

STACJA LUTOWNICZA

Wielofunkcyjna stacja lutownicza, LCD, ESD-Safe

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

992DA,992DA+,992D+

POLSKA

Dziękujemy za zakup tego produktu Przed przystąpieniem do użytkowania prosimy o uważne przeczytanie niniejszej instrukcji i zachowanie jej na przyszłość.

OŚWIADCZENIE

Firma zastrzega sobie prawo do ulepszania i ulepszania produktów, specyfikacji produktów i elementów konstrukcyjnych, które mogą ulec zmianie bez powiadomienia.

Tego produktu nie należy wyrzucać do śmieci. Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/UE, urządzenia elektroniczne po zakończeniu ich eksploatacji muszą zostać odebrane i zwrócone do autoryzowanego zakładu recyklingu.

Specyfikacja

Wymiary jednostki głównej	D253*S185*W124mm ±5mm
Praca w otoczeniu	0~40°C
Hotair	
Nadmuch generowany	Kompresor
Moc nadmuchu	<28L/min
Zakres temperatur	100~4800°C
Wyświetlacz	LCD
Lutownica grotowa	
Zakres temperatur	100~4800°C
Wyświetlacz	LCD
Rezystancja uziemienia	<2 Ohm

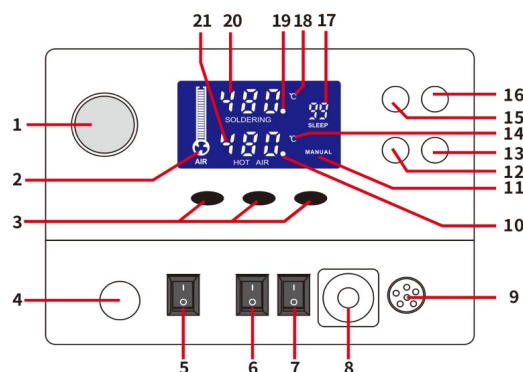
Zastosowanie

1. To urządzenie nadaje się do rozlutowywania i lutowania szerokiej gamy komponentów, takich jak SOIC, CHIP, QFP, PLCC, BGA, SMD itp., a szczególnie nadaje się do rozlutowywania gniazd liniowych.
2. Urządzenie może być używane do obkurczania termicznego, suszenia, usuwania farby, usuwania kleju, rozmrażania, lutowania klejem i innych.

Panel kontrolny

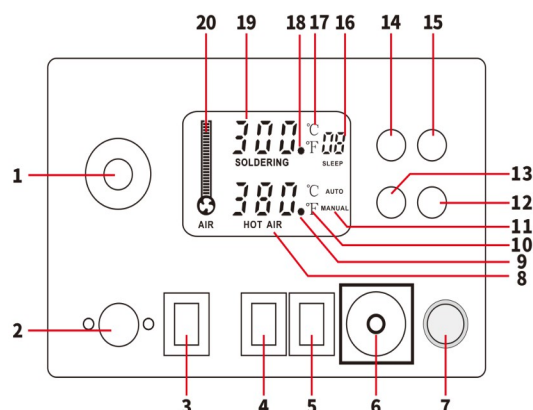
992DA+

1. Pokrętko regulacji ilości powietrza/pokrętko trybu chłodnego/gorącego powietrza
2. Wskaźnik nadmuchu
3. Kanały pamięci CH1/CH2/CH3
4. Przewód zasilający (kolba na gorące powietrze)
5. Wyłącznik zasilania (kolba na gorące powietrze)
6. Przełącznik zasilania (stacja lutownicza grotowa)
7. Przełącznik zasilania (odciąg oparów)
8. Gniazdo ssące (odciąg oparów)
9. Gniazdo (stacja lutownicza grotowa)
10. Wskaźnik działania (kolby na gorące powietrze)
11. Wskaźnik ręczny/automatyczny hotair
12. Przycisk obniżania temperatury (kolby na gorące powietrze)
13. Przycisk zwiększania temperatury (kolba na gorące powietrze)
14. Wskaźnik °F/°C (gorące powietrze)
15. Przycisk obniżania temperatury (stacja lutownicza grotowa)
16. Przycisk zwiększania temperatury (stacja lutownicza grotowa)
17. Timer trybu uśpienia (stacja lutownicza grotowa)
18. Wskaźnik °F/°C (stacja lutownicza grotowa)
19. Wskaźnik działania (stacja lutownicza grotowa)
20. Wyświetlacz temperatury (stacja lutownicza grotowa)
21. Wyświetlacz temperatury (kolba na gorące powietrze)



