

IT

# OPTICLEAN II

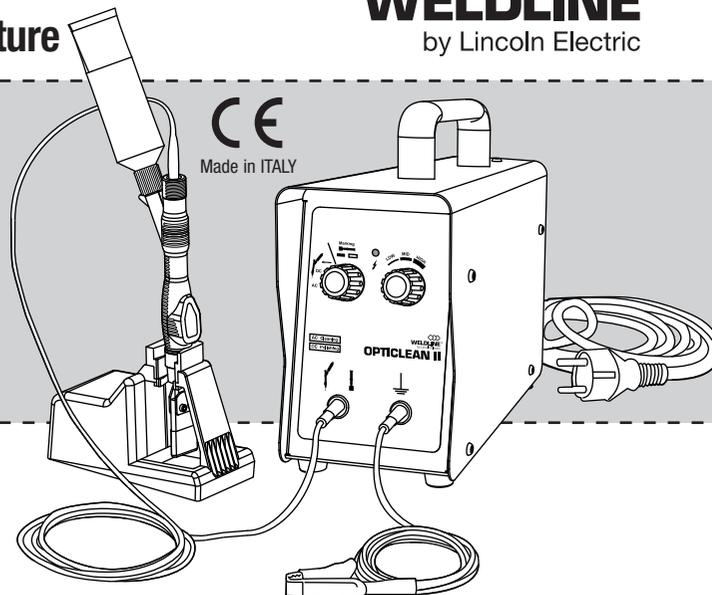
## Apparecchiatura per la pulizia delle saldature



**WELDLINE™**  
by Lincoln Electric

**ISUM** N° 8695-8954 Rev. 1  
Data di creazione: 12/2014

## Istruzioni per la sicurezza, l'utilizzo e la manutenzione



### ATTENZIONE



Prima dell'utilizzo, leggere attentamente le istruzioni del presente manuale. Il presente manuale fornisce le informazioni necessarie al montaggio, la messa in funzione, l'utilizzo e la manutenzione della macchina, rispettando le condizioni di sicurezza. Il manuale è parte integrante della macchina e deve essere conservato con cura per tutta la durata di quest'ultima.

### 1. SICUREZZA



La macchina è stata realizzata in conformità alle norme comunitarie in materia di sicurezza ed è certificata CE.

#### 1.1. Dispositivi di protezione individuale

Per utilizzare la macchina è necessario disporre dei seguenti dispositivi di protezione individuale:

- guanti di protezione idonei,
- occhiali di protezione,
- maschera filtrante (in assenza di sistema di aspirazione dei fumi).



#### PREVENZIONE DELLE USTIONI

Durante il funzionamento del dispositivo, i pezzi sottoposti al trattamento e alcuni componenti della torcia possono raggiungere temperature elevate (superiori a 180°C).

Per la movimentazione dei pezzi e per l'utilizzo della torcia, è necessario utilizzare guanti di protezione. Le stesse precauzioni devono essere rispettate per la rimozione dei tamponi e dei relativi supporti.



#### SOLUZIONI ELETTROLITICHE

Il funzionamento della macchina richiede l'uso di soluzioni elettrolitiche, prodotti corrosivi e irritanti per gli occhi e per la pelle.



Durante l'utilizzo di questi prodotti, è necessario indossare dispositivi di protezione, come guanti e occhiali di sicurezza, nonché indumenti di protezione per prevenire il rischio di contatto.



Non utilizzare prodotti diversi da quelli indicati nel presente manuale (pena la decadenza della garanzia) e non miscelare questi prodotti ad altri. Conservare i prodotti in un luogo sicuro nel rispettivo contenitore originale.

In caso di contatto accidentale con gli occhi o la pelle e in caso di ingestione, rispettare le istruzioni riportate sulle schede di sicurezza dei prodotti.

La scheda di sicurezza della soluzione elettrolitica può essere richiesta a: [www.weldline.eu](http://www.weldline.eu).



#### VAPORI TOSSICI

Le operazioni di trattamento possono rilasciare vapori tossici; rispettare le precauzioni necessarie per prevenire i rischi di esposizione dell'operatore e delle altre persone presenti nelle vicinanze.

Qualora non fosse possibile lavorare con un sistema di aspirazione dei fumi, è necessario utilizzare una maschera filtrante idonea all'elettrolita usato (FFP2, FFP1...).

