

PM1052; PM1053

NÁVOD K POUŽITÍ



POWERMAT
THE ART OF TOOLS TECHNOLOGY



POLYFÚZNÍ SVÁŘEČKA

PRO TERMOPLASTICKÉ TRUBKY A TVAROVKY

PM-ZGP-1500T1

PM-ZGP-1500T2





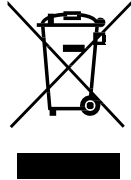


PŮVODNÍ POKYNY

Obsah

VÝSTRAŽNÉ / INFORMAČNÍ SYMBOLY	3
POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ	4
TECHNICKÉ SPECIFIKACE	4
SECURITY	4
OBECNÉ ÚVAHY	5
<i>Pokud jde o elektrickou bezpečnost</i>	5
<i>Pokud jde o pozici</i>	5
<i>Pokud jde o osobní bezpečnost</i>	6
<i>Pokud jde o správné zacházení</i>	6
POPIS ZAŘÍZENÍ	8
PŘÍPRAVA NA PRÁCI	8
<i>Připojení k síti</i>	8
<i>Zapnutí zařízení</i>	9
POUŽITÍ TMELU	9
<i>Proces svařování</i>	9
<i>Průběžná údržba</i>	9
<i>Upevnění, výměna topných matric</i>	10
<i>Montáž svařovaných dílů</i>	10
TECHNOLOGIE ZPRACOVÁNÍ TRUBEK	11
<i>Volba teploty svařování</i>	12
<i>Svařování</i>	12
<i>Řešení problémů na vlastní pěst</i>	14
SERVIS	15
<i>Úložiště</i>	15
ZÁRUKA	15
<i>Výjimky ze záruky výrobce</i>	15
LIKVIDACE POUŽITÉHO ZAŘÍZENÍ	16
ÚDAJE VÝROBCE	16
PROHLÁŠENÍ O SHODĚ	17

VÝSTRAŽNÉ / INFORMAČNÍ SYMBOLY

	<p>POZNÁMKA: Před použitím spotřebiče si pečlivě přečtěte návod k obsluze a bezpečnostní doporučení. Návod k obsluze si uschovejte.</p>
	<p>POZNÁMKA: Používejte ochranné rukavice.</p>
	<p>Varování před horkým povrchem. Tento symbol označuje nebezpečí ohrožení zdraví a života osob v důsledku dotyku horké nádoby. povrchy.</p>
	<p>Výrobek je v souladu s platnými evropskými směrnici.</p>
	<p>ZNAČKA VYŘAZENÉHO KOŠE: Příkaz k oddělenému sběru odpadních zařízení a zákaz jejich odkládání společně s ostatním odpadem. Viz oddíl "ODSTRANĚNÍ POUŽITÝCH ZAŘÍZENÍChybny údaj: zdroj odkazu nelze nalézt."</p>

Příručka obsahuje základní informace týkající se výrobku, avšak vzhledem k neustálému zdokonalování našich zařízení se údaje v příručce mohou lišit od skutečných údajů. Uvědomte si prosím případné rozdíly, které se mohou vyskytnout.

POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ

Svařovací stroj se používá pro polyfúzní svařování termoplastických trubek a tvarovek. (polyethylen, polypropylen atd.) Během instalace:

- studená voda
- horká voda
- ústřední vytápění

°°°Je vybaven elektronickým regulátorem teploty (s kompenzací okolní teploty) s regulačním rozsahem 0 C - 320 C, který zajišťuje přesnost udržování teploty v rozmezí 3 C. Má světelnou indikaci připravenosti. Jeho kompaktní a lehká konstrukce umožňuje montáž potrubí přímo na stěny nebo konstrukce. Vyměnitelné topné hroty jsou potaženy antiadhezní vrstvou (technický teflon). Svářečka je vybavena nástavcem pro upevnění do svěráku nebo na stojan.

Spotřebič smí být opravován a udržován pouze v autorizovaném servisním středisku.



Z bezpečnostních důvodů nesmí přístroj používat děti a mladiství do 18 let nebo osoby pod vlivem alkoholu, léků nebo jiných drog.



Pokud nejste s tímto návodem k obsluze seznámeni, přečtěte si jej pozorně před prvním použitím spotřebiče.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	PM-ZGP-1500T1	PM-ZGP-1500T2
Napájení	230 V / 50 Hz	230 V / 50 Hz
Maximální výkon	1500 W	1500 W
Délka kabel krmení	1,5 m	1,5 m
Velikosti kování	20/25/32 [mm].	20/25/32/40/50/63 [mm].
Teplota maximum	°320 C	°320 C
Čistá hmotnost soupravy	2,62 kg	2,65 kg

SECURITY

Před zahájením práce si pečlivě přečtěte návod k obsluze polyfúzní svářečky. Uchovejte si jej pro budoucí použití. Výrobce nenes odpovědnost za případné škody způsobené nedodržením tohoto návodu.

Největší nebezpečí hrozí při provádění následujících zakázaných činností:

- Používání svářečky dětmi a osobami s omezenými manuálními, fyzickými a duševními schopnostmi.
- Používání svářečky pod vlivem alkoholu, léků nebo jiných omamných látek.