992DA

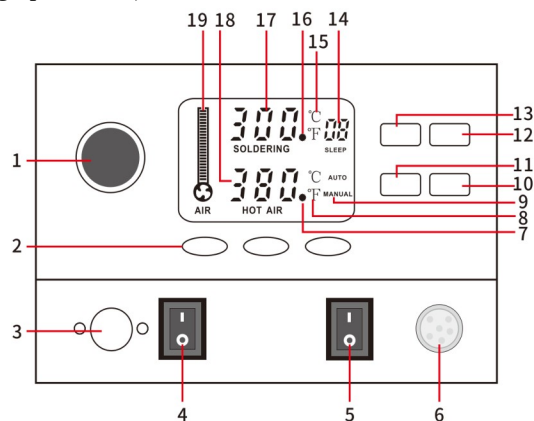
1. Pokrętko regulacji mocy nadmuchu
2. Pojemnik (stacja lutownicza na gorące powietrze)
3. Przełącznik zasilania (stacja lutownicza na gorące powietrze)
4. Przełącznik zasilania (stacja lutownicza)
5. Przełącznik zasilania (odciąg oparów)
6. Pojemnik (rurka do odsysania oparów)
7. Gniazdo (lutownica)
8. Wyświetlacz temperatury (stacja lutownicza hotair)
9. Wskaźnik działania (stacja lutownicza na gorące powietrze)
10. Wskaźnik trybu wyświetlania °F/°C (stacja lutownicza hotair)
11. Wskaźnik trybu ręcznego/automatycznego (hotair)
12. Przycisk zwiększania temperatury (hotair)
13. Przycisk obniżania temperatury (hotair)



14. Przycisk obniżania temperatury (grotówka)
15. Przycisk zwiększania temperatury (grotówka)
16. Czas trwania timera trybu uśpienia (grotówka)
17. Wskaźnik trybu wyświetlania °F/°C (grotówka)
18. Wskaźnik działania (grotówka)
19. Wyświetlacz temperatury (grotówka)
20. Wskaźnik mocy nadmuchu

992D+

1. Pokrętko regulacji ilości powietrza (przełącznik gorącego/zimnego powietrza)
2. 3 zaprogramowane kanały
3. Przewód zasilający (kolba na gorące powietrze)
4. Wyłącznik zasilania (kolba na gorące powietrze)
5. Przełącznik zasilania (stacja lutownicza grotowa)
6. Gniazdo (grotówki)
7. Wskaźnik pracy (kolba na gorące powietrze)
8. Wskaźnik °F/°C (gorące powietrze)
9. Wskaźnik ręczny/automatyczny (gorące powietrze)
10. Przycisk zwiększania temperatury (gorące powietrze)
11. Przycisk obniżania temperatury (gorące powietrze)
12. Przycisk zwiększania temperatury (stacja lutownicza grotowa)
13. Przycisk obniżania temperatury (stacja lutownicza grotowa)
14. Timer trybu uśpienia (stacja lutownicza grotowa)
15. Wskaźnik °F/°C (stacja lutownicza grotowa)
16. Wskaźnik działania (stacja lutownicza grotowa)
17. Wyświetlacz temperatury (stacja lutownicza grotowa)
18. Wyświetlacz temperatury (kolba na gorące powietrze)
19. Miernik objętości powietrza (wartości symulowane)



Praca z urządzeniem

Przed transportem stacji śruba blokująca (która przykręcana jest do kompresora) znajdująca się na dole stacji MUSI BYĆ prawidłowo zamontowana. Niezamontowanie śruby grozi poważnymi konsekwencjami. Przed użyciem MUSISZ odkręcić śrubę blokującą (która jest przykręcona do kompresora) znajdującą się na dole stacji. Niewykręcenie śruby grozi poważnymi konsekwencjami.

