



DYNAMAT® GmbH

Mode d'emploi

7024 RS / 6024 RS

Premium *line*



DESCRIPTION DE L'APPAREIL

Modèle:

Numéro de l'appareil:

Année de construction:

Vérifié par:



Neusser Strasse 106
D - 41363 Jüchen
Tel.: +49 (0) 21 65/87 28 - 0
Faks: +49 (0) 21 65/87 28 - 28

www.bymat.de / www.bymat.com
email: info@bymat.de

Vos interlocuteurs:

Vente service interne / commandes de gabarits:

Mme Beate Hoenen
Tel.: +49 (0) 21 65 / 87 28 -0
email: info@bymat.de

Technique:
Production
Tel.: +49 (0) 21 65/87 28 -17
email: produktion@bymat.de

Comptabilité:
Mme Ella Wirtz
Tel.: +49 (0) 21 65/87 28 -15
email: buchhaltung@bymat.de

Distribution:
M. Ralf Joncker
Tel.: +49 (0) 172 / 790 65 95
email: r.joncker@bymat.de

Distribution à l'étranger:
M. Marcus Laumen
Tel.: +49 (0) 172 / 972 00 91
email: m.laumen@bymat.de

Directeur général:
M. Björn Byhahn
Tel.: +49 (0) 174 / 321 99 44
email: b.byhahn@bymat.de

FONCTIONS / CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES:

	7024 RS	6024 RS
Nettoyer	X	X
Nettoyer Pinceau	X	X
Polissage	X	X
Polissage Pinceau	X	X
Signature sombre	X	X
Signature claire	X	X
Galvanisation	X	X
Festgelegte Spannung		
Réglage de la tension en continu	4 - 26 V	4 - 26 V
Données générales		
Dimensions L x H x L (en mm *sans câble)	164x305x385*	164x305x385*
Poids (Kg)	10,8	8,8
Puissance	3216 VA	1608 VA

Mode d'emploi Bymat 7024 RS

Mise en service

Connecter l'appareil :

Relier le câble d'alimentation du dispositif de nettoyage et de marquage à une source de courant appropriée et allumer l'appareil à l'aide de l'interrupteur marche/arrêt situé à l'arrière. L'écran passe au menu de démarrage. En tournant le bouton de réglage, vous accédez au programme souhaité. En appuyant sur le bouton, vous confirmez le programme souhaité.

Raccorder le câble de masse noir à la prise noire sur la face avant de l'appareil et raccorder le tampon manuel à l'autre extrémité du câble de masse à l'aide de la fermeture à baïonnette. Raccorder le câble de masse au marquage rouge sur la prise de raccordement rouge à l'avant de l'appareil et fixer la borne de masse sur la pièce à usiner.



Nous attirons votre attention sur le fait qu'aucune tension étrangère ne doit être appliquée au composant à nettoyer ! (Veuillez tenir compte de nos conditions de garantie).



Ne pas utiliser l'appareil dans des locaux humides et le protéger contre l'humidité et les projections d'eau !

Nettoyer avec le tampon de charbon

Pour éliminer la couche d'oxyde, réglez l'appareil sur Nettoyer. En appuyant sur le bouton de réglage, vous accédez au programme. Réglez le voltage sur 24 volts. Utilisez une bande de feutre de nettoyage ou de polissage fournie avec l'appareil. Fixez la bande avec le joint torique sur le poinçon manuel prévu à cet effet.



Pour éviter les courts-circuits, le feutre de nettoyage ou de polissage doit être remplacé à temps en cas d'utilisation prolongée.

Le poinçon est raccordé à la prise noire du BYMAT 7024 RS en utilisant le câble de masse noir fourni. Le câble de masse marqué en rouge doit être relié à la pièce à usiner. Versez un peu de l'électrolyte correspondant (électrolyte A pour les couches d'oxyde légères) dans le récipient à large ouverture fourni et plongez le poinçon. Passez le poinçon sur la couche d'oxyde à enlever jusqu'à ce que vous l'ayez éliminée. Pour le nettoyage avec le tampon, l'affichage numérique doit indiquer 24 volts. Réglez la position sur Nettoyer en tournant le bouton de réglage dans le menu. Appuyer sur le bouton pour confirmer.



En cas de travail prolongé, le tampon pourrait devenir trop chaud. Refroidissez-le au bain-marie ou fixez un 2e tampon.

