sudură.

Asamblarea componentelor care urmează să fie sudate

1. Secțiunea de încălzire are 3 sau 2 găuri de fixare (care trec chiar prin secțiune). încălzire).
2. În funcție de diametrul țevilor care urmează să fie sudate, montăm un set de elemente pe placa de încălzire pentru încălzirea suprafețelor externe și interne (acestea nu trebuie să depășească elementul de încălzire).
3. Puneți capacele pe plită.
4. Strângeți bine șuruburile cu cheia pentru fiole furnizată. Următorul

exemplu arată cum să montați corect matrița pe placa de încălzire



Dimensiunea manșonului determină plasarea acestuia în orificiul corespunzător al plitei.

Ca regulă generală, bucșele mai mici se înșurubează la capătul plitei, iar cele mai mari în orificiul central sau cel mai apropiat de mâner. Bucșe cu un diametru mai mare de 40 mm,

trebuie înșurubat în prima gaură de la mâner. Suprafața inferioară a plăcuțelor nu trebuie să depășească marginea plitei.

Datorită acestui aranjament al plăcuțelor de încălzire, pot fi sudate țevi de diametre diferite fără a fi necesară schimbarea sculelor fierbinți. Utilizați numai plăcuțele de încălzire furnizate cu aparatul.

Înainte de instalarea plăcuțelor de încălzire, placa de încălzire și instrumentele care urmează să fie înșurubate trebuie curățate temeinic. În cazul în care pe plăcuțele de încălzire rămân urme de plastic, acestea trebuie îndepărtate ușor cu o cârpă de curățat din fibre naturale, având grijă să nu deteriorați stratul anti-aderență al suprafeței. Unitatea corespunzătoare de plăcuțe de încălzire se înșurubează apoi pe plită și se înșurubează ferm, având grijă ca suprafețele de contact să fie ferm în contact între ele.

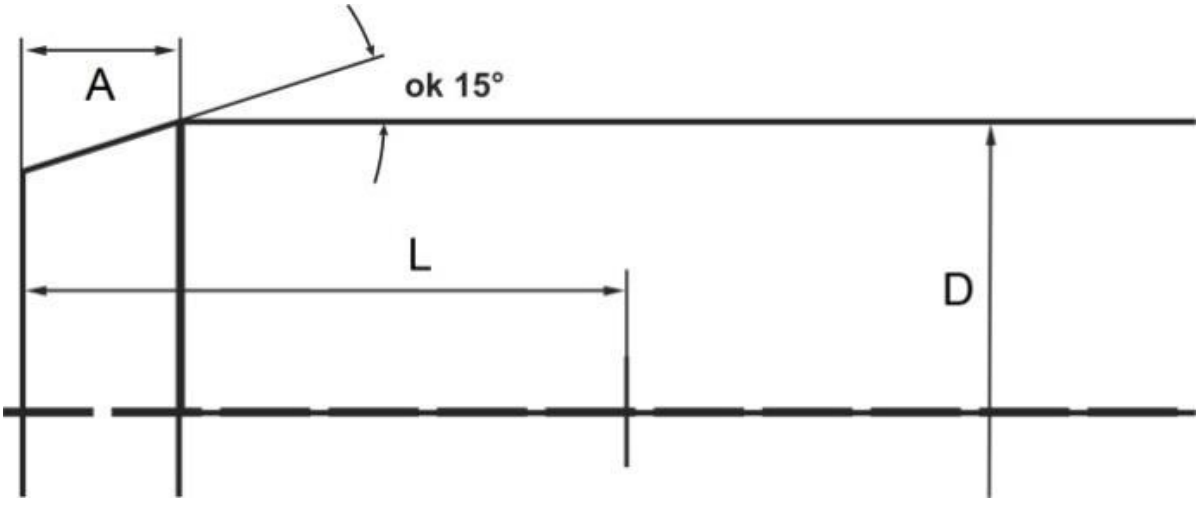
Utilizați cheile furnizate cu scula electrică pentru a înșuruba plăcuțele de încălzire. Utilizarea de unelte neadecvate, de exemplu clești, poate deteriora stratul superior anti-aderență (teflon).