Stacja lutownicza na gorące powietrze

1. Jeśli produkt jest dostarczany z uchwytem dyszy, postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami, aby zainstalować i zdjąć uchwyt.

1. Montaż uchwyty dyszy.

Zamontuj uchwyt dyszy po prawej stronie jednostki głównej.

Śruby MUSZĄ być mocno dokręcone.

2. Montaż i demontaż dyszy pistoletu na gorące powietrze.

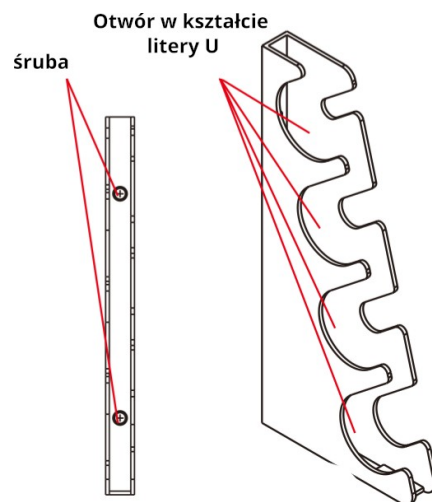
Uwaga: dyszę należy wyjmować i instalować tylko wtedy, gdy dysza jest schłodzona.

1. Montaż dyszy na gorące powietrze. (1-2-1) (zaleca się użycie dyszy o większej średnicy) Umieść kolbę na gorące powietrze w uchwycie - Wyrównaj końcówkę kolby z dyszą, włóż kolbę na gorące powietrze, aż dysza zostanie bezpiecznie zainstalowana na kolbie na gorące powietrze.

2. Demontaż dyszy na gorące powietrze. (1-2-2) Wsuń dyszę gorącego powietrza w otwór w kształcie litery U - oddziel kolbę na gorące powietrze od dyszy poziomo.

Uwaga: Kolbę na gorące powietrze należy podnosić POZIOMO, aby uniknąć jego uszkodzenia.

2. Ustaw prawidłowo stację lutowniczą i zainstaluj uchwyt na gorące powietrze po lewej stronie stacji, a następnie umieść pistolet na gorące powietrze w uchwycie.
3. Zamontować wymaganą dyszę (zaleca się stosowanie dysz o większej średnicy). Podłącz przewód zasilający stacji do gniazdka elektrycznego.
4. Włącz główny wyłącznik zasilania znajdujący się z tyłu stacji, a następnie włącz wyłącznik zasilania lutownicy. Wyświetlacz temperatury gorącego powietrza pokaże „---”, aby wskazać, że pistolet znajduje się w trybie



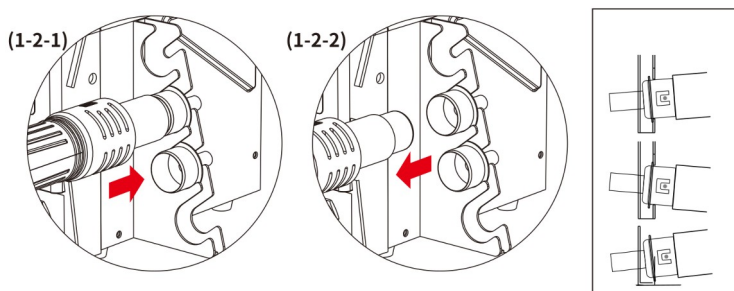
czuwania. Naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania, aby ustawić żądaną temperaturę. Podnieś lutownicę, przejdzie ona w standardowy tryb pracy, lampka kontrolna pracy stacji na gorące powietrze (kropka znajdująca się w prawym dolnym rogu wyświetlacza temperatury gorącego powietrza) zaświeci się.