Nettoyer avec un pinceau

Pour enlever la couche d'oxyde, réglez l'appareil sur Nettoyer (pinceau). En appuyant sur le bouton de réglage, vous accédez au programme. Réglez le voltage sur 4-12 volts. Raccordez le pinceau à la prise noire du BYMAT 7024 RS en utilisant le câble de masse noir fourni. Le câble de masse marqué en rouge doit être relié à la pièce. Verser un peu de l'électrolyte correspondant (électrolyte A pour les couches d'oxyde légères) dans le récipient à large ouverture fourni et y plonger le pinceau. Passez le pinceau sur la couche d'oxyde à enlever jusqu'à ce que vous l'ayez éliminée. Pour le nettoyage avec le pinceau, l'affichage numérique doit indiquer 4 - 12 volts. Réglez la position sur Nettoyer (pinceau) en tournant le bouton de réglage dans le menu. Appuyer sur le bouton pour confirmer.



En cas de travail prolongé, le pinceau pourrait devenir trop chaud. Refroidissez-le au bain-marie ou fixez un 2e pinceau.



Conseils pour un nettoyage optimal

Les pincesaux BYMAT sont parfaits pour nettoyer les endroits difficiles à atteindre. Le pinceau court est plus puissant, le pinceau plus long est plus adapté au nettoyage de grandes surfaces.



Pour éviter les courts-circuits, changez de pinceau à temps.



La manipulation de produits chimiques peut entraîner des risques. Le port d'un masque de protection respiratoire, d'un tablier anti-acide, de lunettes de protection anti-acide et de gants de protection anti-acide est obligatoire lors de toute intervention. Veuillez consulter les fiches de données de sécurité des différents électrolytes.

Électropolissage avec le poinçon au charbon

Pour polir les aciers VA, utilisez une bande de feutre de polissage ou de feutre de polissage professionnel fourni. Fixez la bande avec le joint torique sur le tampon manuel prévu à cet effet.



Pour éviter les courts-circuits, le feutre de polissage/feutre de polissage professionnel doit être remplacé à temps en cas d'utilisation prolongée.

Le poinçon est raccordé à la prise noire du BYMAT 7024 RS en utilisant le câble de masse noir fourni. Le câble de masse marqué en rouge doit être relié à la pièce. Verser un peu d'électrolyte C ou d'électrolyte C Plus dans le récipient à large ouverture fourni et y plonger le poinçon. Passez le poinçon plusieurs fois sur la zone à polir. Pour le polissage, l'affichage numérique doit indiquer 26 volts. Modifiez le commutateur rotatif en conséquence. Le programme doit être réglé sur polissage.



La manipulation de produits chimiques peut entraîner des risques. Le port d'un masque de protection respiratoire, d'un tablier anti-acide, de lunettes de protection anti-acide et de gants de protection anti-acide est obligatoire lors de toute intervention. Veuillez consulter les fiches de données de sécurité des différents électrolytes.



En cas de travail prolongé, le tampon pourrait devenir trop chaud. Refroidissez-le au bain-marie ou fixez un 2e tampon.

Électropolissage au pinceau

Pour polir les aciers VA, utilisez le pinceau fourni.



Pour éviter les courts-circuits, changez de pinceau à temps.

Le pinceau est raccordé à la prise noire de la face avant de l'appareil en utilisant le câble de masse noir fourni. Le câble de masse marqué en rouge doit être relié à la pièce. Versez un peu d'électrolyte C ou d'électrolyte C Plus dans le récipient à large ouverture fourni et plongez-y le pinceau. Passez le pinceau plusieurs fois sur la zone à polir. Pour le polissage, l'affichage numérique doit indiquer 4 à 12 volts. Le programme doit être réglé sur polissage (pinceau).



La manipulation de produits chimiques peut entraîner des risques. Le port d'un masque de protection respiratoire, d'un tablier anti-acide, de lunettes de protection anti-acide et de gants de protection anti-acide est obligatoire lors de toute intervention. Veuillez consulter les fiches de données de sécurité des différents électrolytes.



En cas de travail prolongé, le tampon pourrait devenir trop chaud. Refroidissez-le au bain-marie ou fixez un 2e tampon.

Signature claire et sombre

Utilisez pour cela le tampon manuel plat (anode en carbone à 90°) et fixez le feutre de marquage blanc fourni avec le joint torique.

