



ISTRUZIONI PER L'USO

MAXTIG 200 AC/DC PULSE



Sommario

<i>GENERALE</i>	3
<hr/>	
<i>NORME DI SICUREZZA</i>	3
<hr/>	
<i>SICUREZZA DEL LAVORO</i>	3
<hr/>	
<i>PROTEZIONE INDIVIDUALE</i>	4
<hr/>	
<i>USO PREVISTO</i>	5
<hr/>	
<i>SICUREZZA DEL DISPOSITIVO</i>	5
<hr/>	
<i>METODO DI SALDATURA AD ELETTRODO (MMA)</i>	7
<hr/>	
<i>METODO DI SALDATURA TIG</i>	7
<hr/>	
<i>MESSA IN FUNZIONE DELLA SALDATRICE</i>	8
<hr/>	
<i>NOTE PER LA SALDATURA AD ELETTRODO</i>	9
<hr/>	
<i>NOTE PER LA SALDATURA TIG</i>	10
<hr/>	
<i>CONTENUTO DELLA CONFEZIONE</i>	11
<hr/>	
<i>ELEMENTI FRONTALE E RETRO DELLA SALDATRICE</i>	12
<hr/>	
<i>MODALITA' DI SALDATURA E SEGNALAZIONE ANOMALIE</i>	13
<hr/>	
<i>REGOLAZIONE DEI PARAMETRI MMA E TIG DC</i>	14
<hr/>	
<i>REGOLAZIONE DEI PARAMETRI TIG AC</i>	15
<hr/>	
<i>DATI TECNICI</i>	16
<hr/>	
<i>GARANZIA</i>	17
<hr/>	
<i>SMALTIMENTO</i>	18
<hr/>	
<i>CE – DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'</i>	19

GENERALE

Grazie per avere scelto un apparecchio ARCMAX. Queste istruzioni d'uso contengono informazioni importanti. Si prega di leggerle attentamente e di conservarle con cura.

E' stato fatto ogni sforzo per garantire l'accuratezza e la completezza delle informazioni contenute in questo manuale. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche senza preavviso e di cambiare le specifiche in qualsiasi momento.

NORME DI SICUREZZA

Leggere attentamente le istruzioni e le avvertenze di sicurezza prima di utilizzare il dispositivo. La mancata osservanza delle istruzioni può provocare gravi lesioni alle persone e/o incendi. Consultare per approfondimenti il fascicolo "Apparecchiature per saldatura ad arco: installazione ed uso - CEI EN 60974-9". Questa è un'apparecchiatura di classe A, progettata per l'uso in ambienti professionali ed industriali. Negli ambienti collegati ad una rete di alimentazione pubblica a bassa tensione che alimenta edifici ad uso domestico, potrebbero esserci delle difficoltà ad assicurare la rispondenza alla compatibilità elettromagnetica, a causa di disturbi condotti o irradiati.

SICUREZZA DEL LAVORO

- Assicurarsi che il piano di appoggio della saldatrice sia facilmente accessibile, piatto, asciutto, resistente al calore e sufficientemente stabile.
- Non appoggiare l'apparecchio direttamente contro la parete o sotto ai pensili per evitare accumulo di calore.
- Non posizionare la saldatrice vicino a fonti di calore.
- Proteggere i cavi evitando il contatto con gli spigoli vivi e gli oggetti incandescenti.
- Garantire un'adeguata ventilazione del posto di lavoro. I fumi di saldatura sono pericolosi per la salute.
- Non utilizzare la saldatrice in atmosfere potenzialmente esplosive. Attenzione ai liquidi ed ai gas infiammabili ed ai vapori di vernici.
- Rimuovere tutte le sostanze infiammabili dalla zona di lavoro.

- Proteggere sempre la zona di lavoro da persone non autorizzate all'uso della saldatrice, ad esempio i bambini.
- Fare una pausa in caso di sviluppo eccessivo di fumo ed assicurarsi che l'aspirazione e la rimozione del fumo avvengano adeguatamente, soprattutto in caso la zona di lavoro sia all'interno di edifici.
- Non introdurre all'improvviso ossigeno nella zona di lavoro perché questa operazione aumenta il rischio di incendi.
- Tenere a disposizione contromisure antincendio e materiale di pronto soccorso.
- I campi elettromagnetici indotti da questa saldatrice potrebbero avere effetti su apparecchiature elettroniche circostanti e sui dispositivi pacemaker.