300

Wskaźnik pracy elementu grzejnego

Kontrolka pracy będzie świecić stale, gdy stacja się nagrzewa, migać szybko, gdy temperatura się ustabilizuje, i wyłączać się, gdy stacja się ochładza. Wyreguluj pokrętkę regulacji prędkości wentylatora, aby ustawić żądaną prędkość wentylatora i rozpocznij pracę po ustabilizowaniu się temperatury. Gdy temperatura się ustabilizuje, jej status jest wyraźnie wskazywany przez szybko migający wskaźnik pracy. Kontroler PID śledzi i kompensuje temperaturę lutownicy co milisekundę.

- Po zakończeniu operacji ustaw tryb ręczny/automatyczny opalarki na automatyczny przed odłożeniem lutownicy z powrotem do uchwytu. Po tej procedurze lutownica automatycznie odetnie zasilanie elementu grzejnego i wyłączy lampkę kontrolną pracy. Pistolet na gorące powietrze nie nagrzej się i wydmuchuje powietrze tylko w celu schłodzenia elementu grzejnego. Gdy temperatura spadnie poniżej 100°C, wyświetlacz temperatury gorącego powietrza pokaże „---”. W tym momencie **WYŁĄCZ** wyłącznik zasilania stacji gorącego powietrza. Jeśli stacja nie jest używana przez dłuższy czas, **MUSISZ WYŁĄCZYĆ** wyłącznik zasilania i **ODŁĄCZYĆ** wtyczkę zasilania stacji.



Stacja lutownicza grotowa

- Podłącz kolbę grotową do stacji i umieść kolbę w uchwycie.
- Włącz główny wyłącznik stacji znajdujący się z tyłu stacji, a następnie włącz wyłącznik zasilania lutownicy grotowej. Element grzejny stacji lutowniczej zacznie się nagrzewać, a kontrolka jej pracy (kropka znajdująca się w prawym dolnym rogu wyświetlacza stacji lutowniczej) zaświeci się. Lampka kontrolna pracy będzie stale **WŁĄCZONA** gdy stacja nagrzewa się, miga szybko, gdy temperatura się ustabilizuje i wyłącza się, gdy stacja się ochładza. Rozpocznij pracę, gdy wskaźnik stacji lutowniczej zacznie szybko migać, wskazując stabilizację temperatury.

UWAGA: Przy pierwszym użyciu lutownicy ustaw temperaturę na 250°C, gdy grot jest wystarczająco gorący, aby stopić lut, pokryj grot lutownicy warstwą lutu (zalecane jest użycie spoiwa z kalafonią), a następnie zwiększ temperaturę do żądanej wartości.

300

Wskaźnik pracy elementu grzejnego

- Po zakończeniu prac lutowniczych użyj wilgotnej gąbki lub specjalnego czyścika, aby wyczyścić grot lutownicy. Po cynu końcówkę nową warstwą lutu, następnie umieść lutownicę z powrotem w uchwycie i wyłącz wyłącznik zasilania. Jeśli stacja nie jest używana przez dłuższy czas, **ODŁĄCZ** przewód zasilający.

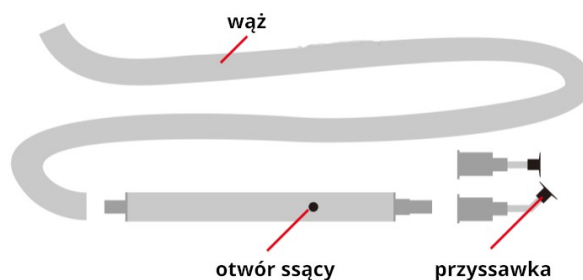
Chwytnik podciśnieniowy

Jeśli produkt jest dostarczany z przyssawką, postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami:

- Podłącz przewód próżniowy do gniazda ssącego stacji lutowniczej.
- Włączyć wyłącznik zasilania stacji lutowniczej i odciągnij oparów. Zablokuj otwór ssący palcem.
- Umieść przyssawkę, aby przyssawka mogła przyssać się do powierzchni ruchomego układu scalonego.
- Przesuń przyssawkę, aby wyjąć układ scalony.
- Zwolnij palec z otworu ssącego, aby odłożyć układ scalony.

