

Pakowarki próżniowe

Instrukcja obsługi

Pakowarki próżniowe Mega-M

ppUC26/1.750n	ppUC30/1.750n
ppUC40/1.750n	ppUC40/1.750ws
ppUC50/1.750ws	ppUC50/1.1500.2k
ppUC50/1.2200.2k	ppUC60/1.2200.2k

Mega - **M**[®]

Prosimy o uważne zapoznanie się z instrukcją przed użyciem i zachować niniejszą instrukcję dla innych użytkowników.

Spis treści

Wstęp.....	3
Zastosowanie	3
Cechy charakterystyczne.....	3
Wydajność oraz konstrukcja	3
Parametry techniczne	4
Panel kontrolny.....	4
Przed pierwszym uruchomieniem.	5
Obsługa	5
Inne ważne kwestie, na które należy zwrócić uwagę.	6
Schemat układu podciśnienia	7
Schemat elektryczny	7
Problemy i sposoby ich rozwiązania (tab.1).....	7
Awarie i demontaż uszczelnienia komory (tab.2).....	8
Awarie i demontaż pompy próżniowej (tab.3)	8
Awarie części grzewczej oraz sposób jej usuwania (tab.4).....	9
Uwaga	10
Żywotność oleju	10
Procedura wymiany oleju	10
Deklaracja CE.....	11
Utylizacja	11

Wstęp

Dziękujemy za zakup oraz korzystanie z pakowarki próżniowej marki Mega-M. W celu pełnego wykorzystania funkcji tego urządzenia i zmniejszenia ryzyka wystąpienia uszkodzeń czy obrażeń, prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi przed rozpoczęciem użytkowania oraz zachowanie jej na przyszłość.

Ostrzeżenie!

Osoby wyznaczone do obsługi urządzenia powinny zostać przeszkolone z zakresu zagrożeń wynikających z jego użytkowania, środków ostrożności jakie należy powziąć przy jej eksploatacji oraz zasad czyszczenia i konserwacji.

Ze względów bezpieczeństwa, urządzenie musi być podłączone do instalacji uziemieniem.

Podłączenie urządzenia powinno być wykonana zgodnie z obowiązującymi przepisami i zasadami bezpieczeństwa przez wykwalifikowany personel.

Firma nie ponosi odpowiedzialności za celowe uszkodzenia sprzętu, zaniedbanie, szkody spowodowane nieprzestrzeganiem instrukcji i przepisów oraz nieprawidłowości w instalacji elektrycznej.

Nieuprawniona próba ingerencji w urządzenie jest równoznaczna z unieważnieniem gwarancji.

Zastosowanie

Seria maszyn do pakowania próżniowego wyróżniających się łatwą obsługą, doskonałą funkcjonalnością, niskimi kosztami eksploatacji oraz szerokim zastosowaniem. Urządzenie może zgrzewać delikatne folie służące do pakowania oraz folie z dodatkiem aluminium. Urządzenie znajdzie zastosowanie przy pakowaniu różnorodnych produktów w postaci stałej, płynnej, sypkiej, pasty z ziaren, żywność, owoce, nasiona, artykuły perfumowane, lekarstwa, produkty chemiczne, produkty elektroniczne, urządzenia precyzyjne, mierniki oraz rzadkie i drogie metale. Dzięki pakowaniu próżniowemu produkty są zabezpieczane przed utlenianiem się, pleśnią, molami spożywczymi, gniciem, wilgocią, gwarantuje wysoką jakość produktu, jego świeżość oraz przedłużają czas jego przechowywania.

Cechy charakterystyczne

1. Pakowarka próżniowa jest łatwa w obsłudze. Wszystkie czynności, takie jak dociśnięcie pokrywy maszyny w celu odessania powietrza, podgrzanie zgrzewu, schłodzenie oraz otwarcie pokrywy maszyny odbywają się automatycznie.
2. Zakres regulacji temperatury i czasu zgrzewania jest bardzo szeroki, tak aby urządzenie mogło zgrzewać różnorodne materiały.
3. Na panelu sterowania znajduje się przycisk zatrzymania awaryjnego. Jeśli podczas zasysania powietrza wystąpią nieprawidłowości, naciśnięcie przycisku spowoduje awaryjne zatrzymanie procesu pakowania próżniowego.

Wydajność oraz konstrukcja

1. Pokrywa pakowarki próżniowej **jednokomorowej** zbudowana jest z transparentnej pleksi. Zapewnia to możliwość obserwowania przebiegu procesu pakowania.
2. W **dwukomorowej** pakowarce pracują na przemian dwie komory próżniowe, co sprawia, że proces zgrzewania znacznie się skraca i jest bardziej efektywny. Górna oraz dolna komora robocza zostały wykonane ze stali nierdzewnej, chroniącej urządzenie przed korozją, zapewniającej bardzo dobrą szczelności oraz spełniającej wszelkie wymagania dla urządzeń mających kontakt z produktami spożywczymi.

Pakowarki próżniowe posiadają funkcję wytwarzania próżni, zgrzewania i wytłaczania oznaczeń na zgrzewie (w zależności od modelu i wyposażenia). Istnieje również możliwość regulacji parametrów: próżnia, temperatura zgrzewania, czas zgrzewania itp. dla różnych materiałów opakowaniowych. Daje to możliwość dopasowania parametrów w celu uzyskania optymalnego efektu. Dodatkowo, pakowarkę

można wyposażyć w urządzenia do wytłaczania oznaczeń, takich jak np.: okres trwałości produktu, datę produkcji, numer produkcji itp. na linii zgrzewania.

Pakowarka próżniowa charakteryzuje się estetycznym wyglądem, niezawodnością, wysoką wydajnością oraz wytrzymałością uszczelniania.

Parametry techniczne

Model	Zasilanie [V / Hz]	Wydajność pompy [m ³ / h]	Moc silnika [kW]	Moc zgrzewania [kW]	Wymiary [mm]	Waga [kg]
ppUC26/1.750n (nablatowa)	230 / 50	10	0,37	0,26	500 x 340 x 360	24
ppUC30/1.750n (nablatowa)	230 / 50	10	0,37	0,32	460 x 390 x 395	26
ppUC40/1.750n (nablatowa)	230 / 50	20	1	0,6	540 x 490 x 530	55
ppUC40/1.750ws (wolno stojąca)	230 / 50	20	1	0,6	420 x 440 x 130	65
ppUC50/1.750ws (wolno stojąca)	230 / 50	20	1	0,75	650 x 590 x 980	80
ppUC50/1.1500.2k (2-komorowa)	230 / 50	20	1	0,8	1050 x 560 x 940	105
ppUC50/1.2200.2k (2-komorowa)	230 / 50	2x 20	2	1,2	1220 x 640 x 940	150
ppUC60/1.2200.2k (2-komorowa)	230 / 50	2x 20	2	1,5	1420 x 640 x 940	165

Najniższe ciśnienie bezwzględne komory próżniowej wynosi < 1Kpa

Panel kontrolny



VACUUM	zasysanie powietrza, manometr pokazujący ciśnienie
AERATION	napowietrzanie
SEALING	zgrzewanie
COOLING	chłodzenie
TIME	czas [s] włączenia danej funkcji
LIGHT	światło kontrolne włączonego urządzenia

HIGH/MIDDLE/LOW	temperatura wysoka/średnia/niska
STOP	wyłącznik awaryjny
OPERATION ADJUST	wybór funkcji
INCREASE/DECREASE	ustawianie parametrów w górę / w dół
SEALING TEMPERATURE	temperatura zgrzewu

Parametry zgrzewania na panelu kontrolnym należy ustawić przed uruchomieniem procesu zgrzewania.

1. Podłącz urządzenie do źródła prądu elektrycznego: naciśnij włącznik, co spowoduje podświetlenie się lampki kontrolnej. Ustaw parametry odsysania powietrza czas [s] oraz poziom temperatury dla zgrzewu oraz czas [s], do następujących wartości (na przykład 28 dla odsysania powietrza, 15 dla zgrzewania, oznacza że czas zasysania powietrza to 28s., a czas zgrzewu to 1,5s.

2. Naciśnij pokrywę maszyny, pompa zgrzewarki zacznie odsysać powietrze, co spowoduje automatycznie zasysanie pokrywy maszyny. Za pomocą przycisków na panelu sterowania kontroluj czas pobierania powietrza, przez ustawienie stopnia zassania w zależności od rodzaju opakowania. Naciśnięcie „▲” oznacza zwiększenie mocy ssącej, natomiast „▼” oznacza zmniejszenie ilości zasysanego powietrza.
3. Gdy proces pobierania powietrza osiągnie czas ustawiony na panelu, zostanie automatycznie zatrzymany.
4. Po pobraniu powietrza, następuje proces zgrzewania. Za pomocą przycisków na panelu sterowania regulujemy czas oraz temperaturę zgrzewania. Parametry trzeba odpowiednio dostosować do grubości oraz materiału zgrzewanego opakowania. W celu ustawienia temperatury zgrzewu naciśnij „▲” aby ją zwiększyć, lub „▼” aby ją zredukować. Temperatura zgrzewania powinna być podnoszona stopniowo, w celu uniknięcia spalenia się zgrzewanych części.
5. Proces zgrzewania kończy się, gdy urządzenie osiąga wcześniej ustawioną temperaturę. Wtedy powietrze zostaje wpuszczone do komory przez zawór i urządzenie otwiera się automatycznie. Cały cykl pakowania zostaje zakończony. Następna procedura pakowania może zostać rozpoczęta.

Przed pierwszym uruchomieniem.

1. Przed pierwszym użyciem pakowarki próżniowej, zapoznaj się dokładnie z załączoną instrukcją obsługi.
2. Przed uruchomieniem urządzenia napełnij pompę pakowarki próżniowej specjalnym olejem do pomp próżniowych (np. HFV32 lub N32) do poziomu $\frac{3}{4}$ wysokości wizjera kontrolnego. W czasie pracy pompy, poziom oleju nie powinien być niższy niż $\frac{1}{2}$ wysokości wizjera. Nie przepelniaj zbiornika oleju, ponieważ może to spowodować jego rozlewanie się.
3. Ustaw urządzenie poziomo na płaskiej powierzchni, w dobrze wentylowanym miejscu, bez dostępu do gazów powodujących korozję oraz kurzu.
4. Dla zapewnienia bezpieczeństwa przewody elektryczne muszą być uziemione.
5. Przed uruchomieniem urządzenia, ustaw odpowiednio temperaturę zgrzewania oraz czas [s].
6. Naciśnięcie przycisku służącego do otwierania pokrywy pakowarki, automatycznie uniesie pokrywę pakowarki, następnie urządzenie jest gotowe do dalszej pracy.
7. Podłącz urządzenie do źródła zasilania, zamknij pokrywę pakowarki. Nastąpi automatyczne uruchomienie się pompy. Przy niskiej temperaturze otoczenia lub gdy jest to pierwsze uruchomienie, olej pompy będzie gęsty i zawiesisty. Włącz i wyłącz urządzenie kilka razy, do czasu, aż pokrywa urządzenia zostanie prawidłowo zassana (przed uruchomieniem urządzenia, obniż temperaturę zgrzewu tak, aby zapobiec zniszczeniu zgrzewanych materiałów; gdy pokrywa pakowarki zostanie zassana, ustaw docelową temperaturę zgrzewu, by dostosować ją do wybranego materiału). Jeśli pompa pakowarki próżniowej działa zbyt głośno oraz wskaźnik próżniowy nie porusza się, oznacza to, że kierunek obrotu jest niewłaściwy. Pompa powinna obracać się w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara, więc dla zasilanie 3-fazowego należy zamienić 2 zaciski zasilania (nie dotyczy zasilania jednofazowego).

Obsługa

1. Podłącz urządzenie do zasilania, wybierz właściwą wielkość folii.
2. Ustaw odpowiednio temperaturę oraz czas zgrzewu. Czas zgrzewu powinien być stopniowo zwiększany, aby dokładnie zgrzać materiał, bez jego stopienia lub pofałdowania. Amplituda temperatur nie powinien być zbyt duża, aby zapobiec wzrostowi temperatury do poziomu spalania teflonowej powłoki zgrzewającej oraz innych części.
3. Czas zasysania powietrza powinien zostać dostosowany do rodzaju opakowania oraz wartości wskazywanych przez manometr (miernik próżniowy). Przy pakowaniu wilgotnych produktów, zaleca się wydłużenie czasu zgrzewu, po tym jak programator osiągnie poziom 0.1Mpa w celu uzyskania najlepszych efektów. Uwaga: najdłuższy czas zgrzewania wynosi 99 sekund.
4. Umieść opakowanie w komorze próżniowej, brzeg opakowania powinien zostać płasko umieszczony na listwie ramy grzewczej oraz przyciśnięty listwą grzewczą.

5. Po zakończeniu powyższego procesu, można od razu przystąpić do zgrzewania następnego opakowania. Opuść pokrywę urządzenia, włącznik uruchomi się automatycznie, powodując że:
 - a) pompa pakowarki próżniowej, dzięki podłączeniu do źródła prąd elektrycznego zaczyna pracować;
 - b) pokrywa maszyny zamyka się, tworząc hermetyczny system. Następnie powietrze z komory roboczej zostaje wysane tworząc próżnię, włącza się timer sterujący czasem odsysania powietrza.
6. Jeśli chodzi o ustawianie czasu pobierania powietrza (stopnia podciśnienia), przełącznik czasowy podaje sygnał oraz jednocześnie może:
 - a) odciąć zasilanie od pompy próżniowej, dzięki czemu pompa przestaje pracować, zawór zawrotny (lub elektrozawór) zamyka się, co utrzymuje na stałym poziomie podciśnienie w systemie;
 - b) do przełącznika zostaje doprowadzona energia elektryczna, następnie jest przepuszczona przez obwód grzewczy, w wyniku czego taśma niklowo-chromowa zaczyna się nagrzewać i jest gotowa do zgrzewania;
 - c) elektrozawór wpuszcza powietrze do komory, powodując dociskanie rama grzewczej do krawędzi folii (worka) oraz jego zgrzanie i „nabicie” daty.
7. Po zakończeniu pracy przełącznika czasowego, następuje uruchomienie obwodu elektrozaworu powietrza, co powoduje pobieranie prąd przez elektrozawór, zawór otwiera się, a atmosfera dostaje się do pomieszczenia roboczego. Płyta grzewcza stopniowo się ochładza. Kiedy ciśnienie powietrza w komorze roboczej i ciśnienie powietrza otoczenia równoważą się, pokrywa próżni otwiera się automatycznie, wyłącznik końcowy resetuje się, a następnie koczy się jedna procedura pakowania.

Procedura pracy pakowarki próżniowej

Naciśnij pokrywę	»	wysysanie powietrza	»	nagrzewanie	»	chłodzenie	»	wypuszczanie gazu - pokrywa urządzenia otwiera się
------------------	---	---------------------	---	-------------	---	------------	---	----------------------------------------------------

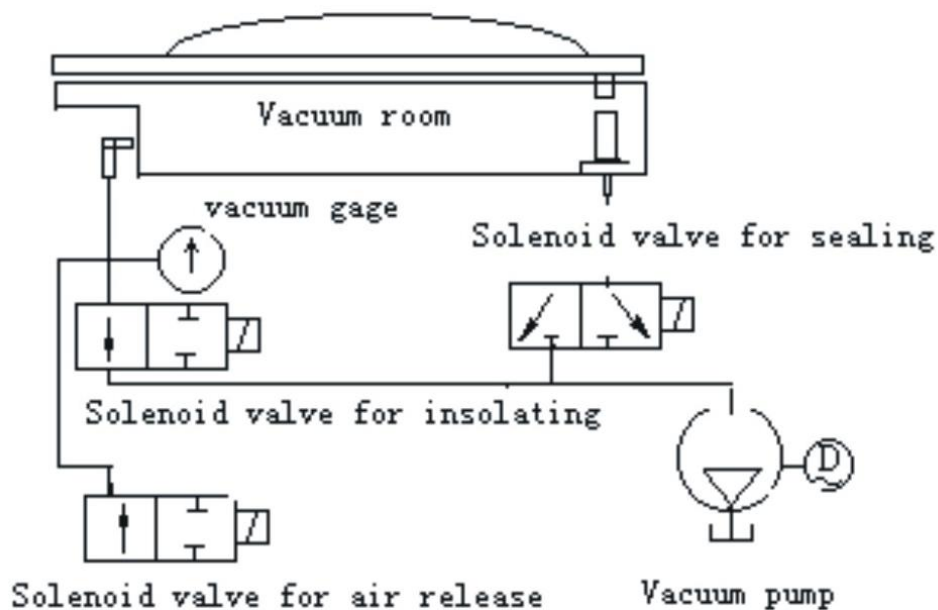
Inne ważne kwestie, na które należy zwrócić uwagę.

1. Jedna część zgrzewająca jest płaszczyzną rowkowaną, natomiast druga część może służyć do umieszczania oznakowań.
2. Jeżeli konieczne jest awaryjne zatrzymanie maszyny w trakcie pracy naciśnij przycisk <STOP> (zatrzymania awaryjnego), wtedy osłona maszyny otworzy się samoczynnie.
3. Jeśli nie używasz urządzenia, odłącz zasilanie.
4. Pole przekroju przewodu zasilającego powinno być większe niż pole przekroju przewodu w urządzeniu.
5. Jeśli wzniesienie terenu jest wysokie, ciśnienie atmosferyczne otoczenia spada, razem z wartością podciśnienia (zobacz tabelę).

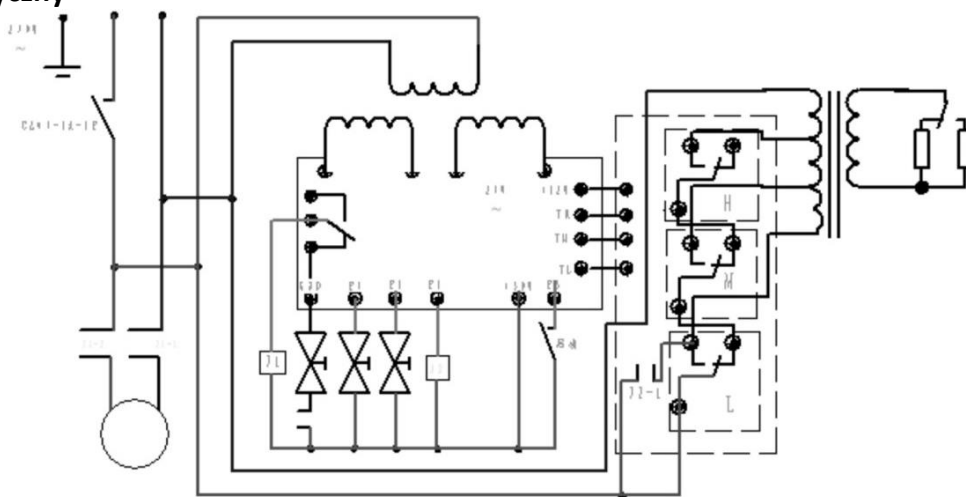
Wysokość [m]	Ciśnienie atmosferyczne [mmHg]	Stopień podciśnienia [Mpa]
0	760,0	0,101
200	742,15	0,099
400	724,64	0,097
600	707,47	0,094
800	690,63	0,092
1000	671,11	0,090
2000	596,25	0,079
3000	525,87	0,070

UWAGA: Jeżeli urządzenie pracuje powyżej 10 godzin dziennie w sezonie letnim, pompa pakowarki próżniowej powinna być chłodzona dodatkowym, wymuszonym chłodzeniem zewnętrznym.

Schemat układu podciśnienia



Schemat elektryczny



Problemy i sposoby ich rozwiązania (tab.1)

Problem	Powód	Rozwiązanie
Pompa pakowarki próżniowej nie wysysa powietrza	Pompa nie uruchomiła się	Sprawdź szczegóły w tabeli 3
	Pokrywa urządzenia nie domyka się	Dociśnij
	Timer jest uszkodzony	Wymień
	Zawór od pompy komory próżniowej nie jest włączony.	Sprawdź szczegóły w tabeli 2
Komora nie może osiągnąć maksymalnego poziomu próżni	Pompa nie osiąga maksymalnego poziomu próżni	Sprawdź szczegóły w tabeli 3
	Nieszczelność rury	Wymień
	Nieszczelność zacisku rury	Dokręć
	Pierścień uszczelniający komory próżniowej jest zepsuty lub zniszczony	Wymień

	Górna płaszczyzna próżni nie jest płaska	Dopasuj
	Zawór elektromagnetyczny przecieka	Sprawdź szczegóły w tabeli 2
	Czas pobierania powietrza jest niewystarczający	Wydłuż czas
Pokrywy nie można otworzyć, powietrze nie może dostać się do komory	Elektrozawór nie włączył się	Sprawdź szczegóły w tabeli 2
Poziom podciśnienia jest prawidłowy, ale pozostało powietrze w folii	Uszkodzona krawędź zgrzewająca lub za krótki czas zgrzewu	Wydłużyć czas lub wymienić

Awarie i demontaż uszczelnienia komory (tab.2)

Problem	Powód	Rozwiązanie
Słaba jakość zgrzewania	Zanieczyszczenie przedostało się do obszaru uszczelniania	Usuń
	Powierzchnia zgrzewająca jest uszkodzona	Napraw lub wymień
	Gumowe uszczelki są uszkodzone	Wymień
Problemy z uruchamianiem i wyłączeniem urządzenia	Przewód zasilający jest uszkodzony	Wymień
	Bezpiecznik jest przepalony	Wymień
	Dioda komunikacyjna pracuje nieprawidłowo	Wymień
	Uzwojenie jest wypalone	Wymień
	Część podnosząca armaturę jest zabrudzona	Wymień
	Napięcie jest zbyt wysokie	Wezwij elektryka

Awarie i demontaż pompy próżniowej (tab.3)

Problem	Powód	Rozwiązanie
Pompa nie może osiągnąć maks. poziomu próżni	Olej smarujący źle wygląda	Wymień i uzupełnij olej do wymaganego poziomu
	Niewystarczająca ilość oleju w pojemniku	Dolej oleju do wymaganego poziomu
	Przeciekający przewód olejowy	Wymień lub napraw przewód olejowy
	Uszczelnienie rury jest słabe	Sprawdź stan rurki oraz miejsce łączenia
	Zablokowane powietrze w zaworze	Sprawdź czy zawór pracuje poprawnie
	Wycieki uszczelnienia oleju	Wymień uszczelkę
	Łopatka jest zniekształcona i ruch nie jest płynny	Wymień łopatkę
	Zużyta i zniszczona	Wymień lub dopasuj
Pompa nie uruchamia się	Niewystarczające napięcie lub spalony bezpiecznik	Sprawdź napięcie i bezpieczniki
	Zablokowana pompa lub silnik	Zdemontuj pokrywę wentylatora, spróbuj obrócić silnik, a następnie znajdź przyczynę zablokowania
Za wysoki poziom prądu rozruchowego lub prądu roboczego	Za duża ilość oleju w zbiorniku lub niewłaściwy typ oleju	Sprawdź poziom oleju i rodzaj oleju
	Zbyt duża lepkość oleju smarowego spowodowana	Wymienić na olej o niższej

	niską temperaturą	lepkości. Gdy temperatura otoczenia jest niższa niż 5°C, pracę urządzenia rozpocząć po podgrzaniu oleju.
	Filtr wylotowy jest zablokowany	Wyczyść lub wymień filtr
Za wysoka temperatura urządzenia w czasie pracy pompy	Nieodpowiednia ilość oleju w pompie	Sprawdź i dostosuj poziom oleju
	Radiator nie odprowadza prawidłowo ciepła	Oczyścić wentylator pompy oraz silnika, aby poprawić wentylację
Pompa blokuje się podczas pracy	Obracanie się w złym kierunku przez długi czas	Skorygować kierunek skrętu, sprawdzić pompę
	Brak oleju na powierzchni roboczej	Sprawdź przewód olejowy by znaleźć przyczynę braku oleju
Pompa zbyt głośno pracuje	Części napędowe są zużyte lub poluzowane	Zlokalizuj miejsce awarii oraz usuń problem
Z zaworu powietrza widać dym lub krople oleju	Zbiornik oleju w pompie jest przepełniony	Spuścić zbędny olej
	Nieprawidłowe umiejscowienie filtra lub materiał uległ zniszczeniu	Zamontuj ponownie lub wymień filtr
	Filtr powietrza jest zablokowany	Wyczyść lub zmień filtr

Awarie części grzewczej oraz sposób jej usuwania (tab.4)

Problem	Powód	Rozwiązanie
Brak zgrzewu	Regulator zgrzewu nie jest ustawiony w odpowiedniej pozycji	Popraw
	Bezpiecznik służący do zgrzewania jest przepalony	Wymień
	Pasek elektrotermiczny jest popsuty	Wymień
	Pasek elektrotermiczny uległ zwarceniu	Wymień
	Stycznik uległ awarii	Wymień
	Zawór komory nie działa	Sprawdź tabelę 2
	Taśma zgrzewająca jest zablokowana	Popraw
Zgrzew nie jest równy	Taśma zgrzewająca jest luźna	Popraw
Uszczelnienie opakowania nie jest płaskie	Ciśnienie nie jest odpowiednie	Popraw
	Czas chłodzenia jest za krótki	Wydłuż czas
Zgrzew nie jest trwały	Zgrzew nie jest przejrzysty	
	Czas zgrzewu nie jest wystarczający	Wydłuż czas
	Napięcie jest nieodpowiednie	Wezwij elektryka
	Napięcie w sieci jest niestabilne	Wezwij elektryka
	Ciśnienie w komorze nie jest wystarczające: 1) zbyt długi czas napowietrzania powoduje, że ciśnienie w pomieszczeniu próżniowym jest zbyt wysokie 2) taśma grzewcza zablokowała się lub nie porusza się płynnie 3) zawór komory gazowej nie załącza się automatycznie 4) komora pakowarki lub przewód jest nieszczelny. Warstwa teflonu jest stopiona lub zniszczona	Dopasuj, sprawdź tabelę 2

Uwaga

1. Instrukcje obsługi służy tylko do celów informacyjnych. W przypadku jakichkolwiek problemów skontaktuj się z działem technicznym naszej firmy.
2. Nie ma dodatkowych instrukcji dla innych mechanizmów zastosowanych się w wyżej wymienionych modelach.
3. Instrukcja obsługi może nie zawierać dodatkowych informacji dot. ulepszeń.



Ostrzeżenie przed wysokimi temperaturami !

Podczas długotrwałej pracy, temperatura powierzchni pompy może osiągać nawet do 70°C. W razie konieczności, przed jakąkolwiek ingerencją, zatrzymaj maszynę i załóż rękawice termo ochronne.

Żywotność oleju

1. Żywotność oleju jest zależna od warunków technicznych, jednak zalecane jest wymienianie oleju po 300 godzinach ciągłej pracy lub cyklicznie, co 3 miesiące.
2. Poziom oleju sprawdzaj przynajmniej raz w tygodniu.
3. Przed wymianą oleju uruchom zgrzewarkę na kilka minut. W tym czasie pompa i olej osiągną odpowiednią temperaturę, zapobiegając przedostawaniu się wilgoci oraz odfiltrowaniu zanieczyszczeń, zmniejszając ryzyko powstania korozji.



A. Okienko kontrolne oleju

B. Otwór wylotowy oleju

C. Otwór wlotowy oleju

Procedura wymiany oleju

1. Otwórz pokrywę maszyny
2. Umieść miskę olejową pod otworem wylotowym
3. Aby spuścić olej, zdejmij korek otworu wylotowego
4. Po spuszczeniu oleju załóż korek ponownie
5. Zdejmij korek otworu wlotowego oleju
6. Dodaj dedykowany olej do pompy zgrzewarki (poziom oleju powinien wskazywać od 1/2-3/4 okienka).

Uwaga: Po odkręceniu korka należy podłożyć miskę olejową. Aby spuścić pozostałości oleju, można delikatnie przechylić pompę.

Deklaracja CE

Urządzenie zostało zaprojektowane, wyprodukowane i wprowadzone na rynek zgodnie z wymaganiami dyrektywy niskonapięciowej oraz kompatybilności elektromagnetycznej i dlatego wyrób został oznakowany znakiem CE oraz została wystawiona dla niego deklaracja zgodności udostępniana organom nadzorującym rynek.

Utylizacja

Materiały z opakowania nadają się w 100% do wykorzystania jako surowiec wtórny i są oznakowane symbolem recyklingu. Utylizacji opakowania należy dokonać zgodnie z przepisami lokalnymi. Materiały z opakowania należy zabezpieczyć przed dziećmi, gdyż stanowią źródło zagrożenia.

Właściwa utylizacja urządzenia:



1. Zgodnie z dyrektywą WEEE 2012/19/UE symbolem przekreślonego kołowego kontenera na odpady (jak obok) oznacza się wszelkie urządzenia elektryczne i elektroniczne podlegające selektywnej zbiórce.

2. Po zakończeniu okresu użytkowania nie wolno usuwać niniejszego produktu poprzez normalne odpady komunalne, lecz należy go oddać do punktu zbiórki i recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Informuje o tym symbol umieszczony na produkcie, instrukcji obsługi lub opakowaniu.

3. Zastosowane w urządzeniu tworzywa nadają się do powtórnego użycia zgodnie z ich oznaczeniem. Dzięki powtórnemu użyciu, wykorzystaniu materiałów lub innym formom wykorzystania zużytych urządzeń wnoszą Państwo istotny wkład w ochronę środowiska.

4. Informacji o właściwym punkcie usuwania zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych udzieli Państwu administracja gminna lub sprzedawca urządzenia.



MegaMarket S.A.
ul. Strefowa 15, 39-442 Chmielów
NIP: 8672239415 REGON: 181151371
+48 798 532 532, sklep@megamarket.com.pl
www.megamarket.com.pl