

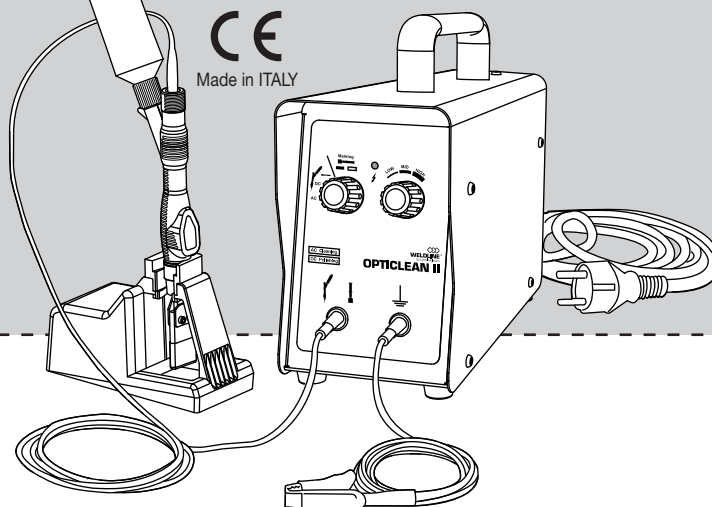
CZ

# OPTICLEAN II

## Sada pro čištění svarů

**WELDLINE™**  
by Lincoln Electric**ISUM** N° 8695-8954 Rev.1  
Datum výroby: 12/2014

## Bezpečnostní pokyny, pokyny k použití a údržbě



### UPOZORNĚNÍ



Před použitím si určitě přečtete pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze. Tato příručka poskytuje informace potřebné pro instalaci, uvedení do provozu, použití a údržbu přístroje v bezpečných podmínkách. Pokyny jsou součástí přístroje a musí být pečlivě uchovány během celého života až do konce.

### 1. BEZPEČNOST



Tento přístroj je vyroben v souladu s normami EU pro bezpečnost a je certifikován normou CE.

#### 1.1. Ochranné pracovní pomůcky

Používání přístroje vyžaduje použití osobních ochranných prostředků, jako jsou:

- Ochranné rukavice,
- Bezpečnostní brýle,
- Respirátor (v případě nepřítomnosti zařízení pro filtraci vzduchu).



#### RIZIKO POPÁLENÍ

Během provozu, mohou upravované díly a některé součásti hořáku dosáhnout vysokých teplot (nad 180 °C).

**Pro manipulaci s díly a pro použití hořáku je nutno použít ochranné rukavice.** Stejná opatření musí být použita pro odejmutí podložek a jejich nosičů.



#### ELEKTROLYTICKÉ ROZTOKY

Provoz přístroje vyžaduje používání elektrolytických roztoků, které jsou žíravé a dráždí oči a pokožku.



Abyste předešli riziku kontaktu, je pro manipulaci s těmito výrobky nutné použít ochranné pomůcky, jako rukavice, ochranné brýle a ochranný oděv.



Nepoužívejte jiné produkty než ty, které jsou uvedeny v manuálu (pokud tak nečiníte, zaniká veškerá záruka) a nekombinujte tyto produkty s ostatními. Uchovávejte produkty na bezpečném místě a v jejich původním balení.

**V případě nechtěného kontaktu s očima nebo kůží a při požití urychleně následujte pokyny na seznamu bezpečnostních opatření při zasažení nebezpečnými kapalinami.**

Tento seznam naleznete na adrese: [www.weldline.eu](http://www.weldline.eu).



#### NEBEZPEČÍ VDECHNUTÍ VÝPARŮ

Jednotlivé procedury mohou vydávat toxické výpary, prozkoumejte potřebná opatření, abyste zabránili riziku vystavení pracovníka a ostatních lidí okolo těmto výparům.