Notatka:

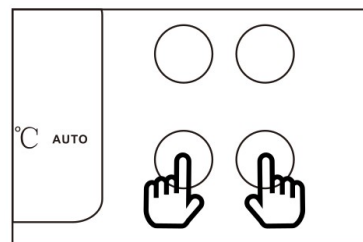
- Jeśli ssanie jest niewystarczające do uniesienia układu IC, zwiększ objętość powietrza; jeśli ssanie jest zbyt silne, aby nie można było zwolnić zacisku IC, zmniejsz objętość powietrza.
- Wybierz przyssawkę zgodnie z powierzchnią układu IC.



3. Podczas jednoczesnego używania lutownicy i końcówki ssącej używaj maksymalnej ilości powietrza i działaj w możliwie najkrótszym czasie. Ma to na celu zapobieżenie uszkodzeniu lutownicy w wyniku przegrzania.
4. Aby aktywować ssawkę, gdy lutownica nie jest używana, włącz włącznik zasilania stacji lutowniczej i odciągu oparów.

Tryb pracy automatyczny / ręczny

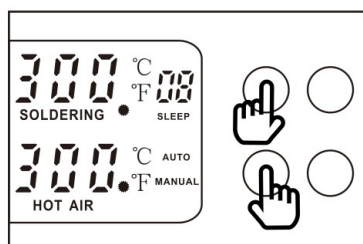
1. Włącz przełącznik zasilania lutownicy. Naciśnij i przytrzymaj przycisk zwiększania i zmniejszania temperatury lutownicy przez około 2 sekundy, wyświetlacz zacznie migać z wartością „AUTO”, wskazując, że opalarka jest teraz w trybie automatycznym.
2. Naciśnij przycisk zmniejszania temperatury na lutownicy, aby wybrać tryb RĘCZNY, a następnie naciśnij przycisk zwiększania temperatury, aby wybrać tryb AUTOMATYCZNY. Po zakończeniu ustawień zatrzymaj działanie na około 5 sekund, system zapisze dane i wyjdzie z interfejsu ustawień. -Ustawianie zakończone.



Kalibracja temperatury

Różnice temperatur mogą wystąpić z powodu zmiany temperatury otoczenia lub wymiany elementów grzejnych, grotów lutowniczych i innych elementów. Za pomocą tej funkcji można skorygować rozbieżności. Kalibracja temperatury może pomóc poprawić wydajność pracy i wydłużyć żywotność lutownicy.

1. Włącz włącznik zasilania stacji lutowniczej na gorące powietrze i stacji lutowniczej. Naciśnij i przytrzymaj przez około 2 sekundy przyciski obniżania temperatury stacji lutowniczej i stacji na gorące powietrze, a na wyświetlaczu pojawi się naprzemiennie wartość „SOLDERING” i „HOT AIR”.
2. Naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury stacji lutowniczej (stacji lutowniczej na gorące powietrze), aby wprowadzić wartość kalibracji. Po zakończeniu wprowadzania zatrzymaj działanie na około 5 sekund, system zapisze dane i wyjdzie z interfejsu ustawień.

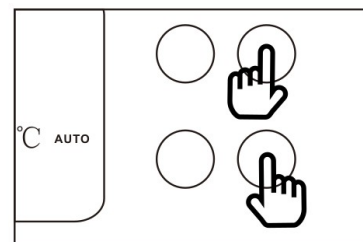


-Ustawianie zakończone. Zakres wartości kalibracji można wprowadzić od -50°C do 50°C.