PROTEZIONE INDIVIDUALE

- Indossare indumenti resistenti al calore, progettati per la saldatura e il taglio dei metalli e che coprano tutto il corpo. L'abbigliamento deve proteggere l'operatore da scosse elettriche, radiazioni UV, scintille e proiezioni di metallo incandescente. Assicurarsi pertanto di calzare scarpe con suola isolante ed indumenti non infiammabili e non fusibili al contatto, secondo la normativa di riferimento:

EN 11611 : Protezione per la saldatura ed i processi connessi.

- Indossare inoltre guanti idonei, secondo la normativa:

EN 12477 : Guanti di protezione per la saldatura

- Proteggere sempre gli occhi e il viso indossando un casco da saldatore oppure utilizzare uno schermo per la saldatura a protezione degli occhi. Non guardare mai l'arco di saldatura senza avere protetto gli occhi, **perché si può danneggiare la vista fino alla cecità completa**. Prima di saldare, verificare di avere a disposizione gli strumenti adeguati per la protezione degli occhi e del viso, secondo la normativa di riferimento:

EN 175 : Protezione degli occhi e del viso durante la saldatura ed i procedimenti connessi

EN 169 : Protezione occhi - filtri per la saldatura e tecniche connesse

EN 379 : Protezione occhi -filtri automatici per la saldatura

- Proteggere gli occhi anche al termine della saldatura, durante la rimozione della scoria o la molatura del pezzo.
- Mantenere sempre gli indumenti protettivi asciutti e privi di grasso, olio o altre sostanze infiammabili.
- Rimuovere i fumi di saldatura dalla zona di lavoro mediante opportuni aspiratori con filtraggio ed utilizzare protezioni respiratorie adeguate.
- Fare pause regolari durante il lavoro e in caso di forte ed improvviso sviluppo di fumo allontanarsi dal posto di lavoro per respirare aria fresca.

USO PREVISTO

- Non utilizzare l'apparecchio sotto la pioggia o in ambienti con alta umidità.
- Utilizzare l'apparecchio solo per lavori di saldatura e non per altri scopi.
- Al termine del lavoro, interrompere l'alimentazione elettrica dell'apparecchio.
- Non toccare l'elettrodo o altri oggetti metallici in contatto con l'elettrodo durante il lavoro.
- Anche quando l'arco elettrico non è innescato, tra elettrodo e morsetto di terra c'è una tensione elettrica che può provocare danni a persone e cose.
- Prima dell'accensione dell'apparecchio, assicurarsi che non ci sia contatto tra l'elettrodo e la terra.

SICUREZZA DEL DISPOSITIVO

- Non apportare alcun tipo di modifica all'apparecchio. In caso di problemi o guasti, contattate il servizio Clienti del fornitore.
- All'interno del generatore sono presenti tensioni elettriche elevate che possono provocare incidenti mortali alle persone.
- Utilizzare solo parti di ricambio compatibili con quelle originali.

- La temperatura di stoccaggio ottimale per l'apparecchio è compresa tra -15°C e $+55^{\circ}\text{C}$. La temperatura di esercizio ottimale è compresa tra -5°C e $+40^{\circ}\text{C}$.
- Posizionare l'apparecchio in modo verticale durante l'uso.
- L'apparecchio deve essere utilizzato da persone consapevoli della destinazione d'uso dello stesso, con adeguata conoscenza del processo di saldatura e delle operazioni collegate.
- Durante la pulizia, la manutenzione o la sostituzione di parti soggette ad usura, spegnere sempre l'apparecchio e scollegarlo dalla rete elettrica.
- Prima di ogni uso, assicurarsi che tutte le aperture per la ventilazione del generatore siano libere da ostacoli per la circolazione dell'aria.
- Assicurarsi che l'interruttore di accensione dell'apparecchio sia in posizione "OFF" prima dell'allacciamento alla rete elettrica.
- Assicurarsi che l'apparecchio possa essere scollegato rapidamente dall'alimentazione elettrica in caso di guasto.

METODO DI SALDATURA AD ELETTRODO (MMA)

La saldatura ad elettrodo MMA (Manual Metal Arc) è uno dei più diffusi metodi per unire i metalli come acciaio, inox e ghisa. Sono necessari oltre al generatore per saldatura MMA i seguenti accessori:

- Pinza porta-elettrodo con cavo e connettore per collegamento alla saldatrice;
- Pinza di massa con cavo e connettore per collegamento alla saldatrice;
- Elettrodi adeguati alla saldatura da eseguire: controllare materiale, rivestimento e diametro degli stessi.