**Pokud není k dispozici systém pro filtraci vzduchu, pracovník musí používat respirační roušku s příslušným filtrem vhodným pro použité elektrolytické roztoky (FFP2, FFP1...).**

- FFP2 (roztok Brill)
- FFP1 (roztok Neutral)



#### ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM

Každý úraz elektrickým proudem může být životu nebezpečný. Nepoužívejte přístroj ve vlhkém prostředí. Nedotýkejte se částí pod napětím. Při sebemenším podezření na úraz elektrickým proudem okamžitě vypněte přístroj a znovu jej nezapínejte, dokud tuto anomálii neprošetří kvalifikovaný technik.

Opakovaně zkontrolujte napájecí kabel, a pokud vykazuje příznaky poškození nebo oděření v oblasti izolace, okamžitě jej vyměňte. **Údržbu přístroje provádějte pouze po jeho vypojení ze sítě.** Údržba elektrických součástí musí být prováděna pouze kvalifikovanou a pověřenou osobou. Používejte pouze originální náhradní díly.

### 1.2. Ochranné pomůcky

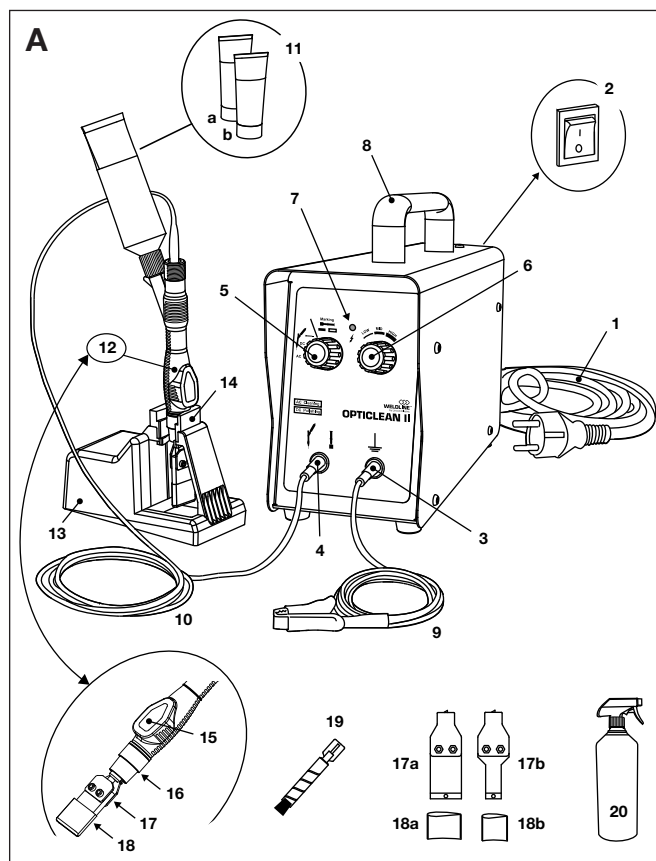
**Teplná ochrana:** Přístroj je vybaven mechanismem, který zasáhne v případě náhlého přehřátí. Je-li aktivován spínač proti přehřátí, přístroj přestane pracovat. Provoz přístroje je automaticky obnoven poté, co se teplota vrátí do běžného rozmezí.

**Ochrana proti zkratu:** Přístroj je vybaven ochranným systémem proti zkratu, který může nastat mezi podporou podložky a obráběným kusem.

### 2. POPIS PŘÍSTROJE

#### 2.1. Součásti přístroje

- |   |   |
|---|---|
| 1. Napájecí kabel                         | 12. Hořák   |
| 2. Hlavní vypínač                         | 13. podpěra hořáku                                  |
| 3. Zásuvka pro kabel uzemnění             | 14. Držadlo hořáku                                  |
| 4. Zásuvka pro napájení kabelového hořáku | 15. Tlačítko distribuční pumpy                      |
| 5. Volič elektrochemického režimu         | 16. Závity pro montáž                               |
| 6. Volič typu proudu                      | 17. Držák grafitové podložky:                       |
| 7. LED kontrolka napájení                 | 17.a. TIG standardní vložka 90°                     |
| 8. Rukojeť                                | 17.b. TIG úzká vložka 90°                           |
| 9. Kabel uzemnění                         | 18. Čistící špička                                  |
| 10. Kabel pro napájení hořáku             | 18.a. TIG lepicí špička 90°                         |
| 11. Elektrolytický roztok:                | 18.b. TIG úzká lepicí špička 90°                    |
| 11.a. čistící roztok (roztok Neutral)     | 19. čistící/lešticí kartáč                          |
| 11.b. lešticí roztok (roztok Brill)       | 20. Neutralizační přípravek - čistící roztok Inox-L |