Wyświetlanie F / C

Ta funkcja umożliwia stacji dostosowanie się do różnych preferencji użytkowników w różnych regionach.

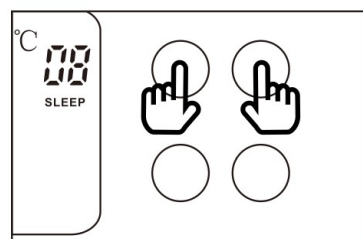
1. Włącz włącznik zasilania stacji lutowniczej na gorące powietrze i stacji lutowniczej. Naciśnij i przytrzymaj przyciski zwiększania temperatury w obu sekcjach przez około 2 sekundy, a na wyświetlaczu pojawią się naprzemiennie wartości „°C” i „°F”.
2. Naciśnij przycisk zwiększania na stacji lutowniczej na gorące powietrze, aby wybrać tryb Fahrenheita, a przycisk zwiększania na stacji lutowniczej, aby wybrać tryb Celsjusza. Po zakończeniu ustawień zatrzymaj działanie na około 5 sekund, system zapisze dane i wyjdzie z interfejsu ustawień. -Ustawianie zakończone.



Tryb uśpienia

Ta funkcja wydłuża żywotność stacji lutowniczej, oszczędza energię i chroni środowisko.

1. Włącz wyłącznik zasilania stacji lutowniczej. Naciśnij i przytrzymaj przycisk zwiększania i zmniejszania stacji lutowniczej przez około 2 sekundy, na wyświetlaczu zacznie migać wartość „SLEEP”.
2. Naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury stacji lutowniczej, aby wprowadzić czas trwania trybu uśpienia. Po zakończeniu ustawień zatrzymaj działanie na około 5 sekund, system zapisze dane i wyjdzie z interfejsu ustawień. -Ustawianie zakończone. Timer można ustawić w zakresie od 0 do 99 minut. Ustaw timer na 0, aby WYŁĄCZYĆ tryb uśpienia.



Aby uruchomić żelazko z trybu uśpienia:

- a. potrząśnij kolbą kilka razy
- b. naciśnij dowolny przycisk na stacji lutowniczej
- c. wyłącz, a następnie włącz przełącznik zasilania.

Zabezpieczenie przed awarią gorącego powietrza

Gdy podczas pracy lutownica przestanie wypuszczać powietrze w nieprawidłowy sposób, system automatycznie odcina zasilanie elementu grzejnego. Ma to na celu zapobieżenie oparzeniom na uchwycie w wyniku gromadzenia się ciepła, które nie powoduje wydmuchiwania powietrza. Funkcja ta dodatkowo poprawia współczynnik bezpieczeństwa produktu.

Szybki dostęp do gorącego/zimnego powietrza dostępne w 992DA+ 992D+

Naciśnij przełącznik gorącego/zimnego powietrza, aby przełączyć między trybem gorącego lub chłodnego powietrza. W trybie gorącego powietrza zapala się wskaźnik „GORĄCE POWIETRZE”, a opalarka nagrzewa się normalnie. W trybie chłodnego powietrza wskaźnik „HOT AIR” zostanie WYŁĄCZONY, a opalarka ostygnie. Gdy temperatura spadnie poniżej 60°C, na wyświetlaczu pojawi się „COL”

CH1/CH2/CH3 Trzy zaprogramowane kanały dostępne w 992DA+ 992D+

Naciśnij żądane zaprogramowane kanały i ustaw odpowiednio temperaturę i ilość powietrza. Gdy system nie wykryje żadnego wpisu przez około 5 sekund, ustawienie zostanie zapisane w odpowiednim kanale.

Konfiguracja odciągu oparów dostępne w 992DA+ 992DA

Ta funkcja pozwala stacji oczyszczać powietrze, aby zapewnić użytkownikom zdrowe i przyjazne dla środowiska środowisko pracy. Kiedy lutownica jest włączona, funkcja odciągu oparów zostanie włączona jednocześnie; gdy lutownica nie jest włączona, włącz stację lutowniczą i włącznik zasilania odciągu oparów, aby aktywować funkcję odsysania oparów.