Il collegamento dell'elettrodo può essere al polo positivo o negativo della saldatrice, a seconda della tipologia. La corrente di saldatura dipende dal diametro dell'elettrodo e dal tipo di rivestimento. Sulla confezione degli elettrodi sono riportate le indicazioni di polarità ed amperaggio necessarie per una corretta impostazione della saldatura.

Una volta realizzato il circuito e regolata la corrente, si deve strofinare la punta dell'elettrodo sul pezzo da saldare per innescare l'arco. Il calore dell'arco scioglie i lembi da saldare e lo stesso elettrodo, provocando fumi. Il rivestimento dell'elettrodo si fonde col metallo e rimane in superficie durante il raffreddamento, proteggendo il cordone saldato da ossidazione e formando la scoria. Quando la saldatura si raffredda, la scoria in superficie deve essere rimossa con una martellina per saldatura e il cordone può successivamente essere lucidato tramite una spazzola metallica.

METODO DI SALDATURA TIG

La saldatura TIG (Tungsten Inert Gas) è un processo in cui l'elettrodo di tungsteno è infusibile e viene tenuto tramite una speciale torcia che alimenta nel bagno di saldatura anche il gas inerte di protezione. La saldatura può avvenire senza materiale d'apporto oppure con apporto di materiale che si effettua tramite bacchetta TIG omogenea con il metallo da saldare.

Il procedimento TIG può essere utilizzato per la saldatura di tutti i metalli, in particolare è molto usato per inox, rame ed ottone (TIG DC = Direct Current) o per alluminio e leghe di alluminio (TIG AC = Alternating Current).

L'impianto di saldatura TIG è normalmente costituito da:

- Generatore
- Torcia
- Bombola gas con riduttore di pressione

La torcia è collegata al polo negativo della saldatrice. I parametri da regolare riguardano la corrente di saldatura e il gas di protezione. La bombola gas è collegata mediante un tubo gas alla torcia.

Una volta realizzato il circuito di saldatura si innesca l'arco elettrico mediante la pressione del pulsante torcia o toccando il pezzo se la torcia è senza pulsante, aprendo al contempo la valvola del gas di protezione. Il calore che si genera scioglie i lembi da saldare e la saldatura avviene per fusione pura, se non si usa materiale d'apporto. La scelta di usare una bacchetta TIG come metallo d'apporto è talvolta necessaria a scopo di riempimento del giunto saldato.

MESSA IN FUNZIONE DELLA SALDATRICE

Controllare che la tensione di rete disponibile corrisponda alla tensione di rete indicata sulla targhetta dell'apparecchio di saldatura. La presa elettrica a cui si collega la saldatrice deve essere protetta da dispositivi di sicurezza, fusibili o interruttori automatici, e deve essere collegata all'impianto di messa a terra. Il conduttore "neutro" deve essere collegato a terra. Verificare che la frequenza di rete sia quella richiesta per la saldatrice e che la linea elettrica sia dotata di un fusibile ritardato adeguato alla massima corrente nominale erogata per la saldatura.

Prima di collegare l'apparecchio alla rete elettrica, assicurarsi che l'interruttore di alimentazione posto sul retro del generatore sia posizionato su "OFF".

L'eventuale uso di prolunghie provoca un calo della tensione di saldatura e potrebbe influire negativamente sulla prestazione della saldatrice. Se l'uso della prolunga è necessario, si raccomanda di sceglierne una con sezione dei conduttori uguale o superiore a quella usata per il cavo di alimentazione dell'apparecchio.

NOTE PER LA SALDATURA AD ELETTRODO

Collegare i cavi del porta-elettrodo e della massa rispettando la polarità indicata sulla confezione degli elettrodi utilizzati; **per la saldatura con elettrodi rutili il porta-elettrodo deve essere spesso collegato al polo negativo.**

Collegare la pinza di massa al pezzo da saldare; prestare attenzione alla eventuale connessione del pezzo con altri oggetti metallici: l'operatore deve rimanere isolato da questi oggetti durante la saldatura.