Le poinçon est raccordé à la prise noire de la face avant de l'appareil en utilisant le câble de masse noir fourni.

Le câble de masse marqué en rouge doit être relié à la pièce. Connecter le tampon manuel au câble de masse noir.

Pour le marquage, l'écran numérique doit afficher 12 volts. Modifiez le commutateur rotatif en conséquence.

Le commutateur rotatif doit être placé sur Signature sombre / Signature claire. Mouiller prudemment et uniformément le feutre de marquage avec l'électrolyte correspondant (par ex. l'électrolyte ET pour le marquage foncé du 1.4301 ou l'électrolyte EC pour le marquage du 1.4016).

Pour un marquage clair (similaire à une gravure), veuillez utiliser notre électrolyte EN.

Positionnez maintenant votre pochoir de marquage sur la pièce et appuyez le tampon manuel verticalement par le haut, avec toute la surface, de manière uniforme sur le pochoir. Déplacez légèrement le poinçon manuel pour que l'électrolyte pénètre mieux dans le pochoir.

Le processus de marquage est terminé après environ 2 à 4 secondes.

Enlevez l'électrolyte de toute la surface métallique et neutralisez la surface avec un chiffon imbibé de Neutralyt.

Le marquage est conservé durablement à l'aide du conservateur.

Le marquage est différent pour chaque matériau. C'est pourquoi une autre palette d'électrolytes est disponible pour le marquage des métaux les plus divers. Pour obtenir les meilleurs résultats de marquage, il est nécessaire de tester différents électrolytes à différents réglages de courant en fonction de l'alliage métallique et de la surface. (Attention : à un courant plus élevé, la durée de vie du pochoir de marquage diminue).



Conseils pour l'utilisation des pochoirs

Chaque électrolyte contient des sels. Les pochoirs peuvent se colmater avec ces sels.

C'est pourquoi il faut nettoyer et rincer abondamment les pochoirs à l'eau claire après chaque marquage.



La manipulation de produits chimiques peut entraîner des risques. Le port d'un masque de protection respiratoire, d'un tablier anti-acide, de lunettes de protection anti-acide et de gants de protection anti-acide est obligatoire lors de toute intervention. Veuillez consulter les fiches de données de sécurité des différents électrolytes.

Galvanisation

Pour le zingage, la dorure, le chromage, etc., utilisez une bande du feutre découpé fourni. Fixez le feutre sur le poinçon manuel prévu à cet effet.

Régler le commutateur rotatif sur la galvanisation. Confirmer le programme en appuyant sur l'interrupteur. Le poinçon est raccordé à la prise noire de la face avant de l'appareil en utilisant le câble de masse noir fourni. Raccorder le câble de masse marqué en rouge à la prise rouge sur la face avant de l'appareil et fixer la borne de masse sur le composant. Humidifiez le feutre avec l'électrolyte correspondant (pour les électrolytes spéciaux, veuillez consulter la liste de prix fournie) et passez plusieurs fois sur le composant à galvaniser. Pour la tension correspondante, veuillez vous référer à la recommandation figurant sur la fiche technique jointe. Par exemple, dorure, électrolyte GG, tension 8 volts. Galvanisation, électrolyte GZ, tension 12 - 14 volts.



Lorsque vous manipulez des produits chimiques, vous devez toujours porter le tablier anti-acide, les lunettes de protection anti-acide et les gants de protection anti-acide fournis. Certains électrolytes sont toxiques. Respecter les indications figurant sur l'emballage.

Pour l'application électrochimique de métal, nous recommandons de demander notre manuel ECME avec les consignes de sécurité et des exemples d'application.

Mode d'emploi Bymat 6024 RS

Mise en service

Connecter l'appareil :

Relier le câble d'alimentation du dispositif de nettoyage et de marquage à une source de courant appropriée et allumer l'appareil à l'aide de l'interrupteur marche/arrêt situé à l'arrière. L'écran passe au menu de démarrage. En tournant le bouton de réglage, vous accédez au programme souhaité. En appuyant sur le bouton, vous confirmez le programme souhaité.

Raccorder le câble de masse noir à la prise noire sur la face avant de l'appareil et raccorder le tampon manuel à l'autre extrémité du câble de masse à l'aide de la fermeture à baïonnette. Raccorder le câble de masse au marquage rouge sur la prise de raccordement rouge à l'avant de l'appareil et fixer la borne de masse sur la pièce à usiner.