- c) Používání svářečky k jiným účelům, než jsou popsány v návodu k obsluze.
- d) Používání svářečky osobami, které nejsou seznámeny s návodem k obsluze.
- e) Používání svářečky bez řádného zajištění bezpečnosti obsluhy.
- f) Používání svářečky s poškozeným krytem nebo napájecím kabelem.

OBECNÉ PŘIPOMÍNKY

POKUD JDE O ELEKTRICKOU BEZPEČNOST

- a) Zástrčky elektrického nářadí musí pasovat do zásuvek. Zástrčku nikdy nijak neupravujte. Nepoužívejte žádné prodlužovací šňůry k elektrickému nářadí, které má kabel s ochranným vodičem.
 - Žádné úpravy zástrček a zásuvek snižují riziko úrazu elektrickým proudem.
Elektrická zařízení.
- b) Nedotýkejte se u z e m n ě n ý c h nebo zkratovaných povrchů, například potrubí, ohřívače, radiátory ústředního topení a chladničky.
 - Pokud se dotknete uzemněných nebo zkratovaných částí, zvyšuje se riziko úrazu elektrickým proudem.
- c) Nevystavujte elektrické nářadí dešti nebo vlhku.
 - Pokud se do elektrického nářadí dostane voda, hrozí zvýšené riziko úrazu elektrickým proudem.
Elektrická zařízení.
- d) Nenamáhejte připojovací kabely. Nikdy nepoužívejte přípojný kabel k přenášení, tahání elektrického nářadí nebo vytahování zástrčky ze zásuvky. Připojovací kabel udržujte mimo dosah zdrojů tepla, olejů, ostrých hran nebo pohyblivých částí.
 - Poškozené nebo zapletené připojovací vodiče zvyšují riziko úrazu elektrickým proudem.
- e) Pokud je elektrické nářadí používáno venku, měly by být připojovací kabely prodlouženy prodlužovacími kabely určenými pro venkovní použití.
 - Použití prodlužovacího kabelu určeného pro venkovní použití snižuje riziko úrazu elektrickým proudem.
- f) Pokud je použití elektrického nářadí ve vlhkém prostředí nevyhnutelné jako ochrana před napájecím napětím by měla být zajištěna proudovými chrániči (RCD). -
Použití proudových chráničů snižuje riziko úrazu elektrickým proudem.

POKUD JDE O POZICI

- a) Pracoviště by mělo být udržováno v čistotě. Je třeba dbát na to, aby bylo dobře osvětleno.
 - Nedostatečné osvětlení nebo nepořádek na pracovišti mohou být příčinou nehod.
- b) Nepoužívejte přístroj ve výbušném prostředí nebo v blízkosti hořlavých kapalin, plynů nebo prachu.
 - Při používání elektrického nářadí vznikají jiskry, které mohou zapálit hořlavé látky.
- c) Zabraňte dětem a okolostojícím osobám v přístupu do míst, kde se používá elektrické nářadí.

- Rozptýlení pozornosti uživatele při práci s nářadím může vést ke ztrátě kontroly nad nářadím a způsobit zranění.

POKUD JDE O OSOBNÍ BEZPEČNOST

- a) Buďte předvídaví, sledujte, co děláte, a při používání elektrického nářadí používejte zdravý rozum. Nepoužívejte elektrické nářadí, pokud jste unavení nebo pod vlivem drog, alkoholu či léků.
 - Chvilka nepozornosti při práci s elektrickým nářadím může způsobit vážné zranění.
- b) Používejte ochranné pomůcky.
 - Používání ochranných pomůcek, jako jsou ochranné rukavice, za vhodných podmínek snižuje riziko zranění.
- c) Vyhněte se neúmyslnému spuštění. Před připojením ke zdroji napájení a před zvednutím nebo přemístěním nářadí se ujistěte, že je vypínač elektrického nářadí v poloze vypnuto.
 - Přenášení elektrického nářadí s prstem na spínači nebo připojení elektrického nářadí k síti se zapnutým spínačem může způsobit nehodu.
- d) Při práci se strojem je třeba se vyvarovat nepřírodných poloh. Poloha obsluhy stroje při práci by měla být stabilní a vyvážená.
 - Správná pracovní poloha zajišťuje lepší ovládání elektrického nářadí při nepředvídané situaci.
- e) Vhodně se oblečte. Nenoste volné oblečení ani šperky. Vlasy, oděv a rukavice udržujte mimo dosah zahřátých částí svářečky.
 - Volné oblečení, šperky nebo dlouhé vlasy mohou být zachyceny pohyblivými částmi.
- f) Během práce není povolen žádný kontakt s rozžhaveným svařovacím strojem.
 - Varná deska se zahřívá na velmi vysoké teploty; přímý kontakt s pokožkou může způsobit vážné popáleniny.
 - Kontakt zahřátých součástí s hořlavými látkami/materiály může vést k požáru.