Posizionare l'interruttore di alimentazione su "ON", selezionare la modalità di saldatura MMA, regolare la corrente di saldatura secondo le indicazioni riportate sulla confezione degli elettrodi utilizzati.

Se durante la saldatura la corrente si interrompe e si accende la spia della protezione termica, è necessario attendere il tempo necessario al raffreddamento del generatore: successivamente, senza alcun intervento, la spia si spegne e si può riprendere il lavoro.

NOTE PER LA SALDATURA TIG

Collegare la torcia TIG al polo negativo ed il cavo massa al polo positivo, quindi collegare i connettori gas torcia e saldatrice ed inserire lo spinotto comandi torcia nella presa sul pannello frontale della saldatrice.

Collegare la pinza di massa al pezzo da saldare; prestare attenzione alla eventuale connessione del pezzo con altri oggetti metallici: l'operatore deve rimanere isolato da questi oggetti durante la saldatura.

Collegare la saldatrice ad una bombola di Argon puro e regolare il flusso di gas attorno ad 8l/min tramite il flussometro del riduttore di pressione; aggiustare poi secondo necessità.

Montare un elettrodo in tungsteno del diametro desiderato (ceriato per saldatura TIG DC, puro per saldatura TIG AC). L'elettrodo deve avere una punta all'estremità che si può ottenere tramite molatura (**proteggere gli occhi durante questa operazione**). In saldatura TIG AC la punta si arrotonda rapidamente, perché durante la fase in cui la polarità dell'elettrodo è positiva gli elettroni si muovono nella direzione dell'elettrodo: questo è normale, non è necessario rifare la punta dopo il primo innesco.

N.B.: l'elettrodo in tungsteno deve essere lucido, non annerito, danneggiato o bruciato, altrimenti l'innesco dell'arco potrebbe risultare difficoltoso o impossibile.

Posizionare l'interruttore di alimentazione su "ON", selezionare la modalità di saldatura TIG e regolare i parametri a seconda dell'impiego.

NB : la corrente di saldatura può essere continua (TIG DC) o alternata (TIG AC), pertanto E' POSSIBILE SALDARE IN TIG ALLUMINIO (AC), ed anche acciaio, inox, rame ed altri metalli (DC).

CONTENUTO DELLA CONFEZIONE



A. Generatore MAXTIG 200 AC/DC PULSE

B. Torcia TIG26 4m con pulsante, accessori primo impiego per torcia:

- 3 pinze porta-elettrodo d.2,0 – 2,4 – 3,2mm
- 1 porta-pinza d.3,2mm
- 3 ugelli gas d.8 – 9,8 – 11,2mm (5 – 6 – 7)
- 1 cappuccio lungo e 1 cappuccio corto

C. Pinza porta-elettrodo e morsetto di massa completi di cavi e connettori rapidi

D. Tubo gas con innesto e rubinetto aria compressa

E. Maschera di protezione

F. Escoriatore

ELEMENTI FRONTALE E RETRO DELLA SALDATRICE



- A. Interfaccia di regolazione processi e parametri
- B. Prese di connessione circuito secondario di saldatura, vedi dettaglio di seguito:

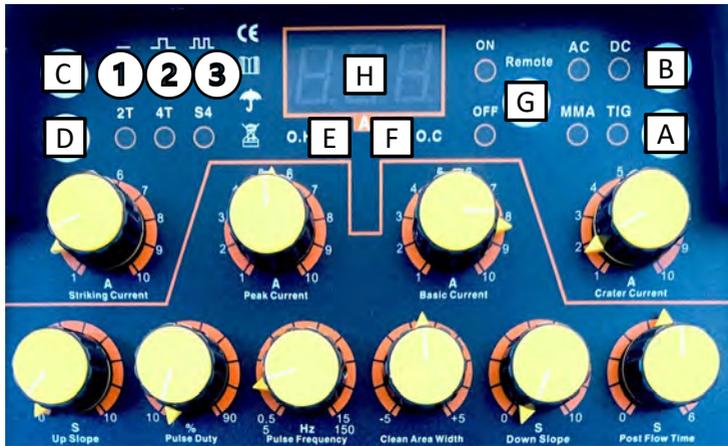


- C. Presa di potenza polarità negativa
- D. Presa di potenza e gas per torcia TIG
- E. Presa comando pulsante torcia
- F. Presa comandi pedale o altro controllo a distanza
- G. Presa di potenza polarità positiva