Nous attirons votre attention sur le fait qu'aucune tension étrangère ne doit être appliquée au composant à nettoyer ! (Veuillez tenir compte de nos conditions de garantie).



Ne pas utiliser l'appareil dans des locaux humides et le protéger contre l'humidité et les projections d'eau !

Nettoyer avec le tampon de charbon

Pour éliminer la couche d'oxyde, réglez l'appareil sur Nettoyer. En appuyant sur le bouton de réglage, vous accédez au programme. Réglez le voltage sur 24 volts. Utilisez une bande de feutre de nettoyage ou de polissage fournie avec l'appareil. Fixez la bande avec le joint torique sur le poinçon manuel prévu à cet effet.



Pour éviter les courts-circuits, le feutre de nettoyage ou de polissage doit être remplacé à temps en cas d'utilisation prolongée.

Le poinçon est raccordé à la prise noire du BYMAT 6024 RS en utilisant le câble de masse noir fourni. Le câble de masse marqué en rouge doit être relié à la pièce à usiner. Versez un peu de l'électrolyte correspondant (électrolyte A pour les couches d'oxyde légères) dans le récipient à large ouverture fourni et plongez-y le poinçon. Passez le poinçon sur la couche d'oxyde à enlever jusqu'à ce que vous l'ayez éliminée. Pour le nettoyage avec le tampon, l'affichage numérique doit indiquer 24 volts. Réglez la position sur Nettoyer en tournant le bouton de réglage dans le menu. Appuyer sur le bouton pour confirmer.



En cas de travail prolongé, le tampon pourrait devenir trop chaud. Refroidissez-le au bain-marie ou fixez un 2e tampon.

Nettoyer avec un pinceau

Pour enlever la couche d'oxyde, réglez l'appareil sur Nettoyer (pinceau). En appuyant sur le bouton de réglage, vous accédez au programme. Réglez le voltage sur 4-12 volts. Raccordez le pinceau à la prise noire du BYMAT 6024 RS en utilisant le câble de masse noir fourni. Le câble de masse marqué en rouge doit être relié à la pièce. Verser un peu de l'électrolyte correspondant (électrolyte A pour les couches d'oxyde légères) dans le récipient à large ouverture fourni et y plonger le pinceau. Passez le pinceau sur la couche d'oxyde à enlever jusqu'à ce que vous l'ayez éliminée. Pour le nettoyage avec le pinceau, l'affichage numérique doit indiquer 4 - 12 volts. Réglez la position sur Nettoyer (pinceau) en tournant le bouton de réglage dans le menu. Appuyer sur le bouton pour confirmer.



En cas de travail prolongé, le pinceau pourrait devenir trop chaud. Refroidissez-le au bain-marie ou fixez un 2e pinceau.



Conseils pour un nettoyage optimal

Les pincesaux BYMAT sont parfaits pour nettoyer les endroits difficiles à atteindre. Le pinceau court est plus puissant, le pinceau plus long est plus adapté au nettoyage de grandes surfaces.



Pour éviter les courts-circuits, changez de pinceau à temps.



La manipulation de produits chimiques peut entraîner des risques. Le port d'un masque de protection respiratoire, d'un tablier anti-acide, de lunettes de protection anti-acide et de gants de protection anti-acide est obligatoire lors de toute intervention. Veuillez consulter les fiches de données de sécurité des différents électrolytes.

Électropolissage avec le poinçon au charbon

Pour polir les aciers VA, utilisez une bande de feutre de polissage ou de feutre de polissage professionnel fourni. Fixez la bande avec le joint torique sur le poinçon manuel prévu à cet effet.



Pour éviter les courts-circuits, le feutre de polissage/feutre de polissage professionnel doit être remplacé à temps en cas d'utilisation prolongée.

Le poinçon est raccordé à la prise noire du BYMAT 6024 RS en utilisant le câble de masse noir fourni. Le câble de masse marqué en rouge doit être relié à la pièce. Verser un peu d'électrolyte C ou d'électrolyte C Plus dans le récipient à large ouverture fourni et y plonger le poinçon. Passez le poinçon plusieurs fois sur la zone à polir. Pour le polissage, l'affichage numérique doit indiquer 26 volts. Modifiez le commutateur rotatif en conséquence. Le programme doit être réglé sur polissage.