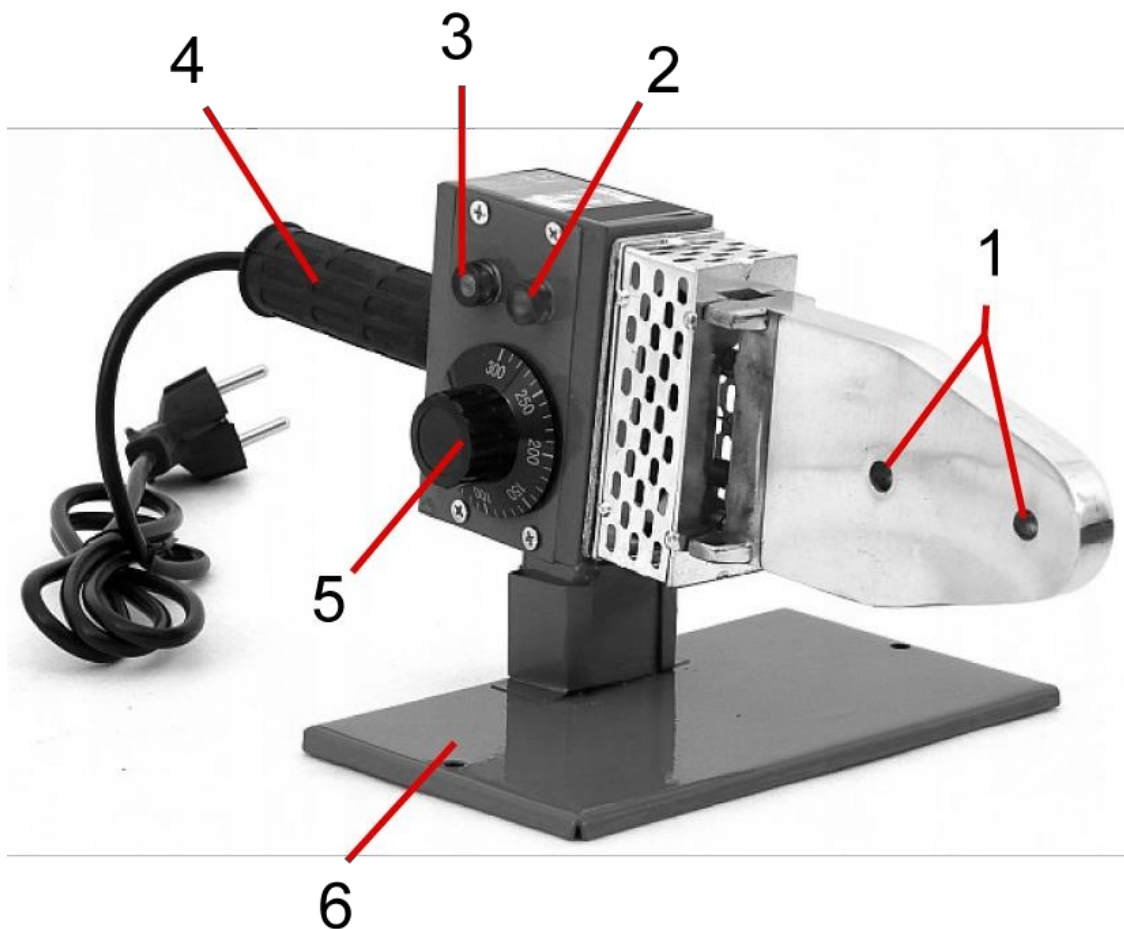
POKUD JDE O SPRÁVNÉ ZACHÁZENÍ

- a) Nezapínejte stroj, pokud se nebude používat. Dbejte na to, aby po práci nebo při výměně pracovních nástrojů nedošlo k náhodnému stisknutí vypínače.
 - Náhodné zapnutí přístroje může způsobit nehodu.
- b) Spotřebič nepřetěžujte. V případě potřeby použijte jiný přístroj s vyšším výkonem. Používejte pouze nepoškozené spotřebiče, zejména ty s funkčním vypínačem, jehož porucha může způsobit nekontrolovatelné spuštění spotřebiče.
 - Náhodné zapnutí přístroje může způsobit nehodu.
- c) V případě potřeby spotřebič zkontrolujte a poškozené části nechte opravit, nejlépe v autorizovaném servisním středisku.
 - Samostatná oprava spotřebiče může vést k nebezpečným situacím. zdraví.
- d) Před seřizováním nářadí, výměnou pracovních nástrojů nebo v případě, že nářadí již nepoužíváte, odpojte jej od elektrické zásuvky.

- Toto opatření zabraňuje nechtěnému zapnutí elektrického nářadí.
- e) Při přemísťování elektrického nářadí je třeba především odpojit zástrčku ze zásuvky elektrické instalace. K manipulaci s přístrojem slouží rukojeť.
 - Nepřenášejte přístroj držením napájecího kabelu.
- f) V případě poruchy spotřebiče okamžitě vypněte elektrické nářadí a vytáhněte zástrčku ze zásuvky. Poté zkontrolujte příčinu poruchy a v případě potřeby odevzdejte přístroj do autorizovaného servisního střediska.
 - Vlastní oprava elektrického nářadí může vést k poškození nebo nebezpečným situacím.
- g) Aby se předešlo nebezpečným situacím, mělo by se elektrické nářadí přepravovat v takovém stavu originální balení.