TEHNOLOGIA DE PRELUCRARE A ȚEVILOR

Mai întâi de toate, trebuie pregătite țevile și fitingurile necesare și trebuie selectate capacele de încălzire potrivite în funcție de dimensiunea acestora. Zona de tăiere a țevii trebuie să fie pregătită corespunzător înainte de încălzire și conectare.

Capetele țevilor, odată tăiate la dimensiune, trebuie verificate: marginile lor trebuie să fie perpendiculare, curate și fără bavuri. Pentru tăiere, cel mai bine este să se utilizeze freze speciale pentru țevi sau, în ultimă instanță, un ferăstrău ascuțit sau o lamă de ferăstrău pentru metale. Zona de tăiere trebuie curățată și "debavurată" în conformitate cu desenul și tabelul de mai jos.

Diametrul tubului (D), lungimea fazei (A), adâncimea de încălzire (L).



Cel mai bine este să utilizați un calibrator pentru debavurare, care costă de la doar o duzină de PLN. Acesta poate fi achiziționat de la orice magazin care oferă materiale de instalații sanitare și de încălzire centrală.

D – mm	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110
A – mm	2						3			
L – mm	13	14	15	16,5	18	20	24	26	29	32,5

Tabela 1

Tabelul 1 prezintă valorile de referință ale muchiilor (A), pentru adâncitura țevii în racord (L), cu diametrul exterior al țevii (D). Unghiul de șanfrenare trebuie să fie de aproximativ 15o.

Datorită capătului înclinat al țevii, efectul acumulării excesive de material încălzit în fiting este redus atunci când țeava este introdusă în fiting.

IMPORTANT. Țevile termoplastice ranforsate cu aluminiu trebuie să fie pregătite corespunzător înainte de încălzire. Aceasta implică îndepărtarea stratului superior al țevii și a stratului de aluminiu cu un tăietor special de țevi. Etapele rămase la sudarea țevilor ranforsate cu aluminiu sunt aceleași ca pentru materialele plastice nearmate.

Înainte de a încălzi componentele care urmează să fie îmbinate, verificați mai întâi "la uscat" dacă acestea se potrivesc între ele. La tăierea țevilor, asigurați-vă că o parte din țeavă (parametrul L din tabelul 1) este încastrată în fiting.

În plus, verificați întotdeauna dacă racordul sau țeava nu este crăpată, deteriorată sau deformată. Țevile care au devenit ovale din cauza deformării trebuie calibrate înainte de conectare, altfel conexiunea nu va fi strânsă.

Capetele de țeavă tăiate și șanfrenate trebuie curățate și degresate (cârpă curată înmuiată în spirală tehnică). Racordul trebuie să fie pregătit în același mod.

ALEGEREA TEMPERATURII DE SUDARE

Temperatura de plasticizare a țevilor și fitingurilor depinde de compoziția materialului din care sunt fabricate și de grosimea acestora - diametrul exterior. În cazul în care producătorul nu specifică o temperatură de plasticizare pentru un material, această valoare trebuie să fie determinată prin experiment. Materialele plastice încep să se topească la o temperatură de până la 180oC, altele doar la aproximativ 250oC. În funcție de tipul de plastic, variază și timpul de încălzire.

Cea mai adecvată metodă de selectare a temperaturii de sudare este obținerea informațiilor necesare de la producător. De asemenea, se poate utiliza tabelul 2 de mai jos din prezentul manual.

Temperatura trebuie aleasă astfel încât îmbinarea sudată să fie etanșă și să nu se formeze o flanșă mare de plastic topit la îmbinare.