# CZ OPTICLEAN II

## Sada pro čištění svarů

**WELDLINE™**  
by Lincoln Electric

### 2.2. Oblasti použití

Přístroj je navržen a vyroben pro provádění následujících operací na součástkách z nerezové oceli:

- Čištění oxidů a připálenin provázející svařování a řezání;
- Leštění svařených částí;
- Elektrochemické leptání (volitelné).

**Upozornění:** Nepoužívejte na druhy oceli, které jsou obzvláště citlivé na elektrolytické roztoky (například druh AISI 430), u kterých tyto roztoky mohou způsobit vytváření bílých kroužků. Máte-li pochybnosti, proveďte předběžný test.

Společnost Lincoln Electric Europe nenese žádnou odpovědnost za chybné použití přístroje, například:

- zneužití nevyškoleným personálem;
- použití v rozporu s platnými provozními normami;
- nesprávná instalace;
- chyby vzniklé použitím špatného druhu elektrické energie;
- chyby z nedostatku údržby;
- neoprávněná modifikace;
- použití neoriginálních náhradních dílů;
- použití produktů neschválených společností Lincoln Electric Europe;
- celkové nebo částečné nedodržení pokynů;
- jakékoliv jiné nesprávné použití.

### 2.3. Technické údaje

Model	OPTICLEAN II	Hmotnost přístroje (v prázdném stavu)	7 kg
Krytí	IP23	Příkon	450 W
Napájecí napětí	230 V / 1 Ph	Rozměry	300 x 230 x 240 mm
Hlučnost	<10 dB (A)	Elektrické napětí	10/30 V AC/DC
Frekvence	50/60 Hz		

### 2.4. Přenášení a skladování přístroje

Přístroj je k transportu vybaven rukojetí (8) umístěnou na jeho horní části.

Přístroj musí být uchovávan na bezpečném místě a mimo dosah vlhkosti, aby bylo zabráněno poškození vnitřku.

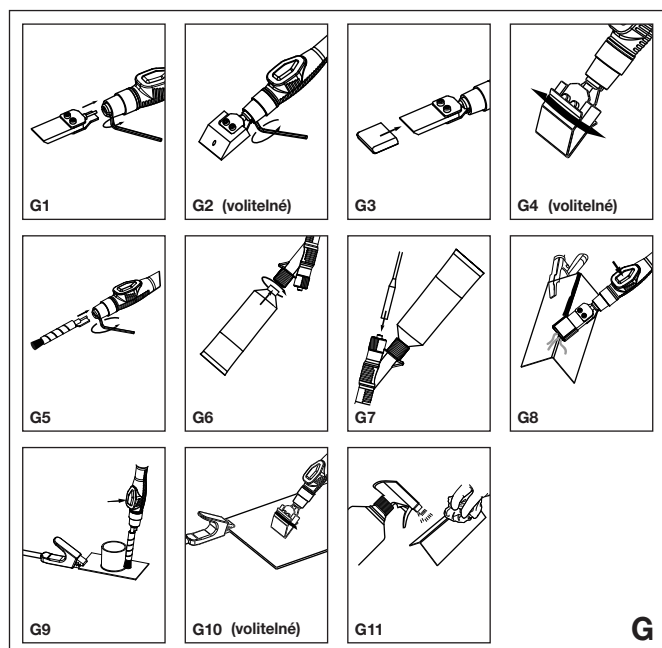
### 2.5. Standardní konfigurace dodávky

1 ks přístroj OPTICLEAN II	1 ks standardní vložka TIG 90° (17a)
1 ks návod k použití	1 ks standardní úzká vložka TIG 90° (17b)
1 ks hořák (12)	1 ks lepicí špička TIG 90° (18a)
1 ks podpěra hořáku (13)	1 ks lepicí špička úzká TIG 90° (18b)
1 ks držák hořáku (14)	1 ks čistící / lešticí štětec (19)
1 ks uzemňovací kabel (9)	1 ks čistící roztok (roztok Soft) (11a)
1 ks napájecí kabel hořáku (10)	1 ks lešticí roztok (roztok Brill) (11b)
1 ks imbusový klíč 2,5 mm	1 ks neutralizačně – čistící roztok Inox-L 500 ml (20)

