



DYMAT[®] GmbH

Manual di istruzioni

7024 RS / 6024 RS

Premium/line



DESCRIZIONE DEL MACCHINA

Modello:

Numero dispositivo:

Anno di costruzione:

Controllato da:



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

I tuoi contatti:

Vendite interne / ordini stencil:
Signora Beate Hoenen
Tel.: +49 (0) 21 65 / 87 28 -0
email: info@bymat.de

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

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

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

Distribuzione all'estero:
Signore Marcus Laumen
Tel.: +49 (0) 172 / 972 00 91
email: m.laumen@bymat.de

Direttore generale:
Signore Björn Byhahn
Tel.: +49 (0) 174 / 321 99 44
email: b.byhahn@bymat.de

FUNZIONE / DATI TECNICI:

	7024 RS	6024 RS
Depurare	X	X
Depurare con pennello	X	X
Brillare	X	X
Brillare con pennello	X	X
Marcatura scura	X	X
Marcatura luminosa	X	X
Galvanizzare	X	X
Tensione fissa		
Regolazione continua della tensione	4 - 26 V	4 - 26 V
Dati generali		
Dimensioni L x L x A (in mm *senza cavo)	164x305x385*	164x305x385*
Peso (Kg)	10,8	8,8
Prestazione	3216 VA	1608 VA

Manuale d'uso Bymat 7024 RS

Messa in funzione

Collegare il dispositivo:

Collegare il cavo di rete del pulitore a una fonte di corrente adeguata e accendere il dispositivo mediante l'interruttore On/Off sul lato posteriore. Il display passa al menu di avvio. Ruotare la manopola per accedere al programma desiderato. Premere la manopola per confermare il programma desiderato. Collegare il cavo di massa nero alla presa nera posta sul lato anteriore del dispositivo e inserire il pennello nell'altra estremità del cavo di massa bloccandolo con l'apposito innesto a baionetta. Collegare il cavo di massa contrassegnato in rosso alla presa rossa posta sul lato anteriore del dispositivo e fissare il morsetto di terra al pezzo da lavorare.



Tenere lontano ogni tipo di alimentazione elettrica esterna dalle superfici da pulire! (Leggere e osservare a questo proposito le nostre condizioni di garanzia)



Non utilizzare il dispositivo in ambienti bagnati e proteggere da umidità e schizzi d'acqua!

Pulizia con il tampone a carbone

Per rimuovere lo strato di ossido, impostare l'apparecchio su Pulito. Premere la manopola di regolazione per accedere al programma. Impostare la tensione a 24 volt. Utilizzare una striscia del feltro di pulizia o lucidatura fornito in dotazione. Attaccare la striscia con l'O-ring al timbro manuale in dotazione.



Per evitare cortocircuiti, il feltro per la pulizia o la lucidatura deve essere sostituito tempestivamente in caso di utilizzo prolungato.

Il tampone viene collegato alla presa nera del BYMAT 7024 RS mediante il cavo di terra nero in dotazione. Il cavo di terra contrassegnato in rosso deve essere collegato al pezzo in lavorazione. Riempire un po' dell'elettrolita appropriato (**elettrolita A** per gli strati di ossido leggeri) nel contenitore a collo largo fornito e immergere il timbro. Passare il tampone sullo strato di ossido da rimuovere fino ad eliminarlo. Per la pulizia con il timbro, il **display digitale deve indicare 24 volt**. Impostare la posizione su Pulizia nel menu ruotando la manopola di controllo. Premere la manopola per confermare.



Se si lavora a lungo, il tampone potrebbe surriscaldarsi. Raffreddare a bagnomaria o applicare un secondo tampone.

Pulizia con il pennello

Per rimuovere lo strato di ossido, impostare l'apparecchio su Clean ("pennello"). Premere la manopola di controllo per accedere al programma. Impostare la tensione su 4-12 volt. Collegare la spazzola alla presa nera del BYMAT 7024 RS utilizzando il cavo di terra nero in dotazione. Il cavo di terra contrassegnato in rosso deve essere collegato al pannello di lavoro. Riempire un po' dell'elettrolita appropriato (**elettrolita A** per gli strati di ossido chiari) nel contenitore a collo largo in dotazione e immergervi il pennello. Passare il pennello sullo strato di ossido da rimuovere fino ad eliminarlo. Per la pulizia con il pennello, il **display digitale deve indicare 4 - 12 volt**. Impostare la posizione su Pulizia (pennello) nel menu ruotando la manopola di regolazione. Premere la manopola per confermare.



Se si lavora a lungo, il pennello potrebbe scaldarsi troppo. Raffreddare a bagnomaria o applicare un secondo pennello.



Consigli per una pulizia ottimale

Le pennelli BYMAT sono eccellenti per la pulizia di aree difficili da raggiungere. Il pennello corto è più potente, mentre quello lungo è più adatto alla pulizia di aree più ampie.



Per evitare cortocircuiti, sostituire tempestivamente il pennello.



L'uso di prodotti chimici può risultare pericoloso per la salute. È pertanto obbligatorio indossare a ogni utilizzo una maschera antigas, un grembiule di protezione, occhiali ermetici protettivi e scarpe antiacido. Leggere e osservare le schede di sicurezza relative alle singole soluzioni elettrolitiche.