SUDURĂ

Efectuați următorii pași:

1. Montați pe placa de încălzire plăcuțe de încălzire adecvate pentru piesele care urmează să fie sudate.

Pot fi montate simultan maximum trei seturi de plăcuțe de încălzire, ceea ce permite lucrul cu țevi de diametre diferite. Montarea plăcuțelor de încălzire este descrisă în secțiunea 3.2. 3.2.

2. Setați termostatul la temperatura corectă de funcționare și porniți aparatul. Așteptați până când aparatul de sudură s-a încălzit (termostatul oprește încălzitorul) și încă câteva minute pentru ca plăcuțele să se încălzească corespunzător.

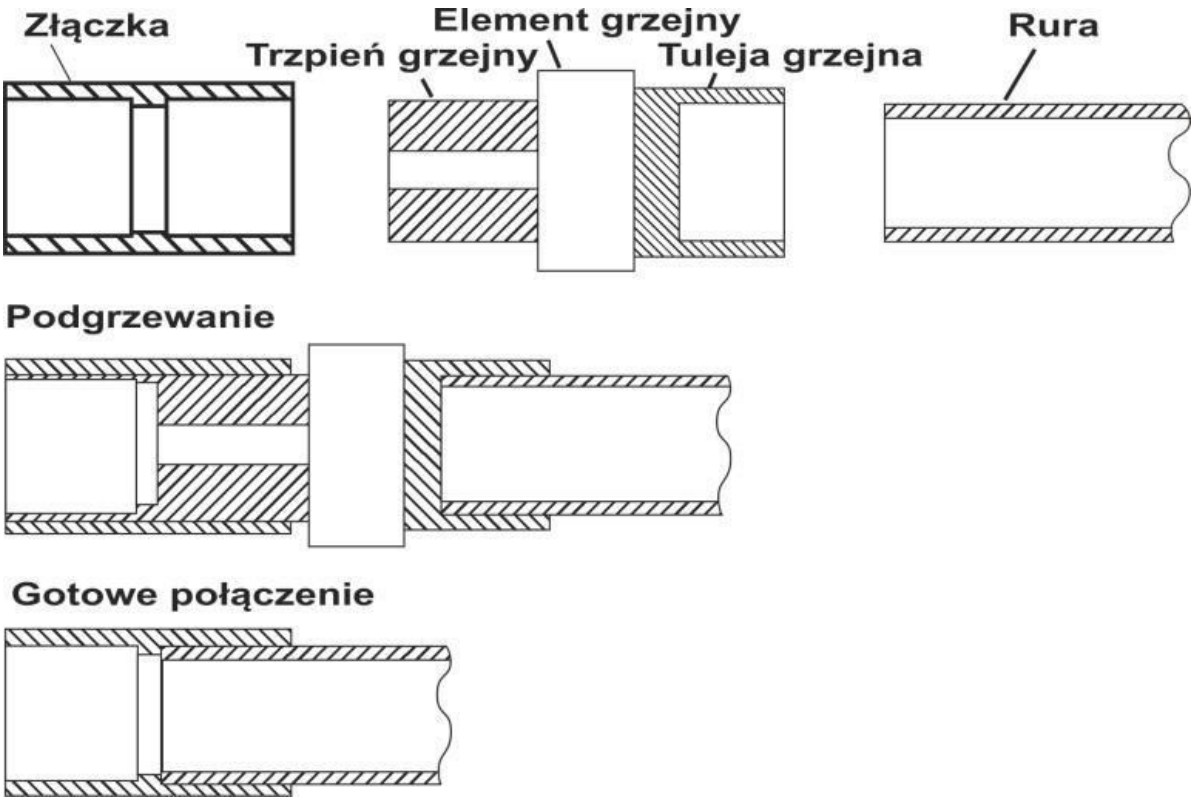
Temperatura plitei de încălzire poate fi, de asemenea, reglată în timpul funcționării pentru a se potrivi tipului de piese care urmează să fie îmbinate.

3. Elementele pregătite ar trebui aplicate:

- pe un racord cu știft (XX) (de exemplu, manșon, cot etc.) - încălzire internă suprafețe,

- pe mufa manșonului (XX) capătul țevii - încălzirea suprafeței exterioare.