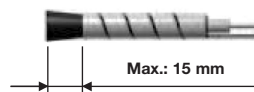
### 3. Instalace držadel podložky a kartáče

1. Pomocí utahovacího allenova klíče 2,5 mm povolte nastavený šroub (16) na hořáku (12).
2. Umístěte vložku / štětec (17 / 19) k hořáku (12) a znovu upevněte šroub (16) (obr. G1 - obr. G2 - obr. G5).

**Upozornění:** jakmile jednou nainstalujete štětec (19), je připraven k použití. Pak musíte před použitím grafitových vložek (17) nainstalovat čistící hrot (18).



**POZNÁMKA: správné použití čistícího/lešticího štětce** Uhlíková vlákna (štětina) by měly dosahovat délky 15 mm. Když dojde k opotřebování prvních vláken, sestříhnete spirálu PTFE na délku 15 mm.



### 4. Instalace zakončení

Zakončení jsou vyrobena ze speciálních materiálů odolných vůči kyselinám a vysokým teplotám.

- **lepicí zakončení typu TIG** (18a/18b/18c/18d)  
Pro instalaci položte podložku (18) na podpěru (17) (obr. G3).
- **lepicí zakončení** (18e)  
Umístěte podložku (18e) na grafitovou podpěru (17) tak, aby byla dobře zakrytá (obr. G3).

### 5. Použití elektrolytických roztoků

**Upozornění:** ujistěte se, že používáte správný elektrolytický roztok pro požadovaný úkon:

- Roztok Neutral (11a): pro odmašťování nekyselých svarů
- Roztok Brill (11b): pro odmašťování a leštění svarů

1. Odšroubujte uzávěr tuby (11) a odstraňte ochranný film.
2. Umístěte tubu (11) na hořák (12) a zajistěte ji utažením kroužku (obr. G6).

### 6. Čištění/leštění svarů

#### 6.1. Volba režimu (Tlačítko pro výběr - 5)

Otočte tlačítkem (5) na požadovanou funkci:

**AC leptání** svarů puřem.

**DC leštění** svarů puřem.

**leptání** svarů pomocí štětce.

**Štětec je ideální pro puřem těžko dosažitelné plochy, jako například vnitřní úhly.**

#### Doporučené kombinace:

**Odmašťování** → Podpěra (17) + lepicí zakončení typu TIG (18) + roztok Neutral /Brill (11 a / b)  
→ Štětec (19) + roztok Neutral/Brill (11 a / b)

**Leštění** → Podpěra (17) + lepicí zakončení typu TIG (18) + roztok Brill (11b)  
→ Štětec (19) + roztok Brill (11b)

#### 6.2. Nastavení proudu (tlačítko napájení - 6)

- **Opětovná úprava povrchu a leštění pomocí vložek a podložek** (17/18)

U přístroje OPTICLEAN II lze nastavit proud v závislosti na různých potřebách; zvýšením elektrického proudu je zvyšována pracovní rychlost přístroje.

Máme-li pracovat s vysokým proudem, je vhodné nejprve provést testy na vzorcích, aby nedošlo k poškození obráběných předmětů a k poškození podložky.

- **Opětovná úprava a leštění svarů pomocí štětce** (19)

Když je tlačítko (5) v pozici „štětec“, (19) elektrický proud je již nastaven, a proto nemůže být již změněn pracovníkem. Je žádoucí, aby všechny úkony pro obnovení svarů byly prováděny v této poloze.

Pro leštění pomocí štětce (19) posuňte tlačítko (5) na pozici DC a postupně nastavte proud podle potřeb pracovníka.