- FFP2 (Soluzione Brill)
- FFP1 (Soluzione Neutral)



#### SCARICHE ELETTRICHE

Tutte le scariche elettriche sono potenzialmente mortali. Non utilizzare la macchina in ambiente umido. Non toccare mai i componenti sotto tensione. Alla minima percezione di scarica elettrica, spegnere immediatamente la macchina e non riutilizzarla prima che un tecnico qualificato abbia risolto l'anomalia. Controllare frequentemente il cavo di alimentazione e nel caso in cui presenti danni o abrasioni a livello della guaina, sostituirlo immediatamente. **Effettuare le operazioni di manutenzione esclusivamente dopo aver scollegato la macchina dalla relativa alimentazione elettrica.** La manutenzione delle parti elettriche deve essere affidata esclusivamente a personale qualificato e autorizzato a tali interventi. Utilizzare esclusivamente ricambi originali.

#### 1.2. Dispositivo di protezione

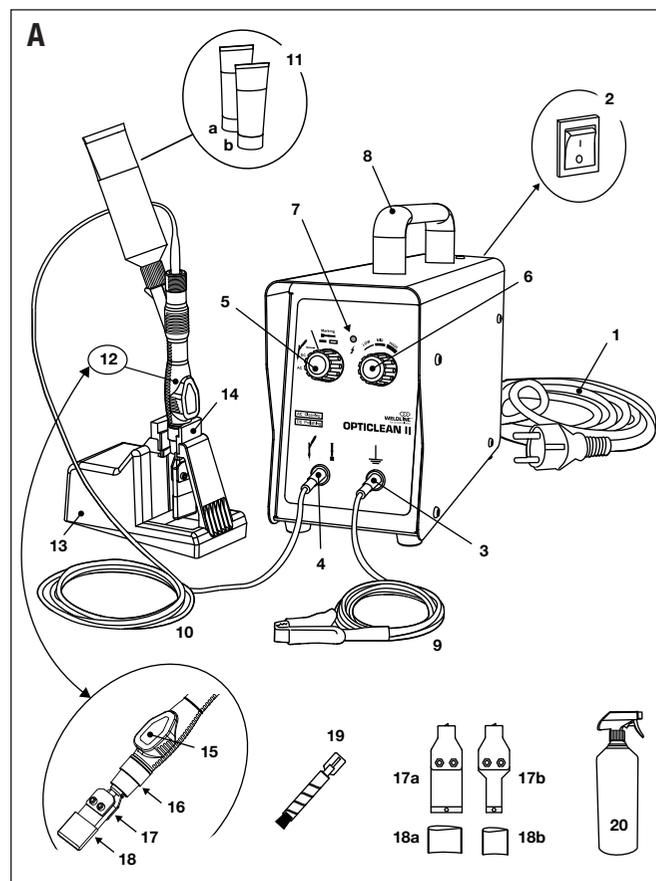
**Protezione termica:** la macchina è dotata di un dispositivo che interviene in caso di surriscaldamento accidentale. Quando la protezione termica interviene, la macchina interrompe il funzionamento. Il ripristino del funzionamento è automatico quando la temperatura ritorna ai valori normali.

**Protezione contro i cortocircuiti:** la macchina è dotata di protezione contro i cortocircuiti che possono generarsi tra il supporto tampone e il pezzo trattato.

### 2. CARATTERISTICHE DELLA MACCHINA

#### 2.1. Componenti della macchina

- |                                                   |                                         |
|---------------------------------------------------|-----------------------------------------|
| 1. Cavo di alimentazione della macchina           | 12. Torcia                              |
| 2. Interruttore principale                        | 13. Supporto torcia                     |
| 3. Presa per il cavo di massa                     | 14. Prolunga per il supporto torcia     |
| 4. Presa per il cavo di alimentazione torcia      | 15. Pulsante di pompaggio               |
| 5. Selettore del tipo di lavoro                   | 16. Vite di fissaggio                   |
| 6. Selettore del tipo di corrente                 | 17. Supporto tampone in grafite:        |
| 7. Spia dispositivo sotto tensione                | 17.a. Inserto TIG standard 90°          |
| 8. Impugnatura                                    | 17.b. Inserto TIG stretto 90°           |
| 9. Cavo di massa                                  | 18. Tampone di decapaggio:              |
| 10. Cavo di alimentazione torcia                  | 18.a. Tampone TIG standard 90°          |
| 11. Soluzione elettrolitica:                      | 18.b. Tampone TIG Bond stretto 90°      |
| 11.a. Soluzione di decapaggio (Soluzione Neutral) | 19. Pennello per pulizia/lucidatura     |
| 11.b. Soluzione di lucidatura (Soluzione Brill)   | 20. Liquido neutralizzante Clean-Inox-L |