- H. Interruttore ON/OFF
- I. Cavo di alimentazione 2P+T con spina Schuko
- J. Ugello entrata gas di protezione saldatura

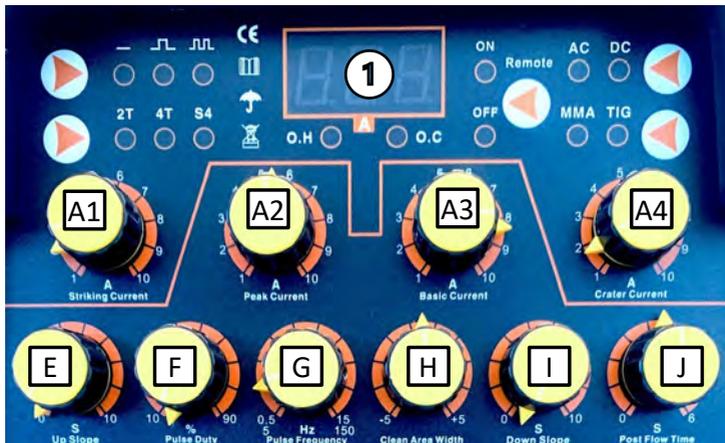
MODALITA' DI SALDATURA E SEGNALAZIONE ANOMALIE



Dopo aver collegato la saldatrice alla rete di alimentazione e posizionato l'interruttore ON/OFF su ON, procedere con la selezione della modalità di saldatura desiderata; prendere visione dei led di segnalazione anomalie (cfr. di seguito punti E ed F)

- A. Selezione processo di saldatura ad elettrodo MMA / TIG (**innesco HF, senza contatto**)
- B. Selezione corrente di saldatura TIG continua DC (Direct Current) o alternata AC (Alternating Current)
- C. Selezione corrente di saldatura TIG non pulsata (LED1), pulsata a frequenze basse (LED2), pulsata a frequenze alte (LED3)
- D. Selezione modalità pulsante torcia TIG 2 tempi (2T), 4 tempi (4T), S4 (**corrente calda/fredda**):
 - 2T : premere il pulsante torcia per innescare ed iniziare a saldare alla corrente di saldatura impostata (peak current); rilasciare il pulsante per spegnere l'arco ed iniziare il post-gas (post flow time);
 - 4T : premere il pulsante torcia per innescare, l'arco rimane stabile alla corrente di innesco (striking current); rilasciare il pulsante per iniziare la rampa di salita (up slope) fino alla corrente di saldatura impostata (peak current); premere il pulsante per iniziare la rampa di discesa (down slope) fino alla corrente finale (crater current), rilasciare il pulsante per spegnere l'arco ed iniziare il post-gas (post flow time);
 - S4 : premere il pulsante torcia per innescare, l'arco rimane stabile alla corrente di innesco (striking current); rilasciare il pulsante per iniziare la rampa di salita (up slope) fino alla corrente di saldatura impostata (peak current); premere il pulsante per iniziare la rampa di discesa (down slope) fino alla corrente finale (crater current); **rilasciare il pulsante per iniziare un nuovo ciclo dalla rampa di salita; lo spegnimento dell'arco e l'inizio del post-gas si ottiene allontanando la torcia dal pezzo. Si possono così alternare manualmente una corrente calda ed una fredda.**
- E. Led di segnalazione sovratemperatura: si accende quando il generatore è in blocco in attesa di raffreddarsi; se dopo alcuni minuti di raffreddamento il generatore non riparte, provare a spegnere e riaccendere la saldatrice; se il blocco persiste contattare l'assistenza tecnica
- F. Led di segnalazione sovracorrente: si accende se il generatore assorbe una corrente superiore alla massima prevista; spegnere e riaccendere la saldatrice; se l'anomalia persiste contattare l'assistenza tecnica
- G. Selezione modalità saldatura TIG senza comando a pedale (OFF) o con comando a pedale (ON); il pedale permette di variare la corrente di saldatura (peak current) durante l'esecuzione del lavoro.