POPIS ZAŘÍZENÍ

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



Lp.	Název části	Lp.	Název části
1.	Otvory pro výlisky	4.	Rukojeť
2.	Pohotovostní světlo	5.	Ovládací knoflík
3.	Topná dioda	6.	Základna

PŘÍPRAVA NA PRÁCI

Stroj by měl být umístěn na stojanu, na rovném a rovném povrchu, v dobře osvětleném prostoru. Zkontrolujte, zda topné návleky dodávané se svařečkou nejsou poškozené a zda mají povrchovou úpravu, která zaručuje, že se svařovaný materiál nepřichytí k povrchu návleků. Utáhněte topná pouzdra k topné části pomocí šroubů ampulí. Tuto operaci proveďte pomocí ampulového klíče o průměru 6 mm.

PŘIPOJENÍ K SÍTI

Před prvním připojením se ujistěte, že napájecí napětí odpovídá hodnotě uvedené na výrobním štítku.

²Napájení stroje by mělo být provedeno měděným kabelem o minimálním průřezu alespoň 2,5 mm, měl by být veden od pojistky 16 A a měl by odpovídat bezpečnostním předpisům pro použití.

Instalaci přívodu musí provést kvalifikovaný elektrikář. Při použití prodlužovacích kabelů dbejte na to, aby byl průřez vodičů vhodný pro jmenovité zatížení (třívodičový s ochranným vodičem). Uspořádejte elektrický kabel tak, aby nehrozilo jeho přeseknutí během provozu.



Nepoužívejte poškozené prodlužovací kabely. Pravidelně kontrolujte stav napájecího kabelu. Netahejte za napájecí kabel.

ZAPNUTÍ ZAŘÍZENÍ

Aby bylo možné těsnicí stroj spustit, musí být připojen k elektrické síti.

Knoflíkem nastavte požadovanou teplotu a počkejte, až se rozsvítí zelená kontrolka. Červená kontrolka signalizuje, že se varná deska zahřívá.

POUŽITÍ TMELU

Postupy nastavení popsané v této kapitole je nutné provádět se zástrčkou zasunutou do zásuvky. Teprve po jejich dokončení lze svářečku zapnout.

PROCES SVAŘOVÁNÍ

Přišroubujte vybrané svařovací formy k topné desce. Připojte přístroj k elektrické síti.

Na levé straně displeje jsou dvě LED diody: OUT-červená, ALM-zelená. Pokud svítí červená LED dioda, znamená to, že svářečka nedosáhla nastavené teploty. Když červená dioda zhasne a rozsvítí se zelená, znamená to, že je svářečka připravena k provozu. Blikání červené a zelené diody signalizuje dohřívání.

Upozorňujeme, že čela svařovaných trubek by měla být kolmá (řezání se provádí nůžkami). Spojení prvků se provádí pomocí svářečky současným zahřátím obou prvků. Správnou teplotu a dobu ohřevu určuje výrobce trubek. Je třeba dodržovat jejich pokyny. Níže je uvedena tabulka s přibližnými dobami ohřevu trubek.



°Svářečka pracuje až do teploty ~320 C. Při provozu hrozí nebezpečí popálení. Proto pracujte s ochrannými rukavicemi, abyste předešli popáleninám.

PRŮBĚŽNÁ ÚDRŽBA

Údržbu provádějte s odpojenou zástrčkou. Pravidelně kontrolujte

technický stav svářečky:

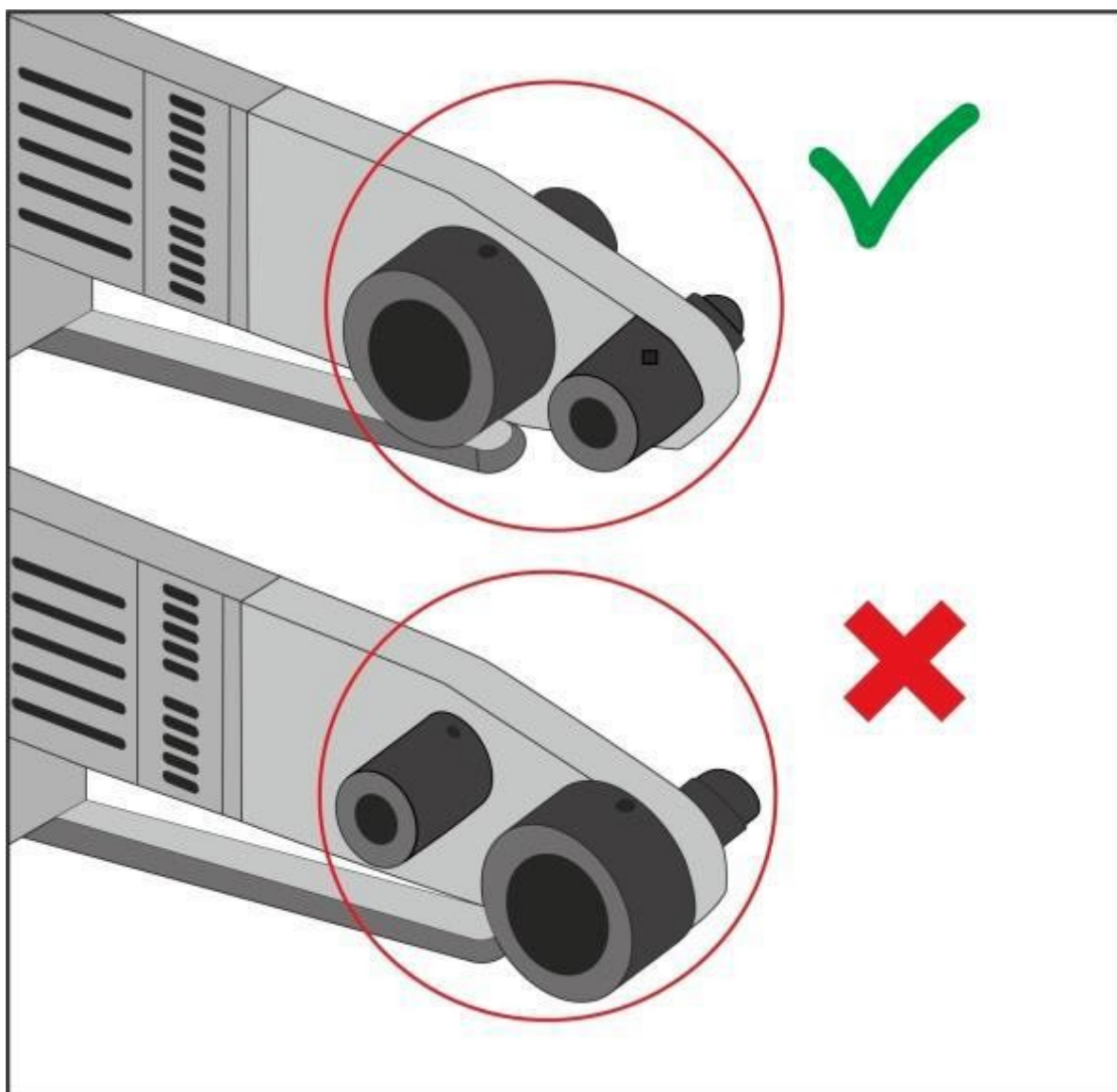
Zkontrolujte, zda na povrchu uzávěrů nejsou škrábance, které by naznačovaly, že povrch vrstvy materiálu je poškozený, což může způsobit, že materiál ze svařovaných trubek ulpívá na povrchu uzávěrů. Po sejmutí nástavců z varné desky očistěte jejich povrch čistým hadříkem. Stav kabelu a elektrických částí je třeba pravidelně kontrolovat.

UPEVNĚNÍ, VÝMĚNA TOPNÝCH MATRIC

Před zahájením provozu svářečky odpojte přístroj od elektrické zásuvky.

Montáž svařovaných dílů

1. Topná část má 3 nebo 2 upevňovací otvory (procházející přímo skrz část vytápění).
2. V závislosti na průměru svařovaných trubek namontujeme na topnou desku sadu prvků pro ohřev vnějšího a vnitřního povrchu (nesmí vyčnívat mimo topné těleso).
3. Nasaďte uzávěry na varnou desku.
4. Šrouby pevně utáhněte dodaným klíčem na ampule. Následující příklad ukazuje, jak správně nasadit matici na topnou desku.



Velikost pouzdra určuje jeho umístění v příslušném otvoru varné desky.

Obecně platí, že menší pouzdra se šroubují na konci varné desky a větší do středového otvoru nebo do otvoru nejbližší k rukojeti. Pouzdra o průměru větším než 40 mm,

by měla být zašroubována do prvního otvoru od rukojeti. Spodní plocha podložek nesmí přesahovat okraj varné desky.

Díky tomuto uspořádání topných těles lze svařovat trubky různých průměrů bez nutnosti výměny horkých nástrojů. Používejte pouze topné podložky dodané s přístrojem.

Před instalací topných destiček je třeba topnou desku a nástroje, které se mají přišroubovat, důkladně očistit. Pokud na topných destičkách zůstanou zbytky plastů, je třeba je jemně odstranit čisticím hadříkem z přírodních vláken, přičemž je třeba dbát na to, aby nedošlo k poškození povrchové antiadhezní vrstvy. Poté se příslušná jednotka topných podložek našroubuje na varnou desku a pevně se sešroubuje, přičemž je třeba dbát na to, aby se styčné plochy pevně dotýkaly.