IT

# OPTICLEAN II

## Apparecchiatura per la pulizia delle saldature



**WELDLINE™**  
by Lincoln Electric

### 2.2. Campo di applicazione

La macchina è stata ideata e realizzata per effettuare su pezzi in acciaio inossidabile le seguenti operazioni:

- decapaggio degli ossidi e delle bruciature a seguito delle operazioni di saldatura e di taglio;
- lucidatura delle saldature;
- marcatura elettrochimica (opzione).

**Attenzione:** non utilizzare la macchina su acciai particolarmente sensibili alle soluzioni elettrolitiche (per esempio l'acciaio AISI 430), sui quali queste ultime potrebbero causare la formazione di aloni bianchi. Al minimo dubbio, effettuare un test preliminare.

Lincoln Electric Europe non si assume alcuna responsabilità in caso di utilizzo improprio della macchina, per esempio:

- utilizzo improprio da parte di personale non addestrato;
- utilizzo contrario alle norme applicabili;
- montaggio errato;
- difetti di alimentazione;
- mancata manutenzione;
- modifiche o interventi non autorizzati;
- utilizzo di ricambi non originali;
- utilizzo di liquidi non prescritti da Lincoln Electric Europe;
- mancato rispetto totale o parziale delle istruzioni;
- qualsiasi altro utilizzo improprio.

### 2.3. Caratteristiche tecniche

Modello	OPTICLEAN II		
Classe di isolamento	IP23	Peso apparecchiatura (a vuoto)	7 kg
Tensione di alimentazione	230 V / 1 Ph	Potenza	450 W
Rumore	<10 dB (A)	Dimensioni apparecchiatura	300 x 230 x 240 mm
Frequenza	50/60 Hz	Tensione elettrodo	10/30 V AC/DC

### 2.4. Spostamento e stoccaggio della macchina

Per il trasporto, la macchina è dotata di un'impugnatura (8) sulla parte superiore. La macchina deve essere conservata in un luogo sicuro e al riparo dall'umidità, per non rischiare di danneggiare i componenti elettrici interni.

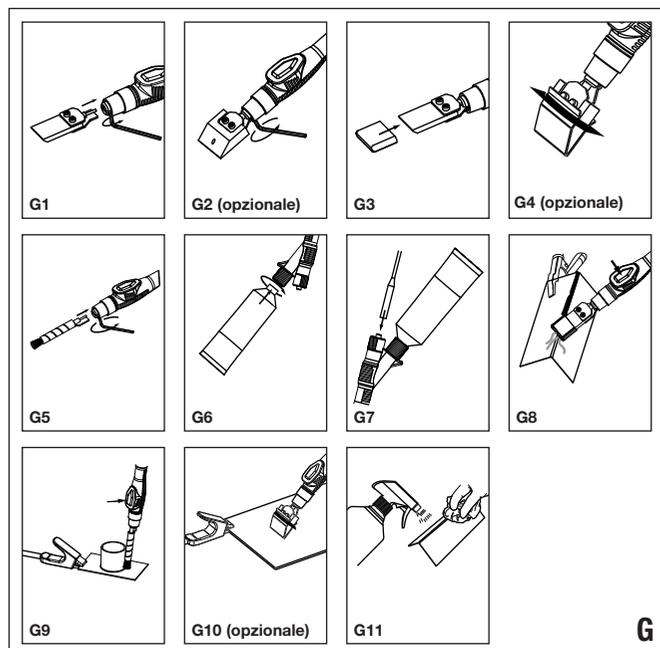
### 2.5. Contenuto della fornitura

- |                                           |                                                      |
|-------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| N. 1 macchina OPTICLEAN II                | N. 1 supporto tampone in grafite 90° (17a)           |
| N. 1 manuale d'uso                        | N. 1 supporto tampone stretto in grafite 90° (17b)   |
| N. 1 torcia (12)                          | N. 1 tampone TIG Bond 90° (18a)                      |
| N. 1 supporto torcia (13)                 | N. 1 tampone TIG Bond stretto 90° (18b)              |
| N. 1 prolunga per il supporto torcia (14) | N. 1 pennello per pulizia/lucidatura Brush (19)      |
| N. 1 cavo di massa (9)                    | N. 1 soluzione di decapaggio (Soluzione Soft) (11a)  |
| N. 1 cavo di alimentazione torcia (10)    | N. 1 soluzione di lucidatura (Soluzione Brill) (11b) |
| N. 1 chiave Allen da 2,5 mm               | N. 1 liquido neutralizzante Clean-Inox-L 500 ml (20) |

### 3. Montaggio dei supporti tampone e del pennello

1. Allentare leggermente le viti di fissaggio (16) presente sulla torcia (12) utilizzando la chiave Allen da 2,5 mm.
2. Posizionare l'inserto/il pennello (17/19) sulla torcia (12) e serrare il perno di fissaggio (16) (Fig. G1 – Fig. G2 – Fig. G5).

**Attenzione:** il pennello (19), una volta installato, è già pronto per l'uso mentre, prima di utilizzare i supporti (17), occorre installare i tamponi (18).



### NOTA: Utilizzo corretto del pennello di decapaggio

Le fibre (setole) in carbonio devono sporgere di 15 mm max. Quando le prime fibre sono consumate, tagliare la spirale di PTFE di 15 mm.



### 4. Montaggio dei tamponi

I tamponi sono realizzati con materiali speciali, resistenti agli acidi e alle alte temperature.

- **Tampone TIG Bond** (18a/18b/18c/18d)  
Per il montaggio, posizionare il tampone (18) sul supporto (17) (Fig. G3).
- **Tampone Bond** (18e)  
Posizionare il tampone (18e) sul supporto in grafite (17e) in modo tale che sia ben ricoperto (Fig. G3).

### 5. Uso delle soluzioni elettrolitiche

**Attenzione:** accertarsi che la soluzione elettrolitica corrisponda al trattamento desiderato:

- Soluzione Neutral (11a): decapaggio delle saldature senza acido
- Soluzione Brill (11b): decapaggio e lucidatura delle saldature

1. Svitare il tappo del tubo (11) e rimuovere la pellicola di protezione sottostante.
2. Prestando attenzione a non capovolgerlo, posizionare il tubo (11) sulla torcia (12) e avvitarlo agendo sulla ghiera (Fig. G6).

### 6. Decapaggio / lucidatura delle saldature

#### 6.1. Selezione del trattamento (pulsante trattamenti - 5)

Posizionare il pulsante (5) sulla funzione desiderata:

- AC** per il decapaggio delle saldature con tampone.
- DC** per la lucidatura delle saldature con tampone.

 per il decapaggio delle saldature con il pennello BRUSH.  
Il pennello è ideale per le zone difficili da raggiungere con i tamponi come, per esempio, gli angoli interni.

#### Combinazioni da rispettare:

- Decapaggio** → Supporto (17) + Tampone TIG Bond (18) + Soluzione Neutral/Brill (11 a/b)  
→ Pennello (19) + Soluzione Neutral/Brill (11 a/b)
- Lucidatura** → Supporto (17) + Tampone TIG Bond (18) + Soluzione Brill (11b)  
→ Pennello (19) + Soluzione Brill (11b)

#### 6.2. Regolazione della corrente (pulsante corrente - 6)

• **Decapaggio e lucidatura con inserti e tamponi** (17/18)  
Su OPTICLEAN II è possibile regolare la corrente secondo le diverse esigenze; aumentando la corrente elettrica, si aumenta la velocità di lavoro della macchina. Se si deve lavorare con una corrente elevata, per non rovinare il pezzo da trattare e per evitare di danneggiare i tamponi, si consiglia di effettuare un test preliminare su alcuni campioni.

• **Decapaggio e lucidatura con il pennello BRUSH** (19)  
Se si lavora con il pulsante (5) sulla posizione "pennello" (19), la corrente elettrica è già fissata e quindi non può essere modificata dall'operatore. In questa posizione si consiglia di effettuare tutte le operazioni di decapaggio delle saldature.

Per poter effettuare la lucidatura con il pennello (19), occorre posizionare la manopola (5) sulla posizione DC e successivamente regolare la corrente secondo le esigenze dell'operatore.

#### 6.3. Alimentazione elettrica

Prima di procedere all'allacciamento elettrico, verificare che:

- il circuito di alimentazione a monte sia dotato di un conduttore di protezione (terra);
- la linea di alimentazione elettrica sia di sezione sufficiente tenendo conto della potenza del dispositivo;
- sia presente un dispositivo di protezione dalle sovratensioni dovute a sovraccarichi e cortocircuiti;
- sia presente il dispositivo di interruzione automatica delle correnti collegate alla messa a terra per prevenire rischi di contatti indiretti;
- i cavi elettrici, le prese e le spine del dispositivo siano in buono stato.

In seguito, procedere all'allacciamento elettrico.

1. Collegare un'estremità del cavo di alimentazione della torcia (10) al connettore della torcia (12) e l'altra estremità del cavo di alimentazione alla presa (4) situata sulla parte anteriore del dispositivo. (Fig. G7).
2. Inserire la spina del cavo di massa (9) nella presa gialla (3).
3. Collegare il morsetto del cavo di massa (9) al pezzo su cui si trova la saldatura da decapare/lucidare.
4. Inserire la spina del cavo di alimentazione del dispositivo (1) nella presa di corrente (conforme alle norme in vigore e alla normativa di sicurezza; tenere conto del voltaggio indicato nei dati tecnici riportati sulla parte anteriore dell'apparecchio).
5. Avviare la macchina agendo sull'interruttore principale (2).

#### 6.4. Operazioni di decapaggio/lucidatura

1. Premere il pulsante (15) della torcia (12) per far scorrere sul tampone/pennello (18/19) il liquido contenuto nel tubo (11). Dopo ogni pressione, attendere 2/3 secondi prima di premere nuovamente, in modo da consentire il corretto funzionamento del sistema di pompaggio. Al primo utilizzo, ripetere questa operazione 4 o 5 volte.

IT

# OPTICLEAN II

## Apparecchiatura per la pulizia delle saldature



**WELDLINE™**  
by Lincoln Electric

2. Avviare l'operazione di decapaggio/lucidatura posizionando il tampone/pennello (18/19) inumidito con la soluzione elettrolitica (11) a contatto con la saldatura da trattare. Trattare la saldatura esercitando una forte pressione finché non risulta decapata/lucidata. (Fig. G8 – Fig. G9).

**Attenzione:** la lucidatura richiede una quantità maggiore di soluzione elettrolitica rispetto al decapaggio.

**Attenzione:** il tampone/pennello (18/19) deve essere sempre imbevuto di soluzione elettrolitica (11); sostituire il tampone/pennello (18/19) quando presenta tracce molto evidenti di rotture o bruciature.

**Non mettere mai il supporto della torcia (17) senza tampone (18) a contatto con il metallo.**

**Attenzione: utilizzo corretto del pennello di decapaggio:**

*Durante l'operazione di decapaggio, tenere il pennello in posizione perpendicolare rispetto alla saldatura e sempre ben imbevuto di soluzione elettrolitica.*



### 6.4. Al termine dell'operazione di decapaggio/lucidatura

1. Riposizionare la torcia (12) sul relativo supporto (13).
2. Scollegare il morsetto del cavo di massa (9) dal pezzo trattato.

**MOLTO IMPORTANTE** (per un risultato ottimale)

3. Rimuovere la soluzione in eccesso dal pezzo pulito per evitare la formazione di aloni dovuti alla soluzione elettrolitica.
4. Spruzzare sulla superficie la soluzione Clean-Inox-L (20) per neutralizzare a fondo gli eventuali residui di soluzione elettrolitica (Fig. G11).
5. Passare sulla superficie un panno in microfibra inumidito con acqua pulita.
6. Asciugare la superficie con un panno in microfibra asciutto.

### 6.5. Arresto del dispositivo

1. Portare l'interruttore principale (2) sulla posizione "0" (OFF).
2. Scollegare la spina del dispositivo (1) dalla presa di alimentazione.
3. Procedere alla manutenzione del dispositivo (paragrafo 8).

## 7. Marcatura elettrochimica

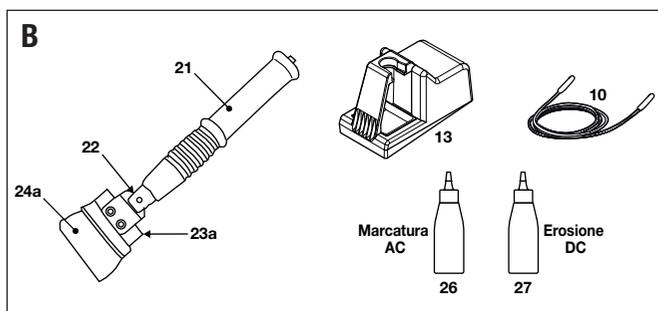
Oltre alle funzioni di decapaggio e lucidatura, la macchina dispone anche della funzione di **marcatura elettrochimica su acciaio inox** (zona rossa). Questa funzione permette di stampare all'istante sul metallo (acciaio inox) qualsiasi logo. Il principio elettrochimico si basa sull'elettrolisi di **liquidi neutri non corrosivi né irritanti**. Per ottenere una **marcatura più scura ed evidente**, posizionare il selettore di trattamento (5) sulla posizione di corrente alternata (linea nera) oppure, per una marcatura di elettroerosione, **più chiara e leggera**, posizionare il selettore di trattamento sulla posizione di corrente continua (linea bianca).

**Attenzione: per effettuare la marcatura, è necessario un kit per marcatura e una tela serigrafica** (realizzabile su indicazione grafica del cliente).

**Il kit per marcatura e le tele serigrafiche sono vendute direttamente da Lincoln Electric Europe.**

#### Componenti del "kit per marcatura" (W000271936)

- |                                   |                                                        |
|-----------------------------------|--------------------------------------------------------|
| N. 1 impugnatura (21)             | N. 1 fiascone di elettrolita per marcatura 100 ml (26) |
| N. 1 chiave Allen da 2,5 mm       | N. 1 fiascone di elettrolita per erosione 100 ml (27)  |
| N. 1 supporto per marcatura (23a) | N. 1 cavo di alimentazione torcia piccola (10)         |
| N. 20 feltri per marcatura (24a)  | N. 1 supporto torcia piccola (13)                      |

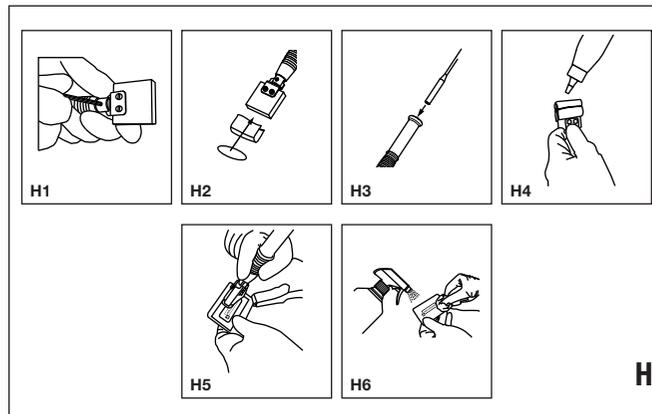


### 7.1. Schermo serigrafico (28)

Per effettuare la marcatura, occorre utilizzare uno schermo serigrafico (28) (realizzabile su indicazione grafica del cliente). Lo stencil può essere acquistato direttamente da Lincoln Electric Europe e può essere realizzato in misure diverse. Le dimensioni standard variano da un minimo di 25 x 15 mm a un massimo di 257 x 170 mm. Uno schermo per marcatura, utilizzato nel rispetto di tutte le indicazioni seguenti, consente di realizzare circa 500 marcature. Per altre informazioni, rivolgersi a: Lincoln Electric Europe (www.weldline.eu).

### 7.2. Installazione del supporto in grafite per marcatura (23)

1. Allentare leggermente il perno di fissaggio (22) presente sull'impugnatura (21) servendosi della chiave Allen da 2,5 mm.
2. Posizionare l'inserto (23) sull'impugnatura (21) e serrare il perno di fissaggio (22) con la chiave Allen da 2,5 mm (Fig. H1).



### 7.3. Montaggio dei feltri per marcatura (24)

1. Posizionare il feltro per marcatura (24) sull'inserto in grafite (23) in modo che sia ben ricoperto.

**Attenzione:** l'errato montaggio del feltro per marcatura (24) può causare quanto segue:

- cortocircuito per contatto tra l'inserto in grafite (23) scoperto e il pezzo da marcare.
- deterioramento dello schermo per serigrafia (28) per contatto tra lo schermo e un angolo scoperto dell'inserto in grafite (23).

2. Fissare il feltro per marcatura (24) sull'inserto in grafite (23) per mezzo dell'anello (25) (Fig. H2).

### 7.4. Selezione del trattamento (pulsante trattamenti - 5)

Posizionare il pulsante (5) sulla funzione relativa al tipo di marcatura desiderata (zona rossa):

- Linea nera (AC):** per una marcatura più scura ed evidente (con elettrolita per marcatura - 26).
- Linea bianca (DC):** per una marcatura più chiara e leggera (con elettrolita per erosione - 27).

### 7.5. Allacciamento elettrico

**Quando la macchina è scollegata:**

1. Collegare un'estremità del cavo di alimentazione della torcia (10) al connettore della torcia (21) e l'altra estremità del cavo di alimentazione alla presa (4) situata sulla parte anteriore del dispositivo. (Fig. H3).
2. Inserire la spina del cavo di massa (9) nella presa gialla (3).
3. **Collegare il morsetto del cavo di massa (9) al pezzo da marcare.**
4. Inserire la spina del cavo di alimentazione del dispositivo (1) nella presa di corrente (conforme alle norme in vigore e alla normativa di sicurezza; tenere conto del voltaggio indicato nei dati tecnici riportati sulla parte anteriore dell'apparecchio).

### 7.6. Operazioni di marcatura

**ATTENZIONE: Per ottenere un buon risultato di marcatura con un nuovo schermo, si consiglia di effettuare alcune prove**

1. Posizionare lo schermo per serigrafia (28) sul pezzo da marcare.
2. Inumidire il feltro per marcatura (24) con qualche goccia di soluzione elettrolitica (26/27) (Fig. H4).

**Attenzione:** In caso di marcature in serie (fino a un massimo di 15), non è necessario inumidire ogni volta il feltro (24).

3. Avviare la macchina: interruttore principale (2) su "I" (ON).
4. Passare il feltro per marcatura (24) inumidito di soluzione elettrolitica (26/27) sullo schermo per serigrafia (28) prestando attenzione a non superare i bordi per non danneggiare la superficie in acciaio inox (Fig. H5).

**Non appoggiare mai il pennino sull'acciaio senza aver preventivamente spento la macchina; in tal caso, il processo di marcatura continuerebbe, danneggiando il pezzo.**

### 7.7. Al termine della marcatura

1. Riposizionare l'impugnatura (21) sul supporto (13).
2. Portare l'interruttore principale (2) sulla posizione "0" (OFF).
3. Scollegare il morsetto del cavo di massa (9) dal pezzo marcato.
4. Rimuovere lo schermo per serigrafia (28) dal pezzo marcato.
5. Scollegare la spina dell'apparecchio (1) dalla rete di alimentazione elettrica.

**MOLTO IMPORTANTE** (per un risultato ottimale)

6. Spruzzare sulla superficie la soluzione Clean-Inox-L (20) per neutralizzare a fondo gli eventuali residui di soluzione elettrolitica (Fig. H6).
7. Passare sulla superficie un panno in microfibra inumidito con acqua pulita.
8. Asciugare la superficie con un panno in microfibra asciutto.
9. Sciacquare lo schermo per serigrafia (stencil) (28) con acqua corrente per evitare la formazione di cristallizzazioni sulla superficie.

IT

# OPTICLEAN II

## Apparecchiatura per la pulizia delle saldature



**WELDLINE™**  
by Lincoln Electric

### 8. Manutenzione

**Attenzione:** prima di qualsiasi intervento di manutenzione, è necessario scollegare la macchina dalla rete di alimentazione elettrica.

#### 8.1. Manutenzione ordinaria

- Controllare il livello di usura dei componenti dell'apparecchio e sostituirli all'occorrenza; utilizzare esclusivamente ricambi e accessori originali.
- Controllare lo stato di tutti i componenti elettrici e verificarne il corretto funzionamento.

*Al termine di ogni utilizzo dell'apparecchio, procedere alla pulizia della macchina:*

- Rimuovere il tampone/pennello (18/24/19) per evitare che, evaporando, la soluzione elettrolitica aderisca sull'insero (17/23) della torcia. Quando il tampone/pennello (18/24/19) è usurato o quando presenta tracce di bruciature, sostituirlo con uno nuovo. Se il tampone/pennello (18/24/19) è ancora utilizzabile, sciacquarlo con acqua.
- Una volta raffreddato, pulire l'insero (17/23) con acqua per evitare la formazione di incrostazioni.

**Attenzione:** Lincoln Electric Europe non si assume alcuna responsabilità in caso di utilizzo di pezzi non autorizzati.

#### 8.2. Manutenzione straordinaria

Le operazioni di manutenzione straordinaria devono essere di norma affidate a tecnici qualificati di Lincoln Electric Europe o a centri di assistenza autorizzati.

**Attenzione:** La garanzia concessa da Lincoln Electric Europe decade nel caso in cui la macchina sia stata smontata, riparata o modificata da personale non autorizzato a tali interventi.

### Per ordinare

Descrizione	Schema di riferimento	Quantità	Codice
Macchina OPTICLEAN II comprendente:	<b>A</b>	1	W000382322
Torcia completa	12	1	W000275260
Cavo di massa	9	1	W000375139
Cavo di alimentazione torcia	10	1	W000375141
Supporto torcia	13	1	W000382323
Prolunga supporto torcia	14	1	W000382325
Chiave Allen	-	1	W000382326
Supporto tampone standard	17A	1	W000382571
Tampone standard	18A	10	W000272348
Supporto tampone stretto	17B	1	W000382572
Tampone stretto	18B	10	W000272351
Pennello in carbonio	19	1	W000382329
Soluzione "Neutral Bomar" 100 ml	11A	20	W000272038
Soluzione "Brill Bomar" 100 ml	11B	20	W000272347
Liquido neutralizzante Clean-Inox-L	20	6	W000274842
<b>Kit per marcatura comprendente:</b>	<b>B</b>	1	W000271936
Liquido per marcatura nero	26	1	W000272041
Liquido per marcatura bianco	27	1	W000382573
Supporto per marcatura	23A	1	W000272039
Tampone per marcatura	24A	20	W000272040

### 9. Smaltimento e rottamazione

**Attenzione:** È indispensabile rispettare l'ambiente.

**IMBALLAGGI:** Gli imballaggi sono rifiuti assimilabili agli urbani e possono essere smaltiti come tali (scariche di prima categoria) senza pericolo per l'uomo e per l'ambiente.

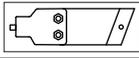
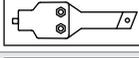
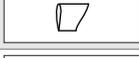
**TAMPONI USURATI:** I tamponi usurati sono rifiuti speciali da smaltire nel rispetto delle norme in vigore.

#### MACCHINE E APPARECCHIATURE OBSOLETE:

 Le macchine e le apparecchiature obsolete sono rifiuti speciali da destinare alla rottamazione tenendo conto della rispettiva categoria di appartenenza. In conformità alla direttiva CE-2002/96 applicabile alle apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), al momento dello smaltimento di queste ultime, l'utilizzatore deve selezionare i componenti elettrici ed elettronici e conferirli presso un centro di raccolta autorizzato oppure riconsegnare le apparecchiature al venditore a fronte dell'acquisto di un'apparecchiatura nuova.

**LIQUIDI ESAUSTI:** Durante il trattamento (decapaggio e lucidatura), nei liquidi utilizzati si depositano metalli pesanti; anche i liquidi esausti devono essere considerati come rifiuti speciali da smaltire nel rispetto della normativa in vigore nel paese di utilizzo della macchina.

### Opzioni

Descrizione		Quantità	Codice
Supporto tampone		1	A richiesta
Tampone		1	A richiesta
Supporto tampone		1	A richiesta
Tampone		1	A richiesta
Supporto tampone		1	W000382327
Tampone		1	W000382328