REGOLAZIONE DEI PARAMETRI MMA E TIG DC



SALDATURA AD ELETTRODO

- Regolare [A2] la corrente di saldatura 10 – 200A visualizzabile tramite [1]

SALDATURA TIG DC 2T – CORRENTE NON PULSATA

- Regolare [A2] la corrente di saldatura 10 – 200A visualizzabile tramite [1]
- Regolare [J] il tempo di post-gas 0 – 6s

SALDATURA TIG DC 2T – CORRENTE PULSATA

- Regolare [A2] la corrente di saldatura 10 – 200A visualizzabile tramite [1]
- Regolare [A3] la corrente di base 10 – 200A
- Regolare [F] il ciclo di lavoro della corrente di saldatura 10 – 90%
- Regolare [G] la frequenza della pulsazione 0,5 – 15Hz (**frequenze basse**) / 5 – 150Hz (**frequenze alte**)
- Regolare [J] il tempo di post-gas 0 – 6s

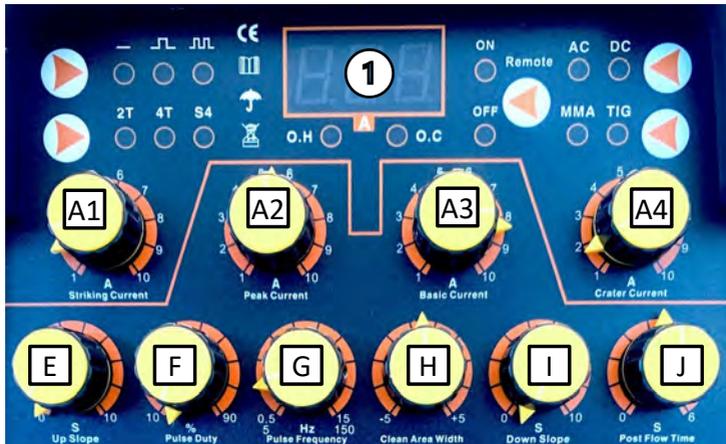
SALDATURA TIG DC 4T/S4 – CORRENTE NON PULSATA

- Regolare [A2] la corrente di saldatura 10 – 200A visualizzabile tramite [1]
- Regolare [A1] la corrente di innesco 10 – 200A
- Regolare [E] la rampa di salita 0 – 10s
- Regolare [I] la rampa di discesa 0 – 10s
- Regolare [A4] la corrente finale 10 – 200A
- Regolare [J] il tempo di post-gas 0 – 6s

SALDATURA TIG DC 4T/S4 – CORRENTE PULSATA

- Regolare [A2] la corrente di saldatura 10 – 200A visualizzabile tramite [1]
- Regolare [A3] la corrente di base 10 – 200A
- Regolare [F] il ciclo di lavoro della corrente di saldatura 10 – 90%
- Regolare [G] la frequenza della pulsazione 0,5 – 15Hz (**frequenze basse**) / 5 – 150Hz (**frequenze alte**)
- Regolare [A1] la corrente di innesco 10 – 200A
- Regolare [E] la rampa di salita 0 – 10s
- Regolare [I] la rampa di discesa 0 – 10s
- Regolare [A4] la corrente finale 10 – 200A
- Regolare [J] il tempo di post-gas 0 – 6s

REGOLAZIONE DEI PARAMETRI TIG AC



SALDATURA TIG AC 2T – CORRENTE NON PULSATA

- Regolare [A2] la corrente di saldatura 10 – 200A visualizzabile tramite [1]
- Regolare [H] il bilanciamento della fase di pulizia cordone: -5 MAX penetrazione, +5 MAX pulizia
- Regolare [J] il tempo di post-gas 0 – 6s

SALDATURA TIG AC 2T – CORRENTE PULSATA

- Regolare [A2] la corrente di saldatura 10 – 200A visualizzabile tramite [1]
- Regolare [H] il bilanciamento della fase di pulizia cordone: -5 MAX penetrazione, +5 MAX pulizia
- Regolare [A3] la corrente di base 10 – 200A
- Regolare [F] il ciclo di lavoro della corrente di saldatura 10 – 90%
- Regolare [G] la frequenza della pulsazione 0,5 – 15Hz (**frequenze basse**) / 5 – 150Hz (**frequenze alte**)
- Regolare [J] il tempo di post-gas 0 – 6s

SALDATURA TIG AC 4T/S4 – CORRENTE NON PULSATA

- Regolare [A2] la corrente di saldatura 10 – 200A visualizzabile tramite [1]
- Regolare [H] il bilanciamento della fase di pulizia cordone: -5 MAX penetrazione, +5 MAX pulizia
- Regolare [A1] la corrente di innesco 10 – 200A
- Regolare [E] la rampa di salita 0 – 10s
- Regolare [I] la rampa di discesa 0 – 10s
- Regolare [A4] la corrente finale 10 – 200A
- Regolare [J] il tempo di post-gas 0 – 6s