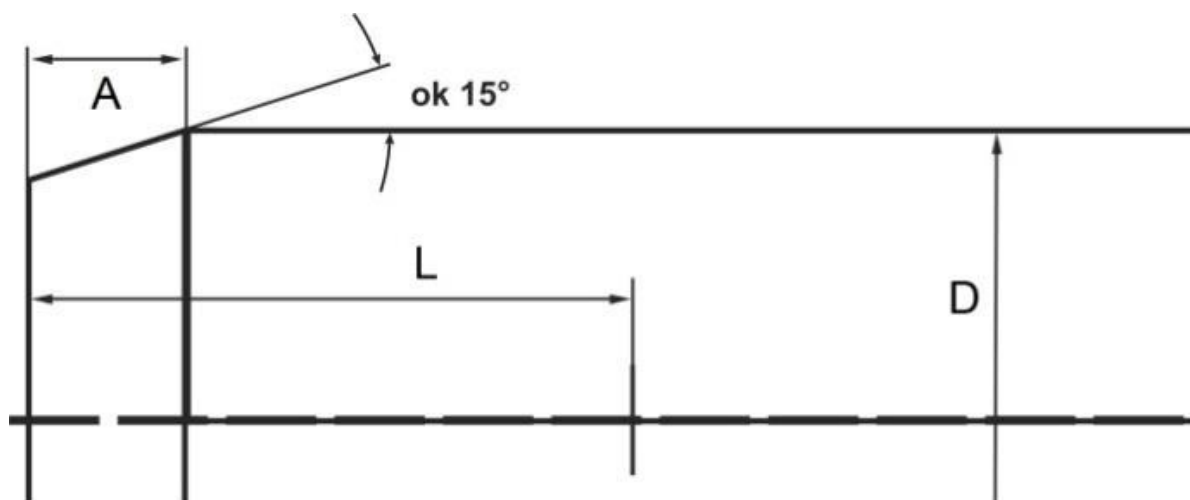
Pomocí klíčů dodaných s elektrickým nářadím přišroubujte topné podložky. Použití nevhodného nářadí, např. kleští, může poškodit vrchní antiadhezní vrstvu (teflon).

TECHNOLOGIE ZPRACOVÁNÍ TRUBEK

Nejprve je třeba připravit potřebné trubky a tvarovky a podle jejich velikosti vybrat odpovídající topné uzávěry. Před ohřevem a připojením je třeba řádně připravit řeznou plochu potrubí.

Po nařezání konců trubek na požadovaný rozměr je třeba zkontrolovat, zda jsou jejich hrany kolmé, čisté a bez otřepů. Pro řezání je nejlepší použít speciální frézy na trubky nebo v krajním případě ostrou pilu nebo pilový kotouč na kov. Řezná plocha by měla být očištěna a "odjehlena" podle níže uvedeného nákresu a tabulky.

Průměr trubky (D), délka fáze (A), hloubka ohřevu (L).



Pro odjehlování je nejvhodnější použít kalibrátor, který stojí již od desítky zlotých. Lze jej zakoupit v každém obchodě s instalatérským a topnářským materiálem.

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

V tabulce 1 jsou uvedeny referenční hodnoty zkosení (A) pro vybrání trubky v tvarovce (L) s vnějším průměrem trubky (D). Úhel zkosení by měl být přibližně 15o.

Díky zkosenému konci trubky se při zasouvání trubky do tvarovky snižuje vliv nadměrného nahromadění zahřátého materiálu v tvarovce.

DŮLEŽITÉ. Hliníkem vyztužené termoplastické trubky musí být před ohřevem řádně připraveny. To zahrnuje odstranění vrchní vrstvy trubky a hliníkové vrstvy pomocí speciální frézy na trubky. Ostatní kroky při svařování trubek vyztužených hliníkem jsou stejné jako u nevyztužených plastů.

Před zahřátím spojovaných dílů nejprve "na sucho" zkontrolujte, zda k sobě pasují. Při řezání trubek dbejte na to, aby část trubky (parametr L v tabulce 1) byla zapuštěna do tvarovky.

Kromě toho vždy zkontrolujte, zda šroubení nebo trubka nejsou prasklé, poškozené nebo deformované. Trubky, které se v důsledku deformace staly oválnými, je třeba před připojením kalibrovat, jinak nebude spojení těsné.

Odříznuté a zkosené konce trubek je třeba očistit a odmastit (čistým hadříkem namočeným v technickém lihu). Tvarovka by měla být připravena stejným způsobem.

VOLBA TEPLoty SVAŘOVÁNÍ

Teplota, při které se trubky a tvarovky zahřívají, závisí na složení materiálu, ze kterého jsou vyrobeny, a na jejich tloušťce - vnějším průměru. Pokud výrobce neuvádí teplotu plastifikace materiálu, musí se tato hodnota určit experimentálně. Plasty začínají tát již při teplotě 180oC, jiné až při teplotě kolem 250oC. V závislosti na typu plastu se liší i doba zahřívání.

Nejvhodnější metodou volby teploty svařování je získání potřebných informací od výrobce. Lze také použít tabulku 2 uvedenou dále v této příručce.

Teplota musí být zvolena tak, aby byl svarový spoj vzduchotěsný a aby se na spoji netvořily velké přírůby roztaveného plastu.

SVAŘOVÁNÍ

Provedte následující kroky:

1. Na topnou desku namontujte topné podložky vhodné pro svařované obrobky.

Současně lze namontovat maximálně tři sady topných podložek, což umožňuje práci s trubkami různých průměrů. Montáž topných podložek je popsána v části 3.2. 3.2.