#### 6.3. Napájení

Před napájením se ujistěte, že:

- je zdroj napájení uzemněný;
- napájecí vedení je dostačující pro napájecí zatížení přístroje;
- máte ochranu proti přepětí v případě přetížení sítě a zkratu;
- máte zařízení pro automatické vypínání připojené k obecnému uzemnění, abyste zabránili riziku nepřímého kontaktu;
- elektrické kabely, zástrčky a zásuvky přístroje jsou v dobrém stavu.

**Postup elektrického připojení.**

1. Připojte jeden konec napájecího kabelu hořáku (10) ke konektoru hořáku (12) a další konec napájecího kabelu do zásuvky (4) umístěné naproti přístroji. (obr. G7).
2. Zasuňte zástrčku uzemňovacího kabelu (9) do žluté zásuvky (3).
3. **Připojte svorku uzemňovacího kabelu (9) k obráběnému předmětu.**
4. Zapojte napájecí kabel (1) do zásuvky (v souladu s existujícími bezpečnostními a regulačními standardy - berte v potaz napětí přístroje, které je uvedeno v technických údajích připevněných na přední straně jednotky).
5. Zapněte přístroj pomocí hlavního vypínače (2).

#### 6.4. Proces odstraňování nečistot / leštění

1. Stiskněte tlačítko (15) na hořáku (12) a načerpejte kapalinu v tubě (11) na podložku / štětec (18/19). Po každém stisknutí tlačítka vyčkejte 2/3 sekundy před opětovným stiskem a umožněte tak řádný provoz čerpacího systému. **Při prvním použití, opakujte tuto činnost 4-5krát.**

# CZ OPTICLEAN II

## Sada pro čištění svarů

**WELDLINE™**  
by Lincoln Electric

2. Začněte odmašťování / leštění umístěním podložky / štětce (18/19) navlhčeného elektrolytickým roztokem (11) v kontaktu s ošetřovanou pájkou. Ošetřete letovanou část vyvíjením tlaku až do odmaštění / vyleštění. (obr. G8 - obr. G9.).

**Upozornění:** leštění vyžaduje větší množství elektrolytického roztoku v porovnání s odmašťováním.

**Upozornění:** podložka / štětec (18/19) musí být vždy namočen v elektrolytickém roztoku (11); v případě, že podložka / štětec (18/19) vykazuje známky olámaní či popálení, proveďte výměnu.

**Nikdy nedávejte podpěru hořáku (17) bez podložky (18) do styku s kovem.**

**Upozornění: Správné použití odmašťovacího štětce:**

*Během odstraňování nečistot držte štětec kolmo k svaru a vždy jej mějte namočený v elektrolytickém roztoku.*



### 6.4. Na konci odmašťování / leštění

1. Položte hořák (12) na podpěru (13).
2. Odpojte svorku uzemňovacího kabelu (9) od svařeného předmětu.

**VELMI DŮLEŽITÉ (pro dosažení nejlepších výsledků)**

3. Odstraňte přebytečný roztok z povrchu vyčištěné části, abyste zabránili tvorbě kroužků způsobené roztokem elektrolytu.
4. Postříkejte povrch čistícím roztokem Inox-L (20) pro plnou neutralizaci jakýchkoli zbytků elektrolytického roztoku (Obr. G11).
5. Vyčistěte povrch pomocí hadříku z mikrovlákna navlhčeného v čisté vodě.
6. Otřete povrch do sucha suchým hadříkem z mikrovlákna.

### 6.5. Vypínání přístroje

1. Nastavte hlavní spínač (2) do pozice „O“ (OFF - VYPNUTO).
2. Vypojte zástrčku zařízení (1) ze zásuvky.
3. Proveďte údržbu přístroje (paragraf 8).

## 7. Elektrochemické značení

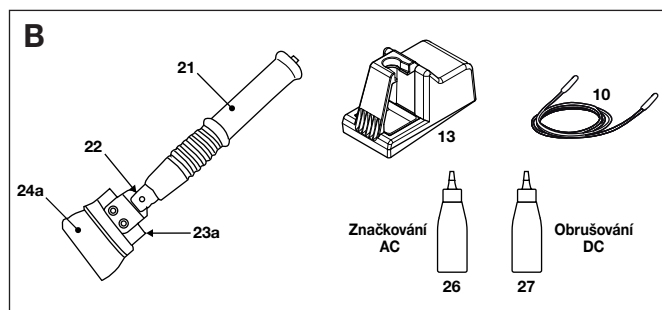
Kromě funkcí odstraňování nečistot a leštění má přístroj ještě **funkci elektrochemického značení** nerezové oceli (červená zóna). Tato funkce umožňuje okamžitě vytisknout jakékoli logo na kov (nerozovou ocel). Princip elektrochemického značení je založen na elektrolýze **bez použití žíravých nebo dráždivých roztoků**. Můžete také docílit **tmavšího a bezbarvého značení**, a to umístěním voliče zpracování (5) na pozici střídavého proudu AC (černá linie) nebo **jasnějšího a světlejšího EDM značení**, a to nastavením spínače na pozici stejnosměrného proudu DC (bílá linie).

**Upozornění: k provedení značení potřebujete soupravu na výrobu značení a rám pro síťotisk** (zakázková grafika vyrobená dle požadavků zákazníka).

**Sadu pro značení a síťotiskové rámy lze koupit přímo od společnosti Lincoln Electric Europe.**

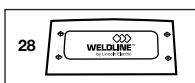
#### Součástky sady pro značení (W000271936)

- |                                |   |
|--------------------------------|---|
| 1 ks rukojeť (21)              | 1 ks elektrolytický roztok pro značkování 100 ml (26) |
| 1 ks imbusový klíč 2,5 mm      | 1 ks elektrolytický obrušovací roztok 100 ml (27)     |
| 1 ks značkovací podpěra (23a)  | 1 ks malý napájecí kabel pro hořák (10)               |
| 1 ks 20 značkovacích per (24a) | 1 ks malý držák hořáku (13)                           |



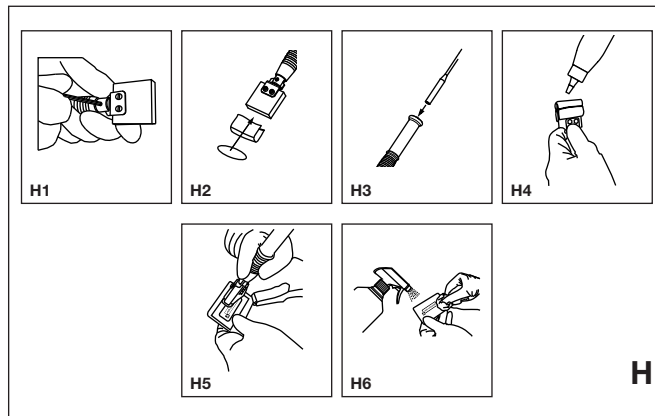
#### 7.1. Síťotiskový rám (28)

K provádění značkování je nutné použít síťotiskový rám (28) (grafiku vyrobenou na zakázku podle přání zákazníka). Šablonu je možno zakoupit přímo u společnosti Lincoln Electric Europe a může být vyrobena v různých velikostech. Standardní rozměry se pohybují od minimálně 25 x 15 mm do maximálně 257 x 170 mm. Značkovací rám, který je používán v souladu se všemi níže uvedenými pokyny, umožňuje výrobu téměř 500 značek. Více informací získáte zde: Lincoln Electric Europe (www.weldline.eu).



#### 7.2. Instalace grafitové značkovací podpěry (23)

1. Pomocí 2,5 mm imbusového klíče mírně povolte upevňovací tyč (22) na rukojeti (21).
2. Umístěte vložku (23) na rukojeť (21) a dotáhněte upevňovací tyč (22) pomocí 2,5 mm imbusového klíče (obr. H1).



#### 7.3. Instalace značkovacích per (24)

1. Umístěte značkovací plst (24) na grafitovou vložku (23) tak, aby byla dobře zakrytá.

**Upozornění:** nesprávná instalace značkovací plsti (24) může mít tyto následky:

- zkrat kontaktem mezi exponovanou grafitovou vložkou (23) a částí, které má být označena.
- zhoršení síťotisku (28) kontaktem mezi obrazovkou a nekrytým rohem grafitové vložky (23).

2. Připevňte značkovací plst (24) na grafitovou vložku (23) s prstencem (25) (obr. H2).

#### 7.4. Režim Výběr (knoflík - 5)

Otočte knoflíkem (5) k funkci vztahující se k potřebnému typu značení (červená zóna): **Černá linie (AC):** pro tmavší a nápadné značení (značení elektrolytem - 26).

**Bílá linie (DC):** pro jasnější nebo světlejší značení (pomocí obrušovacího elektrolytu - 27).

#### 7.5. Elektrické připojení

**Pokud je přístroj odpojen od elektriny:**

1. Zapojte jeden konec napájecího kabelu hořáku (10) ke konektoru hořáku (21) a další konec napájecího kabelu připojte k zásuvce (4) umístěné v přední části zařízení. (obr. H3).
2. Zapojte uzemňovací kabel (9) do žluté zásuvky (3).
3. **Připojte svorku uzemňovacího kabelu (9) k obráběnému předmětu.**
4. Zapojte napájecí kabel (1) do zásuvky (v souladu s existujícími bezpečnostními a regulačními standardy - berte v potaz napětí přístroje, které je uvedeno v technických údajích připevněných na přední straně jednotky).

#### 7.6. Operace značení

**UPOZORNĚNÍ: Pro získání dobrých výsledků při značení za použití nového síťotiskového rámu je doporučeno provést nejprve testování**

1. Umístěte síťotiskovou šablonu (28) na stranu, která má být označena.
2. Navlhčete značkovací plst (24) několika kapkami elektrolytického roztoku (26/27) (obr. H4).

**Upozornění:** Při značkování v sériích (maximálně do 15 kusů), není nutné pokaždé vlhčit plst (24).

3. Zapněte přístroj; spínač (2) do polohy „I“ (ON - ZAPNUTO).
4. Položte značkovací plst (24) navlhčenou elektrolytickým roztokem (26/27) na síťotiskovou šablonu (28) a ujistěte se, zda nepřesahuje přes okraje a tak nemůže poškodit povrch nerezové oceli (obr. H5).

**Nikdy neumísťujte pero na ocel bez předchozího vypnutí přístroje; značkovací proces by pokračoval dále, což by poškodilo obráběný předmět.**

#### 7.7. Na konci značkování

1. Přemístěte rukojeť (21) na její podpěru (13).
2. Vypněte přístroj; přepněte z funkce (2) na funkci „O“ (OFF - VYPNUTO).
3. Odstraňte svorku uzemňovacího kabelu (9) z obráběného předmětu.
4. Odeberte síťotiskovou šablonu (28) z povrchu obráběného předmětu.
5. Vypojte zástrčku zařízení (1) ze zásuvky.

**VELMI DŮLEŽITÉ (pro dosažení nejlepších výsledků)**

6. Postříkejte povrch čistícím roztokem Inox-L (20) pro plnou neutralizaci jakýchkoli zbytků elektrolytického roztoku (obr. G11).
7. Vyčistěte povrch pomocí hadříku z mikrovlákna navlhčeného v čisté vodě.
8. Otřete povrch do sucha suchým hadříkem z mikrovlákna.
9. Opláchněte síťotiskový rám (nebo šablonu) (28) pod tekoucí vodou, abyste zabránili vzniku krystalků na povrchu.