La manipulation de produits chimiques peut entraîner des risques. Le port d'un masque de protection respiratoire, d'un tablier anti-acide, de lunettes de protection anti-acide et de gants de protection anti-acide est obligatoire lors de toute intervention. Veuillez consulter les fiches de données de sécurité des différents électrolytes.



En cas de travail prolongé, le tampon pourrait devenir trop chaud. Refroidissez-le au bain-marie ou fixez un 2e tampon.

Électropolissage au pinceau

Pour polir les aciers VA, utilisez le pinceau fourni.



Pour éviter les courts-circuits, changez de pinceau à temps.

Le pinceau est raccordé à la prise noire de la face avant de l'appareil en utilisant le câble de masse noir fourni. Le câble de masse marqué en rouge doit être relié à la pièce. Versez un peu d'électrolyte C ou d'électrolyte C Plus dans le récipient à large ouverture fourni et plongez-y le pinceau. Passez le pinceau plusieurs fois sur la zone à polir. Pour le polissage, l'affichage numérique doit indiquer 4 à 12 volts. Modifiez le commutateur rotatif en conséquence. Le programme doit être réglé sur Polissage (pinceau).



La manipulation de produits chimiques peut entraîner des risques. Le port d'un masque de protection respiratoire, d'un tablier anti-acide, de lunettes de protection anti-acide et de gants de protection anti-acide est obligatoire lors de toute intervention.
Veuillez consulter les fiches de données de sécurité des différents électrolytes.



En cas de travail prolongé, le tampon pourrait devenir trop chaud. Refroidissez-le au bain-marie ou fixez un 2e tampon.

Signature claire et sombre

Utilisez pour cela le tampon manuel plat (anode en carbone à 90°) et fixez le feutre de marquage blanc fourni avec le joint torique.

Le poinçon est raccordé à la prise noire de la face avant de l'appareil en utilisant le câble de masse noir fourni. Le câble de masse marqué en rouge doit être relié à la pièce. Connecter le tampon manuel au câble de masse noir. Pour le marquage, l'écran numérique doit afficher 12 volts. Modifiez le commutateur rotatif en conséquence. Le commutateur rotatif doit être placé sur Signature sombre / Signature claire. Mouiller prudemment et uniformément le feutre de marquage avec l'électrolyte correspondant (par ex. l'électrolyte ET pour le marquage foncé du 1.4301 ou l'électrolyte EC pour le marquage du 1.4016).

Pour un marquage clair (similaire à une gravure), veuillez utiliser notre électrolyte EN.

Positionnez maintenant votre pochoir de marquage sur la pièce et appuyez le tampon manuel verticalement par le haut, avec toute la surface, de manière uniforme sur le pochoir. Déplacez légèrement le poinçon manuel pour que l'électrolyte pénètre mieux dans le pochoir.

Le processus de marquage est terminé après environ 2 à 4 secondes.

Enlevez l'électrolyte de toute la surface métallique et neutralisez la surface avec un chiffon imbibé de Neutralyt.

Le marquage est conservé durablement à l'aide du conservateur.

Le marquage est différent pour chaque matériau. C'est pourquoi une autre palette d'électrolytes est disponible pour le marquage des métaux les plus divers. Pour obtenir les meilleurs résultats de marquage, il est nécessaire de tester différents électrolytes à différents réglages de courant en fonction de l'alliage métallique et de la surface.
(Attention : à un courant plus élevé, la durée de vie du pochoir de marquage diminue).



Conseils pour l'utilisation des pochoirs

Chaque électrolyte contient des sels. Les pochoirs peuvent se colmater avec ces sels. C'est pourquoi il faut nettoyer et rincer abondamment les pochoirs à l'eau claire après chaque marquage.



La manipulation de produits chimiques peut entraîner des risques. Le port d'un masque de protection respiratoire, d'un tablier anti-acide, de lunettes de protection anti-acide et de gants de protection anti-acide est obligatoire lors de toute intervention.
Veuillez consulter les fiches de données de sécurité des différents électrolytes.

Galvanisation

Pour le zingage, le dorage, le chromage, etc., utilisez une bande de feutre découpée fournie avec le produit. Fixez le feutre sur le tampon manuel prévu à cet effet.