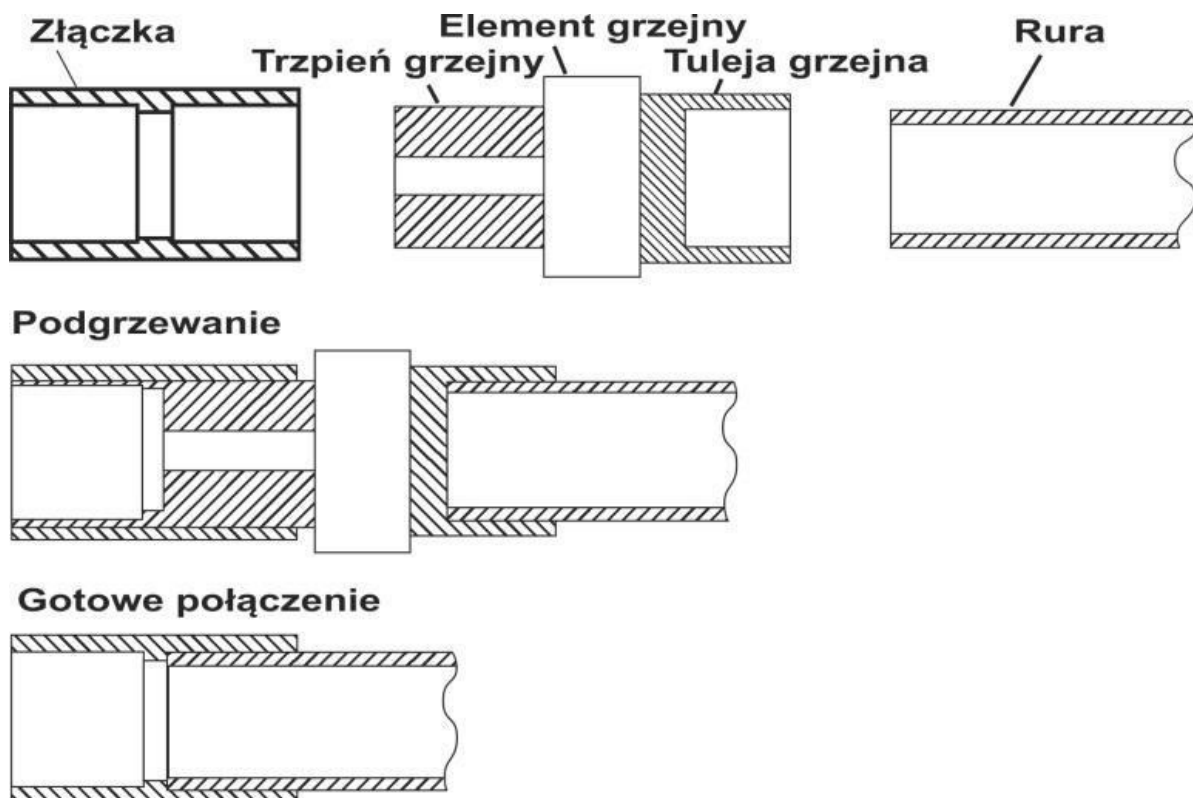
2. Nastavte termostat na správnou provozní teplotu a zapněte jednotku. Počkejte, až se svářečka zahřeje (termostat vypne ohříváč) a dalších několik minut, aby se podložky řádně zahřály.

Teplotu horké desky lze během provozu rovněž nastavit podle typu spojovaných dílů.

3. Měly by být použity připravené prvky:

- na kolíkové (XX) armatuře (např. mufna, koleno atd.) - vnitřní oteplení povrchy,
- na objímce (XX) konec trubky - zahřívání vnějšího povrchu.

Tvarovka a trubka se zpravidla pokládají na topná tělesa současně; u některých materiálů je však třeba tvarovku zahřívát o několik sekund déle. Topné prvky umístěné na topných podložkách se během ohřevu nesmí otáčet. Je také důležité, aby se tvarovky sejmuly z topných těles ve stejnou dobu, takže pokud je třeba tvarovku zahřívát déle než trubku, měla by se zahřívát dříve.



4. Podle tabulky 2, která uvádí normativní časy pro jednotlivé operace, zahřejte prvky pro jejich plastifikaci.

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

Pokud výrobce svařovaných dílů doporučuje, může být nutná doba zahřívání upravena v opačném případě.

DŮLEŽITÉ: Délka ohřevu by se měla počítat od okamžiku přiložení dílů do plné hloubky svařování.

5. Po uplynutí nastavené doby (t_n) vyjměte zahřáté díly z objímek a ihned zasuňte konec trubky do tvarovky. Přitom dbejte na to, aby trubka byla od počátku správně zarovnána s tvarovkou, protože rychlý čas spojení (t_m) znemožňuje pozdější vzájemné posunutí součástí.

Trubku lze v tvarovce jemně natočit jen krátce po zahřátí a jen o několik stupňů. Po překročení doby spojování (t_m) by kroucení součástí vůči sobě vedlo k poškození spoje a zničení svařovaných materiálů.

Dodatečné chlazení spojovaných dílů, např. vodou nebo studeným vzduchem, není povoleno.

Pokud jsou spoje vyráběny při teplotách nižších než +50°C, je třeba prodloužit dobu ohřevu (t_n).