Konserwacja i środki ostrożności

Stacja lutownicza na gorące powietrze

1. Wylot powietrza powinien być zawsze czysty i wolny od zatorów.
2. Montaż dysz gorącego powietrza MUSI być przeprowadzony TYLKO wtedy, gdy stalowa rura i dysze ostygły. Zamontować prawidłowo dyszę. NIE instaluj dyszy z użyciem siły, nie ciągnij za krawędź dyszy pęsetą lub zbyt mocno dokręcaj śruby.
3. Wybierz odpowiednią dyszę w zależności od wymagań (temperatury mogą się różnić w przypadku używania dysz o różnych średnicach). Używając dysz mniejszych niż standardowe dysze, MUSISZ użyć maksymalnej prędkości wentylatora przy relatywnie niższej ustawić temperaturę. Wykonaj tę operację w jak najkrótszym czasie, aby zapobiec uszkodzeniu lutownicy.
4. Zachowaj minimalną odległość 2 mm między obiektem, a wylotem powietrza z dyszy.
5. NIE dopuszczaj do bezpośredniego kontaktu gorącego powietrza z częściami twarzy i uważaj na niebezpieczeństwo oparzenia. Podczas pierwszego użycia kolby na gorące powietrze może wydzielać się białe opar, które po krótkim czasie znikną.

NOTATKA: Kolba na gorące powietrze i lutowanie grotowa wykorzystują rury ze stali nierdzewnej o wysokiej wytrzymałości. Stacja przechodzi przez 4 lub więcej procedur testowania, kontroli i kalibracji przed zjechaniem z linii montażowej. Rura stalowa może wykazywać jasnobrązowy kolor w wyniku naszych działań w zakresie kontroli jakości. To normalne, że podczas korzystania z zupełnie nowej stacji rura stalowa jest lekko opalona na brąz, przy regularnym użytkowaniu możesz mieć pewność że kolby będą miały naturalne ślady zużycia.

Stacja lutownicza grotowa

1. Jeśli na powierzchni końcówki lutownicy tworzy się warstwa utleniania, może powstać błędne przekonanie, że grot lutownicy nie może się odpowiednio nagrzać, aby stopić lut i wykonać cynowanie. Jednak rzeczywiste temperatury zarówno elementu grzejnego, jak i końcówki lutowniczej są wysokie. W takim przypadku nie należy mylnie zwiększać wartości temperatury, ale użyć czyścika z wełny metalicznej, aby usunąć utlenianie, wykonując poniższe czynności:
 - A. Ustaw temperaturę na 300°C.
 - B. Gdy temperatura się ustabilizuje, delikatnie potrzyj końcówkę lutownicy wewnątrz kulki czyścika.
 - C. Gdy utlenianie zostanie częściowo usunięte, kontynuuj nakładanie lutu, pocierając, aż grot lutownicy zostanie całkowicie pokryty lutem. Jeśli grot lutownicy jest zbyt mocno utleniony i nie można go wyczyścić, wymień grot na nowy.
2. NIE WOLNO używać metalowych pilników do usuwania utlenienia z końcówki lutownicy. Jeśli grot lutownicy odkształca się lub rdzewieje, wymień grot na nowy.
3. NIE NALEŻY przykładać nadmiernej siły do końcówki lutownicy podczas lutowania. Takie postępowanie nie tylko uszkodzi końcówkę, ale także nie poprawi wymiany ciepła.
4. Umieszczając lutownicę z powrotem w uchwycie, aby działała na biegu jałowym po pracy w wysokiej temperaturze, ustaw temperaturę na 250°C lub niższą dla biegu jałowego. Niezastosowanie się do tego zalecenia i pozostawienie końcówki lutownicy na biegu jałowym w wysokiej temperaturze spowoduje przyspieszone starzenie się elementu grzejnego i skrócić żywotność elementu grzejnego i końcówki.
5. Po każdym lutowaniu zawsze wyczyść grot lutownicy, a następnie pokryj go warstwą lutu, aby zapobiec utlenianiu.