De regulă, racordul și țeava sunt plasate pe elementele de încălzire în același timp; cu toate acestea, pentru anumite materiale, racordul trebuie încălzit cu câteva secunde mai mult. Elementele de încălzire plasate pe plăcuțele de încălzire nu trebuie rotite în timpul încălzirii. De asemenea, este important ca fitingurile să fie îndepărtate de pe plăcuțele de încălzire în același timp, astfel încât, dacă fitingul trebuie încălzit mai mult decât țeava, acesta trebuie încălzit mai devreme.



4. Folosind tabelul 2, care prezintă timpii normativi pentru fiecare operațiune; încălziți elemente pentru plastifierea acestora.

Zewnętrzna średnica rury (D)	Czas nagrzewania (t_n)	Czas łączenia (t_m)	Czas chłodzenia (t_s)
mm	sekundy	sekundy	minuty
16	5	4	2
20	5	4	2
25	7	4	2
32	8	6	4
40	12	6	4
50	18	6	4
63	24	8	6
75	30	8	8
90	40	8	8
110	50	10	8

Tabela 2

Este posibil să fie necesară ajustarea timpului de încălzire dacă producătorul pieselor care urmează să fie sudate recomandă
altfel.

IMPORTANT: Timpul de încălzire trebuie numărat din momentul în care piesele sunt aplicate până la adâncimea totală de sudare.

5. După timpul de setare (tn), scoateți piesele încălzite din priză și împingeți imediat capătul țevii în fiting. Atunci când faceți acest lucru, asigurați-vă că țeava este corect aliniată la fiting de la început, deoarece timpul rapid de îmbinare (tm) face imposibilă deplasarea ulterioară a componentelor una în raport cu cealaltă.

Țeava poate fi răsucită ușor în fiting doar la scurt timp după încălzire și doar cu câteva grade. După depășirea timpului de îmbinare (tm), răsucirea componentelor una în raport cu cealaltă va duce la deteriorarea îmbinării și la distrugerea materialelor care urmează să fie sudate.

Nu este permisă răcirea suplimentară a pieselor care urmează să fie îmbinate, de exemplu cu apă sau aer rece.

Dacă îmbinările sunt realizate la temperaturi mai mici de +5oC, timpul de încălzire (tn) trebuie mărit.

Nu împingeți țeava până la capăt; lăsați aproximativ 1 mm spațiu liber pentru ca topitura să se așeze în interiorul îmbinării.

6. După îmbinarea componentelor, așteptați cel puțin 30 s pentru a obține o îmbinare stabilă. Îmbinarea își dobândește rezistența completă după timpul de răcire (ts).

DEPANAREA PE CONT PROPRIU

PROBLEMĂ	CAUZA	SOLUȚIE
Dispozitivul nu funcționează.	Cablu sursa de alimentare este conectat incorect sau deteriorat. Nu există tensiune la priză rețea. Întrerupător defect.	Împingeți ștecherul mai adânc în priză, verificați cablul de alimentare. Verificați tensiunea la priză, verificați dacă siguranța nu s-a declanșat. Înlocuiți comutatorul cu unul nou.

Dispozitivul a încetat să mai funcționeze.	Declanșat siguranță (burnout).	Dispozitiv înainte către serviciu.

SERVICE

Reparațiile la uneltele electrice trebuie efectuate numai de personal calificat, folosind piese de schimb originale. În acest fel, este asigurată siguranța în utilizarea uneltei.

Adresa:

Serviciul Powermat
Obrońców Poczty Gdańskiej
Street 97 42-400 Zawiercie
Tel. 32 670 39 68, interior 4

DEPOZITARE

Depozitați scula electrică și accesoriile sale într-un loc uscat și curat, departe de lichide inflamabile. Unealta electrică trebuie depozitată cu uneltele demontate. Copiii nu trebuie să aibă acces la aparat.