# CZ OPTICLEAN II

## Sada pro čištění svarů



### 8. Údržba

**Upozornění:** před prováděním jakékoli údržby je nutné vypojit přístroj ze sítě elektrického vedení.

#### 8.1. Běžná údržba

- Zkontrolujte stupeň opotřebení komponent zařízení a potřebu výměny; používejte pouze originální náhradní díly a příslušenství.
  - Zkontrolujte stav všech elektrických součástí, abyste se ujistili, zda fungují správně.
- Na konci každého použití pečlivě vyčistěte přístroj.*
- Odstraňte podložku / kartáč (18/24/19), abyste zabránili enkrustaci vložky hořáku vlivem odpařování elektrolytického roztoku (17/23). Když je pufr / štětec (18/24/19) opotřebovaný nebo vykazuje stopy spálení, vyměňte jej za nový. Pokud je pufr / štětec (18/24/ 19) stále použitelný, opláchněte jej vodou.
  - Po vystydnutí vyčistěte vložku (17/23) vodou a zabraňte tak vytváření usazenin.

**Upozornění:** Společnost Lincoln Electric Europe nenese žádnou odpovědnost za používání neoriginálních součástí.

#### 8.2. Mimořádná údržba

Mimořádnou údržbu můžete v zásadě svěřit kvalifikovaným technikům společnosti Lincoln Electric Europe nebo ověřeným servisním centřům.

**Upozornění:** Jakákoli záruka poskytnutá společností Lincoln Electric Europe je neplatná, pokud je přístroj rozebrán, opraven nebo modifikován neoprávněnou osobou nebo servisním střediskem.

### Průvodce objednáním

Popis	Schematický štítek	Množství	Ref. č.
Přístroj OPTICLEAN II včetně:	<b>A</b>	1	W000382322
Sestava hořáku	12	1	W000275260
Kabel uzemnění	9	1	W000375139
Kabel pro napájení hořáku	10	1	W000375141
Podpěra hořáku	13	1	W000382323
Prodloužená podpěra hořáku	14	1	W000382325
Imbusový klíč	-	1	W000382326
Standardní vložka	17A	1	W000382571
Standardní zakončení	18A	10	W000272348
Úzká vložka	17B	1	W000382572
Úzké zakončení	18B	10	W000272351
Štětec s uhlíkovými vlákny	19	1	W000382329
Roztok „Neutral Bomar“ 100 ml	11A	20	W000272038
Roztok „Brill Bomar“ 100 ml	11B	20	W000272347
Neutralizační roztok Clean-Inox-L	20	6	W000274842
<b>Značkovací sada:</b>	<b>B</b>	1	W000271936
Roztok pro černé značkování	26	1	W000272041
Roztok pro bílé značkování	27	1	W000382573
Značkovací podpěra	23A	1	W000272039
Značkovací pero	24A	20	W000272040


### 9. Odstranění a likvidace

**Upozornění:** Je velmi důležité, aby byla zajištěna ochrana životního prostředí.

**OBALY:** obaly jsou považovány za komunální odpad a mohou být odstraňovány jako takové (první třídy skládek) bez rizika pro člověka nebo životní prostředí.

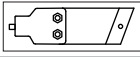

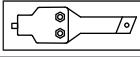



**POUŽITÉ PODLOŽKY:** použité podložky jsou považovány za zvláštní odpad k likvidaci prováděné v souladu se standardy existujícími ve vaší zemi.

#### STROJNÍ SOUČÁSTKY A ZASTARALÉ ZAŘÍZENÍ:

 Strojní součástky a zastaralé vybavení jsou nebezpečný odpad, který je třeba zlikvidovat dle příslušné kategorie. Podle směrnice ES 2002/96 o elektrických a elektronických vybaveních (OEEZ) musí uživatel při likvidaci těchto zařízení roztrždit elektrické a elektronické komponenty a doručit je do autorizovaného sběrného střediska nebo takové zařízení vrátit prodejci výměnou za nové.

**POUŽITÉ KAPALNÉ ROZTOKY:** během procedur (odizolování a leštění) je kapalný roztok používán na těžké kovy; použité kapaliny je nutno považovat za nebezpečný odpad určený k likvidaci v souladu s předpisy platnými v zemi, kde je přístroj používán.

### Volitelné položky

Popis		Množství	Odkazy
Držák podložky		1	Na vyžiadanie
Podložka		1	Na vyžiadanie
Držák podložky		1	Na vyžiadanie
Podložka		1	Na vyžiadanie
Držák podložky		1	W000382327
Podložka		1	W000382238