Rozwiązywanie problemów

1. „S-E” – wskazuje, że moduł czujnika stacji jest uszkodzony. Aby rozwiązać ten problem, należy wymienić element grzejny (*element grzejny i moduły czujników*) lub kolba lutownicza nie jest podłączona (*Wyłącz stację, podłącz kolbę lutownicy i włącz stację*).
2. Podczas wymiany elementu grzejnego należy zwrócić uwagę na pierwotną kolejność połączeń i kolory przewodów, które NIE WOLNO podłączać nieprawidłowo.

Schematy dostępnych grotów 900M

900M-T-K 30°C/54°F	900M-T-R 0°C	900M-T-RT 0°C	900M-T-SI 0°C	900M-T-I -10°C/-18°F	900M-T-H -20°C/-36°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C
900M-T-LB -10°C/-18°F	900M-T-0.5C 0°C	900M-T-0.8C 0°C	900M-T-1C 0°C	900M-T-1.5CF 0°C	900M-T-2C 0°C	900M-T-3C 0°C	900M-T-4C 0°C
900M-T-0.8D 0°C	900M-T-1.2D 0°C	900M-T-1.6D 0°C	900M-T-2.4D 0°C	900M-T-3.2D 0°C	900M-T-1.2LD -10°C/-18°F	900M-T-SB 0°C	900M-T-B 0°C

Używanie sprzętu przez dzieci i osoby o obniżonej sprawności

Niniejszy sprzęt może być użytkowany przez dzieci w wieku co najmniej 8 lat i przez osoby o obniżonych możliwościach fizycznych, umysłowych i osoby o braku doświadczenia i znajomości sprzętu, jeżeli zapewniony zostanie nadzór lub instruktaż odnośnie do użytkowania sprzętu w bezpieczny sposób, tak aby związane z tym zagrożenia były zrozumiałe. Dzieci nie powinny bawić się sprzętem. Dzieci bez nadzoru nie powinny wykonywać czyszczenia i konserwacji sprzętu.

UWAGA

Jeżeli przewód zasilający jest nieodłączany i ulegnie uszkodzeniu to powinien on być zastąpiony specjalnym przewodem lub zespołem dostępnym u wytwórcy lub w specjalistycznym zakładzie naprawczym.

Gdy urządzenie jest włączone, temperatura na elementach urządzenia może być wysoka.

Prawidłowe usuwanie produktu

Oznaczenie umieszczone na produkcie lub w odnoszących się do niego tekstach wskazuje, że produktu po upływie okresu użytkowania nie należy usuwać z innymi odpadami pochodzącymi z gospodarstw domowych. Aby uniknąć szkodliwego wpływu na środowisko naturalne i zdrowie ludzi wskutek niekontrolowanego usuwania odpadów, prosimy o oddzielenie produktu od innego typu odpadów oraz odpowiedzialny recykling w celu promowania ponownego użycia zasobów materialnych jako stałej praktyki.

W celu uzyskania informacji na temat miejsca i sposobu bezpiecznego dla środowiska recyklingu tego produktu użytkownicy w gospodarstwach domowych powinni skontaktować się z punktem sprzedaży detalicznej, w którym dokonali zakupu lub z organem władz lokalnych. Użytkownicy w firmach powinni skontaktować się ze swoim dostawcą i sprawdzić warunki umowy zakupu. Produktu nie należy usuwać razem z innymi odpadami komercyjnymi.



Importer

Hotair Robert Mazurek

ul. Polska 36

42-400 Zawiercie

Polska

Producent

Guangzhou Yihua Electronic Equipment Co., Ltd

No.7 Shajing East Road, Yongxing Industrial Zone, Longgui,
Guangcong Road, Baiyun District,

Guangzhou, Guangdong, China

PostCode: 510