SALDATURA TIG AC 4T/S4 – CORRENTE PULSATA

- Regolare [A2] la corrente di saldatura 10 – 200A visualizzabile tramite [1]
- Regolare [H] il bilanciamento della fase di pulizia cordone: -5 MAX penetrazione, +5 MAX pulizia
- Regolare [A3] la corrente di base 10 – 200A
- Regolare [F] il ciclo di lavoro della corrente di saldatura 10 – 90%
- Regolare [G] la frequenza della pulsazione 0,5 – 15Hz (**frequenze basse**) / 5 – 150Hz (**frequenze alte**)
- Regolare [A1] la corrente di innesco 10 – 200A
- Regolare [E] la rampa di salita 0 – 10s
- Regolare [I] la rampa di discesa 0 – 10s
- Regolare [A4] la corrente finale 10 – 200A
- Regolare [J] il tempo di post-gas 0 – 6s

DATI TECNICI

	MAXTIG 200 AC/DC PULSE
Alimentazione	230V (+/- 15%) 1ph 50/60Hz
I1 eff	14,5A
Tensione a vuoto max	73V
Regolazione corrente	10 – 200A
Ciclo di lavoro	200A 25%
Elettrodi tungsteno	1,0 – 4,0mm
Classe di isolamento	F
Grado di protezione	IP21S
Peso	12,4kg
Dimensioni	460 x 225 x 370mm

GARANZIA

Gli apparecchi sono coperti da una garanzia di 12 mesi dalla data di acquisto. Il periodo di garanzia decorre dalla data di acquisto da parte del primo utilizzatore, dimostrata attraverso il documento fiscale riportante la data di acquisto e la descrizione del prodotto. Entro tale periodo il Fabbricante s'impegna ad eliminare i difetti di fabbricazione. L'eliminazione dei difetti avviene mediante la riparazione gratuita del prodotto.

Sono esclusi dalla garanzia: le parti di normale usura, i guasti derivanti da usura naturale, i danni da sovraccarico od uso improprio dell'apparecchio al di fuori delle prestazioni dichiarate, le anomalie di minima entità che non alterano le prestazioni del prodotto e i prodotti manomessi o danneggiati dall'utilizzo di accessori o ricambi non originali. Gli apparecchi resi, anche se in garanzia, dovranno essere spediti in PORTO FRANCO e verranno restituiti in PORTO ASSEGNATO.

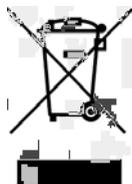
Fanno eccezione a quanto stabilito, gli apparecchi che rientrano come beni di consumo secondo la direttiva europea 1999/44/CE, solo se venduti negli stati membri della UE.

Non trovano applicazione diritti differenti da quello dell'eliminazione dei difetti riscontrati sul prodotto.

SMALTIMENTO



Smaltire l'imballaggio secondo la tipologia di materiale: solo cartone e cartoncino nel contenitore della carta, gli altri elementi dell'imballo devono essere riciclati diversamente.



Smaltire l'apparecchio di saldatura secondo le indicazioni della direttiva vigente in merito alle apparecchiature elettriche ed elettroniche, 2012/19/EU del Parlamento Europeo. Non gettare questo dispositivo nella raccolta indifferenziata.

CE – DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

Con la presente dichiariamo che la progettazione e la costruzione degli apparecchi descritti sono conformi ai requisiti di sicurezza fondamentali delle direttive CE menzionate di seguito. In caso di modifiche non autorizzate, la presente dichiarazione perde la sua validità.

Produttore	LAM S.A. INDUSTRIAL EQUIPMENT
Indirizzo	KILKIS, MANDRES – 611 00 GREECE
Direttive comunitarie	2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/UE
Documenti normativi	EN60974-1, EN60974-10, EN50445, EN61000-3-11, EN61000-3-12



E' un marchio distribuito da:

OPEN SNC

Via Giovanni Caboto, 25

37036 San Martino Buon Albergo (VR) – ITALY

P.IVA e C.FISCALE : 04725260238

+39 045 4649323

info@open-italia.com