GARANȚIE

În timpul perioadei de garanție, cumpărătorul are dreptul la reparații gratuite din cauza defectelor de fabricație.

Garanția este recunoscută numai dacă produsul este livrat la punctul de vânzare în stare completă, neasamblat, împreună cu dovada achiziției și un card de garanție completat corect.

EXCLUDERI DIN GARANȚIA PRODUCĂTORULUI

Acestea apar atunci când dispozitivul prezintă deteriorări ca urmare a uzurii naturale sau a manipulării necorespunzătoare (de exemplu, supraîncărcarea, exercitarea unei presiuni prea mari - în special fisuri sau fracturi în părțile din plastic și alte deteriorări mecanice și defecte care rezultă din astfel de deteriorări).

Precum și în cazuri precum următoarele:

- Încercările de reparații arbitrare vor fi găsite.
- Aparatul a fost supus unor modificări sau reparații de către persoane neautorizate în timpul perioadei de garanție.
- Instrumentul a fost utilizat în industrie sau artizanat (instrumentul a fost produs pentru bricolaj și nu este destinat activităților comerciale).

Garanția nu acoperă componentele uneltelor care se pot defecta din cauza uzurii naturale sau a suprasolicitării (de exemplu, mânere, prize, comutatoare, butoane, matrițe etc.).

ELIMINAREA ECHIPAMENTELOR UZATE



La sfârșitul duratei sale de viață, acest produs nu trebuie eliminat prin intermediul deșeurilor municipale normale, ci trebuie dus la un centru de colectare și reciclare a echipamentelor electrice și electronice. Acest lucru este indicat prin simbolul de pe produs, manualul de utilizare sau ambalaj. Prin reutilizarea, refolosirea materialelor sau alte forme de utilizare a echipamentelor uzate, aduceți o contribuție importantă la protecția mediului.

Numai pentru statele membre ale UE:

În conformitate cu Directiva europeană 2012/19/UE, uneltele electrice inutilizabile și, în conformitate cu Directiva europeană 2006/66/CE, bateriile/bateriile deteriorate sau uzate trebuie colectate separat și aduse la reciclare compatibilă cu mediul.

Producătorul este activ sub numărul de înregistrare BDO: 000063719.

Fiecare magazin este obligat să accepte gratuit echipamentul vechi dacă cumpărați de la el un echipament nou de același tip și cu aceeași funcție. Puteți lăsa echipamentul vechi la magazinul de unde ați cumpărat echipamentul nou.

Magazinele cu o suprafață de vânzare pentru echipamente de uz casnic de min. ^{2}400 m , sunt obligate să accepte gratuit, în această unitate sau în imediata sa vecinătate, echipamente de uz casnic uzate, niciuna dintre dimensiunile exterioare ale cărora nu depășește 25 cm, fără a fi obligate să cumpere echipamente de uz casnic noi. Este posibil să se lase echipamente uzate de mici dimensiuni într-o piață mare, fără a fi necesară achiziționarea de echipamente noi.

Distribuitorul, atunci când furnizează cumpărătorului echipamente destinate uzului casnic, este obligat să preia gratuit echipamentele casnice uzate **la locul de livrare a acestor echipamente**, cu condiția ca echipamentele uzate să fie de același tip și să fi îndeplinit aceleași funcții ca echipamentele furnizate. În cazul în care plasați o comandă prin intermediul site-ului oficial al producătorului, trebuie doar să ne informați prin introducerea comentariilor dumneavoastră în câmpul "**Comentarii**" al **comenzii. Acesta este modul în care puteți returna deșeurile de echipamente electrice și electronice la locul de livrare.**

Alternativ, dispozitivul vechi poate fi dus la un punct de colectare.

Pentru mai multe informații privind punctele de eliminare, vă rugăm să vizitați site-ul web:
https://sklep.powermat.pl/webpage/pl/recycling.html

DATELE PRODUCĂTORULUI

P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. Jawna
Ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97
42-400 Zawiercie
https://www.powermat.pl

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE