

PRZYŁBICA DO SZLIFOWANIA SYSTEM NAWIEWOWY



WOLF

NAWIEW



SPRZĘT SPAWALNICZY NA MIARĘ DZISIEJSZYCH POTRZEB

Dziękujemy Państwu za zakup naszego produktu!

Dokonaliście Państwo trafnego wyboru. Procesy spawania i cięcia plazmowego, prowadzone są w ciężkich warunkach, wystawiając sprzęt spawalniczy niejednokrotnie na ekstremalną próbę wytrzymałości. Tylko sprzęt wysokiej jakości może zapewnić odpowiednią niezawodność i wydajność przy prowadzeniu w/w procesów. I takie właśnie są produkty SPARTUS® – przede wszystkim niezawodne i trwałe, ale również wszechstronne. Wnikliwie wsłuchujemy się w potrzeby klientów, stąd w naszej ofercie znajduje się tak bogaty asortyment. Ale dobry produkt to nie wszystko, równie ważna jest opieka serwisowa. I tutaj możemy Państwa zapewnić, że dzięki temu, że wybraliście Państwo produkty SPARTUS®, nie musicie się martwić o ewentualną opiekę serwisową. Nasz wykwalifikowany serwis jest zawsze do Waszej dyspozycji. Jeszcze raz dziękujemy za powierzone nam zaufanie i zapraszamy Was do zapoznania się z naszą ofertą na stronie www.spartus.pl lub bezpośrednio u lokalnego dystrybutora produktów SPARTUS®.



INFOLINIA TECHNICZNA

opcja dostępna tylko na terenie Polski

801 060 101

CZYNNA w dni robocze 8.00 – 16.00

info@spartus.pl

SPIS TREŚCI

1.	BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA	2
1.1	Promieniowanie łuku może być niebezpieczne	2
1.2	Symbolle użyte w dalszej części instrukcji	3
2.	ZGODNOŚĆ ZE STANDARDAMI	3
3.	OPIS OGÓLNY	4
3.1	Przeznaczenie	4
4.	DANE TECHNICZNE	4
4.1	Praca, przechowywanie i transport	4
4.2	Parametry techniczne przyłbicy	5
5.	OBSŁUGA I UŻYTKOWANIE	5
5.1	Opis budowy	5
5.2	Użytkowanie przyłbicy	6
6.	KONSERWACJA	6
6.1	Wymiana zewnętrznej szybki ochronnej	6
6.2	Czyszczenie	6
7.	SYSTEM NAWIEWOWY DO PRZYŁBIC SPARTUS® Pro	6
7.1	Informacje ogólne	6
7.2	Zgodność ze standardami	7
7.3	Dane techniczne	7
7.4	Obsługa i użytkowanie	7
7.5	Konserwacja	11
7.6	Wykaz części wymiennych	12
8.	OCHRONA ŚRODOWISKA	12
9.	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	12

WAŻNE!



Przed przystąpieniem do korzystania z przyłbicy, przeczytaj instrukcję obsługi w całości, ze zrozumieniem. Zachowaj instrukcję do szybkiego odniesienia się do niej w razie potrzeby. Zwróć szczególną uwagę na instrukcje bezpieczeństwa przewidziane dla Twojej ochrony. W przypadku niezrozumienia któregoś z punktów instrukcji, skontaktuj się ze swoim dostawcą lub przełożonym.

1. BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWNIA

Spawanie łukowe i cięcie plazmowe to procesy, które mogą stwarzać zagrożenie dla operatora i osób znajdujących się w pobliżu. Operator i jego najbliższe otoczenie wystawieni są między innymi na ryzyko zagrożenia pożarem, wybuchem, porażenia prądem elektrycznym, oparzenia, a także ryzyko poniesienia obrażeń w wyniku kontaktu z ruchomymi częściami urządzenia. Po zapewnieniu odpowiednich środków ochrony, spawanie elektryczne i cięcie plazmowe to procesy stosunkowo bezpieczne. Z uwagi na to, kluczowe podczas przeprowadzania prac spawalniczych jest bezwzględne stosowanie się do panujących zasad BHP. Poniższe informacje, nie zwalniają operatora z obowiązku przestrzegania zasad BHP obowiązujących w zakładzie.

Przy wykonywaniu prac spawalniczych, należy stosować się również do wymagań BHP zawartych w aktualnych wersjach aktów prawnych, do których należą między innymi:

- Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 6 lutego 2003 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy podczas wykonywania robót budowlanych (Dz. U. 2003, Nr 47, poz. 401) – Rozdział 16
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 27 kwietnia 2000 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy pracach spawalniczych (Dz. U. z 2000 r. Nr 40, poz. 470)
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 23 grudnia 2003 w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy produkcji i magazynowaniu gazów, napełnianiu zbiorników gazami oraz używaniu i magazynowaniu karbidu (Dz. U. 2004 nr 7 poz. 59)
- Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 7 czerwca 2010 r. w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów (Dz. U. 2010 nr 109 poz. 719)
- oraz wszelkich nowych rozporządzeń.

Tylko profesjonalnie przeszkolony i wykwalifikowany personel może zainstalować, obsługiwać, konserwować i naprawiać urządzenie. Dla operatorów (użytkowników) i ich przełożonych niezbędne jest posiadanie odpowiednich szkoleń i kwalifikacji: z zakresu bezpiecznego użytkowania sprzętu; nt. prowadzonych procesów; nt. procedur awaryjnych.

1.1 PROMIENIOWANIE ŁUKU MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE

W trosce o jak największe bezpieczeństwo użytkowników, przypominamy zasady ograniczenia zagrożeń wynikających z emitowanego promieniowania przez łuk spawalniczy.



Łuk spawalniczy generuje:

- promieniowanie ultrafioletowe (może uszkodzić skórę i oczy),
- światło widzialne (może oślepić lub upośledzić widzenie),
- promieniowanie podczerwone (może uszkodzić skórę i oczy).

Promieniowanie łuku spawalniczego może oddziaływać bezpośrednio lub odbijać się od gładkich powierzchni metalowych bądź kolorowych przedmiotów.

1.1.1 Ochrona oczu i twarzy

- Należy używać tarczy/przyłbicy spawalniczej z odpowiednim filtrem dla ochrony twarzy i oczu przed iskrami i promieniowaniem łuku spawalniczego.
- Tarcza/przyłbica powinna zapewnić ochronę oczu i twarzy, przed urazem – spowodowanym latającymi cząsteczkami i innymi ciałami takimi jak: odpryski spawalnicze, żużel itp.
- Tarcza/przyłbica spawalnicza, powinna być wykonana zgodnie z obowiązującymi normami.

1.1.2. Ochrona ciała

- Ciało powinno być chronione za pomocą odpowiedniej odzieży ochronnej zgodnie z obowiązującymi normami.
- Stosować odpowiednią odzież ochronną wykonaną z wytrzymałego materiału ognioodpornego, w celu zapewnienia odpowiedniej ochrony skóry.
- Zastosowanie ochrony karku może być konieczne w celu ochrony przed odbitym promieniowaniem.

1.1.3. Ochrona osób w sąsiedztwie łuku spawalniczego

- Chronić pozostały personel znajdujący się w pobliżu przed negatywnym skutkiem promieniowania łuku i odpryskami spawalniczymi. Ostrzec ich o niebezpieczeństwie wynikającym z ekspozycji na działanie łuku spawalniczego.
- W sąsiedztwie miejsca, gdzie prowadzony jest proces, należy stosować specjalne antyrefleksyjne zasłony lub ekrany, w celu odizolowania osób postronnych od promieniowania łuku. Stosować w widocznym miejscu ostrzeżenie, np. symbol ochrony oczu – „należy zapoznać się z niebezpieczeństwem promieniowania optycznego łuku.”
- Pomocnik spawacza, również powinien być zaopatrzony w odpowiednia odzież ochronną.

1.2 SYMBOLE UŻYTE W DALSZEJ CZĘŚCI INSTRUKCJI



Tymi symbolami oznaczone są miejsca, w których zawarta jest ważna informacja.

2. ZGODNOŚĆ ZE STANDARDAMI

Przyłbica SPARTUS® WOLF jest zgodna z jednostronnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:

Dyrektywa 2016/425/UE **PPE** **Środki ochrony indywidualnej**

oraz z wymaganiami norm zharmonizowanych:

EN 166 **Ochrona indywidualna oczu.**

Na produkcie naniesiono oznakowanie **CE**.

3. OPIS OGÓLNY

Przyłbica do szlifowania SPARTUS® WOLF zaprojektowana została w celu ochrony oczu i twarzy przed odpryskami podczas obróbki mechanicznej. Przezroczysta osłona z wytrzymałego poliwęglanu chroni przed temperaturą oraz odpryskami.

Ergonomiczny kształt, regulowane nagłowie oraz niska waga przyłbicy pozwala na komfortową pracę nawet przez dłuższy czas. Duże pole widzenia korzystnie wpływa na swobodę działania podczas pracy.

Przyłbica spawalnicza SPARTUS® WOLF z systemem nawiewowym dostarcza czystego i suchego powietrza spawaczowi w warunkach szczególnie trudnych, o dużym zapyleniu i wilgotności. Wysoki **poziom ochrony dróg oddechowych TH3P** zapewnia zestaw wymiennych filtrów (główny HEPA, wstępny z węglem aktywnym). Całość zabezpieczona jest osłoną przeciwwiskrową. Nawiew umożliwia zmienną regulację prędkości nadmuchu. Wąż oddechowy połączony jest z obudową przyłbicy. Zapewnia to komfort i wygodę w poruszaniu się podczas pracy.

3.1 PRZEZNACZENIE

Przyłbica SPARTUS® WOLF przeznaczona jest do zapewnienia ochrony twarzy i oczu użytkownika, podczas szlifowania.

- ! *Zabronione jest użytkowanie przyłbicy SPARTUS® do ochrony oczu i twarzy w trakcie spawania i cięcia gazowego, spawania i cięcia laserowego. Przyłbica nie zabezpiecza przed urządzeniami wybuchowymi lub żrącymi cieczami. Zabronione jest stosowanie niezgodnie z przeznaczeniem.*

4. DANE TECHNICZNE

4.1 PRACA, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Warunki podczas pracy, przechowywania i transportu

Temperatura otoczenia podczas pracy	od -5°C do +50°C
Temperatura przechowywania i transportu	od -20°C do +70°C

- ! *Przechowywać i transportować w opakowaniu chroniącym przed mechanicznym uszkodzeniem przyłbicy.*

4.2 PARAMETRY TECHNICZNE PRZYŁBICY SPARTUS® WOLF

SPARTUS® WOLF	
Zastosowanie	szlifowanie
Pole widzenia (dł. x szer.)	350 x 202.5mm
Materiał, z jakiego wykonana jest przyłbica	poliamid (PA, Nylon)
POZOSTAŁE DANE	
Waga	340 g

5. OBSŁUGA I UŻYTKOWANIE



OSTRZEŻENIE!

Przyłbica SPARTUS® przeznaczona jest do zastosowań profesjonalnych i przemysłowych. Obsługi i użytkowania przyłbicy może dokonywać wyłącznie odpowiednio wykwalifikowany fachowy personel.



Osoba wykwalifikowana (def.)

Osoba, która zdobyła odpowiednie wykształcenie techniczne, odbyła szkolenia i/lub zdobyła doświadczenie umożliwiające dostrzeganie ryzyka i unikanie zagrożeń podczas użytkowania produktu (IEC 60204-1).

5.1 OPIS BUDOWY



UWAGA!

Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek samodzielnych modyfikacji w budowie i/lub innych elementach składowych przyłbicy SPARTUS®.



Przyłbica do szlifowania



Zewnętrzna szybka ochronna



5.2 UŻYTKOWANIE PRZYŁBICY SPARTUS® WOLF

OSTRZEŻENIE!

Zarysowana lub uszkodzona osłona z poliwęglanu powinna być wymieniona.

UWAGA! Przed pierwszym użyciem

(lub pierwszym użyciem po przerwie w pracy) przyłbicy należy sprawdzić jej stan techniczny.

6. KONSERWACJA



Prace konserwacyjne i naprawcze, mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowany personel, z odpowiednimi uprawnieniami. Regularne przeprowadzanie prac konserwacyjnych, zapewni odpowiednią żywotność i bezproblemowe funkcjonowanie przyłbicy.

Codziennie (przed każdym użyciem):

- Dokonywać oględzin zewnętrznych przyłbicy.
- Dokonać oględzin stanu technicznego osłony zewnętrznej z poliwęglanu. Zużyta lub uszkodzona osłonę należy wymienić na nową.

6.1 WYMIANA ZEWNĘTRZNEJ SZYBKIE OCHRONNEJ

Krok 1: Odbezpiecz zatrzask po obu stronach osłony.

Krok 2: Wyjmij zużyty element.

Krok 3: Zamontuj fabrycznie nową szybkę ochronną, wciskając ją w odpowiednie zatrzaski po obu stronach przyłbicy.

6.2 CZYSZCZENIE

Regularnie czyść powierzchnię osłony z poliwęglanu delikatną szmatką z mikrofibry lub innego materiału z delikatnym włóknem do czyszczenia ekranów.

7. SYSTEM NAWIEWOWY DO PRZYŁBIC SPARTUS®

7.1 INFORMACJE OGÓLNE

System nawiewowy SPARTUS® przeznaczony jest do ochrony dróg oddechowych spawacza podczas jego pracy. System nawiewu dostarczany jest w kompletnym zestawie, gotowym do użycia, w którego skład wchodzi:

- przyłbica do szlifowania SPARTUS® WOLF
- nawiew
- wąż do powietrza wraz z rękawem ochronnym
- osłona przeciwiiskrowa
- filtr główny HEPA
- filtr wstępny z węglem aktywnym
- bateria litowo-jonowa
- ładowarka ze zmiennymi końcówkami
- torba

7.2 ZGODNOŚĆ ZE STANDARDAMI

System nawiewu SPARTUS® z przyłbicą WOLF przeznaczony jest do ochrony dróg oddechowych, a także oczu i twarzy. System jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:

Dyrektywa 2016/425/UE PPE Środki ochrony indywidualnej

oraz z wymaganiami norm zharmonizowanych:

EN 166 Ochrona indywidualna oczu

IEC 12941 Sprzęt ochrony układu oddechowego – Oczyszczający sprzęt z wymuszonym przepływem powietrza wyposażony w hełm lub kaptur

System nawiewowy posiada certyfikat **TH3P** zgodnie z normą europejską:

EN12941: 1998 / A I: 2003 / A2: 2008 TH3P R SL.

7.3 DANE TECHNICZNE

Zmienna regulacja przepływu powietrza [l/min]	<i>poziom 1:</i> min. 180	<i>poziom 2:</i> min. 220
Czas pracy (h)	<i>poziom 1:</i> 10	<i>poziom 2:</i> 9
Rodzaj baterii	długożywna, litowo-jonowa	
Cykle ładowania	>500	
Czas ładowania baterii (h)	2.5	
Max. poziom hałasu (dB)	60	
Kontrolki	alarm akustyczny i wibracyjny, gdy zawodzi system nadmuchu	
Długość / wymiary węża powietrza	850 – 1200mm włącznie z wtyczką / ø36mm	

7.4 OBSŁUGA I UŻYTKOWANIE

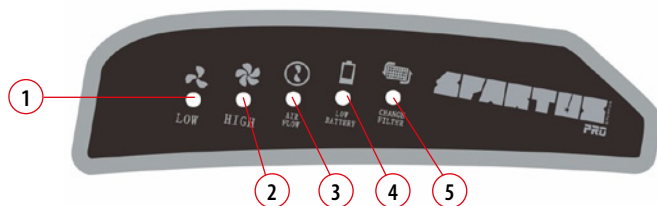
7.4.1 Opis budowy

7.4.1.1 Nawiew



- | | | | |
|---|---|----|-------------------------|
| 1 | Wąż powietrzny | 6 | Pokrywa |
| 2 | Pas biodrowy | 7 | Bateria litowo-jonowa |
| 3 | Panel kontrolny | 8 | Filtr HEPA |
| 4 | Wylot powietrza | 9 | Filtr z węglem aktywnym |
| 5 | Włącznik on/off i wybór regulacji przepływu powietrza | 10 | Osłona przeciwiiskrowa |

7.4.1.2 Panel kontrolny

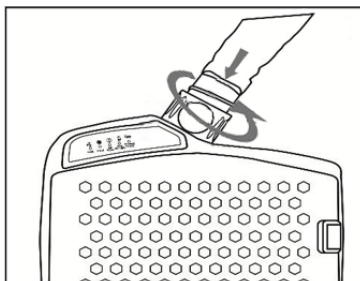


- 1 Dioda – przepływ powietrza na poziomie 180l/min
- 2 Dioda – przepływ powietrza na poziomie 220l/min
- 3 Dioda – niski poziom przepływu
- 4 Dioda – niski poziom naładowania baterii
- 5 Dioda – konieczna wymiana filtra

7.4.2 Uruchomienie systemu nawiewowego

! Przed każdym użyciem sprawdź stan systemu nawiewowego!

1. Upewnij się, że filtr główny i filtr wstępny są prawidłowo zainstalowane, a pokrywa jest dobrze zamocowana (pokrywa musi zostać zamknięta kliknięciem).
2. Sprawdź wąż powietrza i złącze pod kątem uszkodzeń (dziur, rozdarć, przecięć). Podłącz przewód powietrzny do przyłbicy i systemu nawiewowego, wkładając męski łącznik przewodu do żeńskiego gniazda. Obróć złączkę, aż się zablokuje. Upewnij się, że łączniki mają uszczelkę typu O-ring.



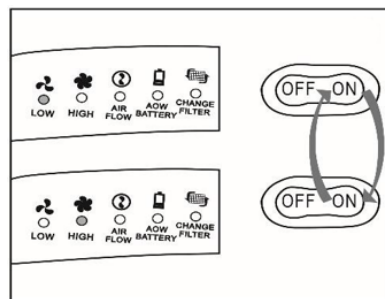
3. Włącz system nawiewowy naciskając przycisk ON przez około 1 sekundę. Podczas rozruchu trwającego około 3 sekund wszystkie diody LED zaświecą się i rozlegnie się alarm dźwiękowy (3 sygnały). System nawiewowy jest gotowy do użycia.
4. W czasie rozruchu system nawiewowy przeprowadza wstępną samokontrolę. Jeśli czerwona dioda LED filtra wyłączy się po, wyżej wymienionych, 3 sekundach, utrzymywany jest prawidłowy przepływ. Dzięki wbudowanemu czujnikowi, system kontroluje i stale utrzymuje prawidłowy przepływ powyżej 180l/min.
5. System nawiewowy ma widoczne i słyszalne ostrzeżenia o niskim poziomie baterii, zablokowanym filtrze lub ograniczonym przepływie powietrza. **Jeśli pojawi się ostrzeżenie, natychmiast opuść obszar roboczy!**

7.4.3 Regulacja rozmiaru paska

Załóż pasek i dostosuj rozmiar, aby system nawiewowy wygodnie opierał się na biodrach / talii.

7.4.4 Regulacja systemu nawiewowego

System nawiewowy ma dwa poziomy przepływu powietrza: 180l/min i 220l/min. Aby zmienić przepływ powietrza, naciśnij przycisk ON, aż zostanie osiągnięty żądany poziom.



7.4.5 Bateria

W chwili dostawy akumulator nie jest w pełni naładowany. Naładuj całkowicie baterię przed pierwszym użyciem.

Bateria jest częścią eksploatacyjną i ulega naturalnemu zużyciu. Gdy czas pracy urządzenia jest zbyt krótki należy baterię wymienić, a starą poddać recyklingowi.

Bateria wykazuje się dobrą trwałością, jej żywotność określono na 500 cykli ładowania, pod warunkiem, że będzie przestrzegana procedura ładowania. Przestrzegaj zasad:

- ładowanie baterii do stanu pełnego naładowania,
- używaj dedykowanej ładowarki (użycie nieodpowiedniego urządzenia spowodować może uszkodzenie ładowarki oraz baterii).

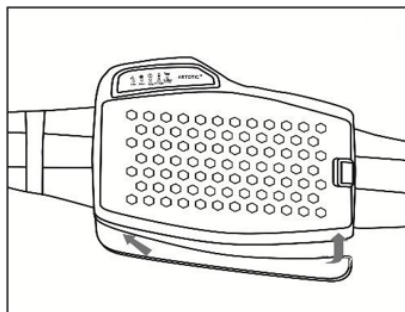
Baterie można ładować gdy jest zamontowana w systemie nawiewowym, a także gdy jest wyjęta. Czas ładowania wynosi ok. 2.5h, natomiast nominalny czas pracy wynosi do 10h (*Pamiętaj, że czas pracy zależy od wielu czynników: np. zużycia baterii, zapchania filtra, poziomu przepływu powietrza, a także temperatury*).

UWAGA!

Nie powinno dopuszczać się do całkowitego rozładowania baterii, gdyż może to doprowadzić do jej trwałego uszkodzenia. Pamiętaj, aby zachować ostrożność podczas ładowania. Nie wystawiaj baterii na działanie promieni słonecznych, ani na działanie wysokich temperatur.

7.4.5.1 Instalowanie baterii

Baterię należy włożyć w lewy dolny róg systemu nawiewowego. Przesunąć i popchnąć, aż usłyszysz kliknięcie.



7.4.5.2 Wymywanie baterii

Naciśnij przycisk przytrzymujący baterię w prawym dolnym rogu, aż zostanie ona całkowicie wyjęta z systemu nawiewowego.

7.4.5.3 Ładowanie baterii

Ładowarka została wyposażona w system zmiennych wtyków do gniazdka (4 sztuki: UK, SAA, USA i EU). Obsługuje napięcia zasilania od 100 do 240V AC 50/60Hz \pm 10%.

1. Sprawdź jakie gniazdko występuje w Twojej instalacji zasilania elektrycznego.
2. Wybierz odpowiedni wtyk i upewnij się że przyłącze elektryczne spełnia parametry ładowarki.
3. Aby zmienić wtyk na alternatywny naciśnij przycisk „PUSH” i wysuń wtyk w kierunku przeciwnym do przewodu. Wsuń odpowiednią wtyczkę do momentu zatrzaśnięcia się klipsu.
4. Podłącz akumulator do ładowarki. Proces ładowania sygnalizowany jest żółtą diodą LED na ładowarce. Po zakończeniu ładowania dioda LED zmienia kolor na zielony i włącza się tryb ładowania podtrzymującego.

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA:

1. Używaj ładowarki tylko z rekomendowanymi akumulatorami.
(*Nie można dowolną ładowarką ładować dowolnej baterii*).
2. Akumulatory należy ładować w temperaturze pokojowej od 10°C do 30°C.
3. Zabrania się:
 - a. używania ładowarki na zewnątrz budynku,
 - b. poddawania ładowarki na działanie wysokich temperatur,
 - c. zawilgocenia ładowarki,
 - d. zasłaniania / przykrywania ładowarki podczas pracy,
 - e. ładowania baterii wielokrotnie bez uprzedniego rozładowania,
 - f. otwierania / rozmontowania ładowarki (poza zmianą wtyku gniazdka opisaną w instrukcji),
 - g. używania ładowarki w atmosferze wybuchowej i/lub potencjalnie wybuchowej,
 - h. instalacji ładowarki do sieci elektrycznej nie spełniającej podanych parametrów.
4. Zaleca się, aby nie pozostawiać włączonej ładowarki bez obciążenia.
5. Pamiętaj, że każde urządzenie elektryczne nie powinno pracować bez nadzoru.

7.4.6 System alarmowy

Okresowo sprawdzaj alarm niskiego przepływu powietrza. Test ten powinien być przeprowadzony przy całkowicie naładowanym akumulatorze i wyczyszczonym filtrze oraz wężu.

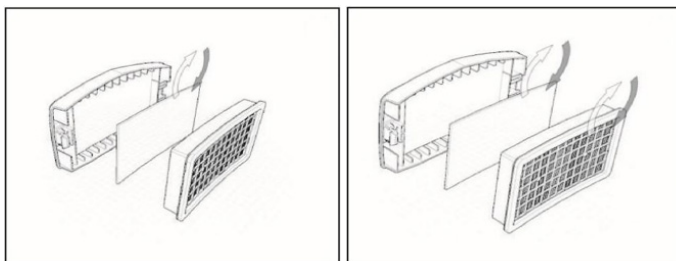
Aby przetestować alarm, włącz urządzenie, odłącz węż od kasku spawalniczego i umieść dłoń na jego wylocie. W ciągu 15 sekund rozlegnie się dźwięk alarmu i zaświeci się czerwona dioda LED informująca o złym przepływie powietrza. Natychmiast zdejmij rękę z węża. Alarm wyłączy się automatycznie. Ponownie podłącz węż do kasku.

7.5 KONSERWACJA

Regularnie sprawdzaj przyłbicę. Sprawdź uszczelnienie twarzy i węż powietrzny pod kątem otworów, pęknięć lub innych uszkodzeń. Nie używaj systemu, dopóki wszystkie zużyte lub uszkodzone części nie zostaną wymienione.

7.5.1 Wymiana filtra głównego i wstępnego

W przypadku zapalenia się diody informującej o konieczności wymiany filtra, należy niezwłocznie wymienić filtr wstępny. Monitoruj czas między alarmami. Jeśli uważasz, że interwał wymiany staje się zbyt krótki, zaleca się wymianę filtra głównego i wstępnego.



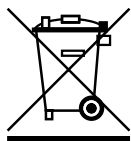
7.5.2 Czyszczenie

Za pomocą czystej szmatki, zwilżonej wodą z mydłem, wyczyść dmuchawę, wąż powietrza i przyłbicę. Pozostaw urządzenie do wyschnięcia w temperaturze pokojowej. Nie używaj silnych detergentów, rozpuszczalników, alkoholu lub środków czyszczących zawierających materiały ściernie. Kaptur ochraniający twarz zamocowany do przyłbicy można prać ręcznie.

7.6 WYKAZ CZĘŚCI WYMIENNYCH

LP.	KOD	OPIS
1	080-15-001	Filtr główny HEPA
2	080-15-003	Ośłona przeciwickrowa
3	080-15-004	Filtr wstępny z węglem aktywnym
4	080-15-010	Bateria litowo-jonowa

8. OCHRONA ŚRODOWISKA



Produktu nie wolno wyrzucać do zwykłego pojemnika na odpady. Zabronione jest całkowicie wyrzucanie sprzętu elektrycznego lub elektronicznego z symbolem przekreślonego kosza. Zgodnie z dyrektywą WEEE (Dyrektywa 2012/19/UE) obowiązującą w Unii Europejskiej należy produkty te objąć utylizacją zgodną z lokalnymi przepisami.

Informujemy, że zgodnie z przepisami każdy towar obarczony jest kosztami gospodarowania odpadami (KGO) zgodnie ze stawką w danym roku.

9. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW



Nie wszystkie problemy z funkcjonowaniem urządzenia świadczą o jego awarii. Możesz samodzielnie przeprowadzić analizę w poszukiwaniu prawdopodobnej usterki. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości należy skontaktować się z dystrybutorem produktów SPARTUS® lub autoryzowanym serwisem.

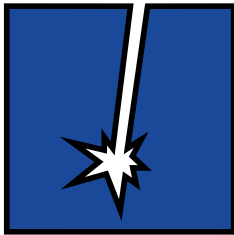


W okresie gwarancyjnym wszelkich napraw dokonuje autoryzowany serwis. Wykonywanie napraw przez osoby nieuprawnione, powoduje utratę gwarancji.

SYSTEM NAWIEWOWY

System nawiewowy nie uruchamia się	Bateria została nieprawidłowo zainstalowana lub nie jest w pełni naładowana
Zapalona dioda o koniecznej wymianie filtra	Filtr główny i filtr wstępny nie został prawidłowo zainstalowany
Czas pracy akumulatora staje się bardzo krótki	Wadliwa ładowarka lub akumulator (zużyty akumulator należy wymienić i zutylizować zgodnie z krajowymi przepisami dotyczącymi odpadów specjalnych)

Jeśli urządzenie nadal nie działa prawidłowo, zwróć się o pomoc do Infolinii Technicznej 801 060 101.



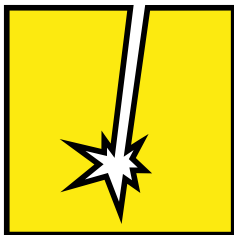
EASY

Proste rozwiązania i atrakcyjna cena – to cechy urządzeń z serii SPARTUS® Easy. Nasze urządzenia zaprojektowane zostały z myślą o łatwej obsłudze i ergonomii podczas pracy.

Mistrzowskie połączenie wysokiej jakości wykonania, doskonałych parametrów i ergonomii – to cechy urządzeń z serii SPARTUS® Master, które stworzone zostały z myślą o wymagających pracach spawalniczych.



MASTER



PRO

Precyzja, funkcjonalność, doskonałe parametry i odporność na wysokie obciążenia – to cechy przemysłowej serii urządzeń SPARTUS® Pro. Seria ta składa się ze specjalistycznych rozwiązań, które zadowolą nawet najbardziej wymagających.



Wideo prezentacje produktów



Subskrybuj kanał SPARTUS.INFO