Netlačte trubku tak daleko, jak to jde; ponechte přibližně 1 mm vůle, aby se tavenina mohla položit dovnitř spoje.

6. Po spojení dílů vyčkejte minimálně 30 s, aby byl spoj stabilní. Spoj získá plnou pevnost po uplynutí doby chlazení (t_s).

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ NA VLASTNÍ PĚST

PROBLÉM	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Zařízení nefunguje.	Kabel napájecí zdroj je nesprávně připojen nebo poškozen. V zásuvce není žádné napětí síť. Vadný spínač.	Zasuňte zástrčku hlouběji do zásuvky, zkontrolujte napájecí kabel. Zkontrolujte napětí v zásuvce, zda nevypadla pojistka. Vyměňte spínač za nový.
Zařízení přestalo fungovat.	Spuštěný pojistka (vyhoření).	Zařízení dopředu na služby.

SERVIS

Opravy elektrického nářadí smí provádět pouze kvalifikovaný personál s použitím originálních náhradních dílů. Tímto způsobem je zajištěna bezpečnost při používání nářadí.

Adresa:

Služba Powermat
Obrońców Poczty Gdańskieĳ Ulice
97 42-400 Zawiercie
Tel. 32 670 39 68, linka 4

ÚLOŽIŠTĚ

Elektrické nářadí a jeho příslušenství skladujte na suchém a čistém místě, mimo dosah hořlavých kapalin. Elektrické nářadí by mělo být skladováno s demontovanými nástroji. Děti by neměly mít ke spotřebiči přístup.

ZÁRUKA

Během záruční doby má kupující nárok na bezplatnou opravu z důvodu výrobní vady.

Záruka je uznána pouze v případě, že je výrobek dodán na prodejní místo v kompletním stavu, nasmontovaný, spolu s dokladem o koupi a správně vyplněným záručním listem.

VÝJIMKY ZE ZÁRUKY VÝROBCE

K nim dochází, pokud přístroj vykazuje poškození v důsledku přirozeného opotřebení nebo v důsledku nesprávného zacházení (např. přetěžování, vyvíjení příliš velkého tlaku - zejména praskliny nebo zlomy plastových částí a jiná mechanická poškození a vady vzniklé v důsledku takového poškození).

Stejně jako v následujících případech:

- Pokusy o svévolné opravy budou nalezeny.
- Spotřebič byl během záruční doby upravován nebo opravován neoprávněnými osobami.
- Nástroj byl použit v průmyslu nebo řemesle (nástroj byl vyroben pro kutily a není určen pro komerční práci).

Záruka se nevztahuje na součásti nářadí, které mohou selhat v důsledku přirozeného opotřebení nebo přetížení (např. rukojeti, zásuvky, spínače, knoflíky, matrice atd.).

LIKVIDACE POUŽITÉHO ZAŘÍZENÍ



Po skončení životnosti nesmí být tento výrobek likvidován prostřednictvím běžného komunálního odpadu, ale musí být odevzdán do sběrného a recyklačního střediska pro elektrická a elektronická zařízení. To je označeno symbolem na výrobku, v návodu k použití nebo na obalu. Opětovným použitím, využitím materiálů nebo jinou formou využití použitého zařízení významně přispíváte k ochraně našeho životního prostředí.

Pouze pro členské státy EU:

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/EU musí být nepoužitelné elektrické nářadí a v souladu s evropskou směrnicí 2006/66/ES poškozené nebo použité baterie/akumulátory sbírány odděleně a předávány k ekologické recyklaci.

Výrobce působí pod registračním číslem BDO: 000063719.

Každý obchod je povinen přijmout staré zařízení zdarma, pokud si u něj zakoupíte nové zařízení stejného typu a funkce. Staré zařízení můžete nechat v prodejně, kde jste si zakoupili nové zařízení. Obchody s prodejní plochou pro vybavení domácnosti min. 2400 m², jsou povinny v této jednotce nebo v její bezprostřední blízkosti bezplatně přijímat použité vybavení domácnosti, jehož vnější rozměry nepřesahují 25 cm, aniž by musely nakupovat nové vybavení domácnosti. Na velkém trhu je možné ponechat použité vybavení malých rozměrů, aniž by bylo nutné kupovat nové vybavení. Distributor je povinen při dodávce zařízení pro domácnost odběrateli bezplatně odebrat použité zařízení pro domácnost **v místě dodání tohoto zařízení**, pokud je použité zařízení stejného typu a plnilo stejné funkce jako dodané zařízení. Pokud objednávejte prostřednictvím oficiálních webových stránek výrobce, stačí nás o tom informovat uvedením svých připomínek do pole **Komentář v objednávce. Takto můžete odevzdat vyřazené elektrické a elektronické zařízení v místě dodání.**

Případně můžete staré zařízení odnést na sběrné místo.

Další informace o místech likvidace naleznete na webových stránkách:

<https://sklep.powermat.pl/webpage/pl/recycling.html>

ÚDAJE VÝROBCE

P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. Jawna

Ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97

42-400 Zawiercie

<https://www.powermat.pl>

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