Régler le commutateur rotatif sur la galvanisation. Le poinçon est raccordé à la prise noire de la face avant de l'appareil à l'aide du câble de masse noir fourni. Raccorder le câble de masse rouge à la prise rouge sur la face avant de l'appareil et fixer la borne de masse sur le composant. Mouillez le feutre avec l'électrolyte correspondant (pour les électrolytes spéciaux, veuillez consulter la liste de prix fournie) et passez plusieurs fois sur le composant à galvaniser. Pour la tension correspondante, veuillez vous référer à la recommandation figurant sur la fiche technique jointe. Par exemple : dorure, électrolyte GG, tension 8 volts, galvanisation, électrolyte GZ, tension 12 - 14 volts.



Lorsque vous manipulez des produits chimiques, vous devez toujours porter le tablier anti-acide, les lunettes de protection anti-acide et les gants de protection anti-acide fournis.

Certains électrolytes sont toxiques. Respecter les indications figurant sur l'emballage.

Pour l'application électrochimique de métal, nous recommandons de demander notre manuel ECME avec les consignes de sécurité et des exemples d'application.

Garantie

CE CERTIFICAT DE GARANTIE EST UNIQUEMENT VALABLE POUR LE SERVICE CLIENTELE SUR DES PRODUITS NEUFS ACHETES EN EUROPE.

Dans les autres pays, veuillez contacter le revendeur auprès duquel vous avez acheté le produit.

Bymat garantit ce produit, à l'exception des pièces d'usure (p. ex. Kbel, tampon), à l'acheteur original que le produit était exempt de défauts matériels au moment de la livraison, pour une période de deux ans à compter de la date d'achat. Pendant la période de garantie, en cas de défaut matériel et sur présentation de la preuve d'achat, l'appareil sera réparé ou remplacé par un modèle identique ou similaire en utilisant des pièces de rechange Bymat dans un délai raisonnable. Pour bénéficier du service de garantie, vous devez envoyer l'appareil, accompagné de la preuve d'achat ou d'une autre preuve d'achat indiquant la date d'achat, au revendeur auprès duquel l'appareil a été acheté ou à Bymat. Aucun frais de matériel ou de main-d'œuvre ne vous sera facturé. En raison de la possibilité de perte ou d'endommagement de l'envoi pendant l'expédition, nous vous recommandons d'emballer l'appareil de manière sûre pour l'envoi et de l'envoyer en recommandé avec accusé de réception.

Dans le cadre de la garantie, le client n'a pas droit à une réparation ou à un remplacement si :

1. Le produit a été causé par une manipulation inappropriée, brutale ou négligente ;
2. Le problème a été causé par un incendie ou une autre catastrophe naturelle.
3. Le problème a été causé par une réparation ou un réglage inapproprié effectué par un tiers et non par Bymat.
4. La prestation d'entretien demandée concerne la réparation ou le remplacement d'équipements spéciaux, d'accessoires ou de pièces d'usure (câbles, poinçons, anodes en carbone, etc.) ;
5. La preuve d'achat n'est pas présentée ; ou
6. La période de garantie a expiré.

Ni la présente garantie, ni aucune autre garantie, qu'elle soit expressément consentie ou imposée par la loi ou par tout autre moyen, y compris une garantie légale ou une condition de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier, ne s'applique au-delà de la période de garantie indiquée ici. Aucun point n'est de la présente garantie n'affecte pas vos droits légaux.

Protection de l'environnement

Précautions pour la protection de l'environnement :

Ne pas rejeter à l'égout/dans les eaux de surface/les eaux souterraines.

Méthodes de nettoyage :

Absorber avec un matériau formant des liquides (par ex. liant acide). Éliminer le produit absorbé conformément à la réglementation.

(Pour plus de détails, veuillez consulter la fiche de données de sécurité correspondante).

Remarques sur l'élimination :

Les électrolytes doivent être éliminés via une installation de neutralisation. A soumettre à un traitement chimique/physique en respectant les prescriptions administratives locales.



Mise au rebut des produits électriques et électroniques par les utilisateurs professionnels (applicable uniquement dans les pays de l'Union européenne)

Le symbole sur le produit ou son emballage indique que ce produit ne doit pas être traité comme un déchet ménager normal, mais qu'il doit être remis à un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques. En contribuant à la mise au rebut correcte de ce produit, vous protégez l'environnement et la santé de vos concitoyens. L'environnement et la santé sont mis en danger par une mise au rebut incorrecte. Le recyclage des matériaux permet de réduire la consommation de matières premières. Pour plus d'informations sur le recyclage de ce produit, contactez votre commune, les services municipaux d'élimination des déchets ou le magasin où vous avez acheté le produit.