Elettrolucidatura con il tampone al carbonio

Per la lucidatura degli acciai VA, utilizzare una striscia del feltro di lucidatura o del feltro di lucidatura professionale in dotazione. Fissare la striscia con l'O-ring al tampone manuale in dotazione.



Per evitare cortocircuiti, il feltro per lucidatura/professionale deve essere sostituito tempestivamente in caso di utilizzo prolungato.

Il tampone viene collegato alla presa nera del BYMAT 7024 RS con il cavo di terra nero in dotazione. Il cavo di terra contrassegnato in rosso deve essere collegato al pezzo in lavorazione. Riempire un po' di **Electrolyte C** o **Electrolyte C Plus** nel contenitore a collo largo in dotazione e immergere il tampone. Passare lo stantuffo sull'area da lucidare alcune volte. Durante la lucidatura, il **display digitale dovrebbe indicare 26 volt**. Impostare il selettore rotante di conseguenza. Il programma deve essere impostato sulla lucidatura



L'uso di prodotti chimici può risultare pericoloso per la salute. È pertanto obbligatorio indossare a ogni utilizzo una maschera antigas, un grembiule di protezione, occhiali ermetici protettivi e scarpe antiacido. Leggere e osservare le schede di sicurezza relative alle singole soluzioni elettrolitiche.



Se si lavora a lungo, il tampone potrebbe surriscaldarsi. Raffreddare a bagnomaria o applicare un secondo tampone.

Elettrolucidatura con il pennello

Per la lucidatura degli acciai VA, utilizzare il pennello in dotazione.



Per evitare cortocircuiti, sostituire tempestivamente il pennello.

Il pennello è collegato alla presa nera sulla parte anteriore dell'unità tramite il cavo di terra nero in dotazione. Il cavo di terra contrassegnato in rosso deve essere collegato al pezzo in lavorazione. Versare un po' di **Electrolyte C** o **Electrolyte C Plus** nel contenitore a collo largo in dotazione e immergervi il pennello. Passare il pennello alcune volte sull'area da lucidare. Per la lucidatura, il **display digitale deve indicare 4 - 12 volt**. Modificare il selettore rotante di conseguenza. Il programma deve essere impostato su lucidatura (pennello).



L'uso di prodotti chimici può risultare pericoloso per la salute. È pertanto obbligatorio indossare a ogni utilizzo una maschera antigas, un grembiule di protezione, occhiali ermetici protettivi e scarpe antiacido. Leggere e osservare le schede di sicurezza relative alle singole soluzioni elettrolitiche.



Se si lavora a lungo, il pennello potrebbe scaldarsi troppo. Raffreddare a bagnomaria o applicare un secondo pennello.

Marcatura luminosa e scura

A tal fine, utilizzare il tampone piatto (anodo di carbonio a 90°) e applicare il feltro di marcatura bianco fornito con l'O-ring.

Il tampone viene collegato alla presa nera sulla parte anteriore dell'unità utilizzando il cavo di terra nero in dotazione. Il cavo di terra contrassegnato in rosso deve essere collegato al pezzo in lavorazione. Collegare il tampone manuale al cavo di terra nero. Per la firma, il **display digitale dovrebbe indicare 12 volt**. Modificare il selettore rotante di conseguenza. Il commutatore rotante deve essere impostato su **marcatura scura / marcatura luminosa**. Bagnare accuratamente e uniformemente il feltro di marcatura con l'elettrolita appropriato (ad esempio, **elettrolita ET** per la marcatura scura di 1.4301 o **elettrolita EC** per la marcatura di 1.4016). Per una marcatura leggera (simile all'incisione), utilizzare il nostro elettrolita IT. Posizionare ora la sagoma di marcatura sul pezzo e premere il tampone a mano verticalmente dall'alto con l'intera superficie in modo uniforme sulla sagoma. Spostare leggermente il tampone manuale in modo che l'elettrolito si insinui meglio nello stencil. Dopo circa 2 - 4 secondi il processo di marcatura è terminato. Rimuovere l'elettrolito dall'intera superficie metallica e neutralizzare la superficie con un panno imbevuto di **Neutralyt**.

L'iscrizione è conservata in modo permanente con l'aiuto del **conservante**.

La firma è diversa per ogni materiale. Per ottenere i migliori risultati di marcatura, è necessario testare diversi elettroliti con diverse impostazioni di corrente a seconda della lega metallica e della superficie. (Attenzione: la durata dello stencil di marcatura diminuisce con correnti più elevate).



Consigli per la manipolazione degli stencil

Ogni elettrolita contiene sali. Gli stencil possono essere intasati da questi sali. Pertanto, è necessario pulire e sciacquare gli stencil con abbondante acqua pulita dopo ogni marcatura.



La manipolazione di sostanze chimiche può comportare dei rischi. È obbligatorio indossare un respiratore, un grembiule per gli acidi, occhiali di sicurezza aderenti per gli acidi e guanti protettivi per gli acidi ogni volta che si lavora. Consultare le schede di sicurezza dei singoli elettroliti.

Galvanizzare

Per la galvanizzazione, la doratura, la cromatura ecc. utilizzare una striscia di feltro tagliata a misura in dotazione. Attaccare il feltro al tampone a mano in dotazione. Impostare il selettore rotante su galvanizzazione. Premere l'interruttore per confermare il programma. Collegare il tampone alla presa nera sulla parte anteriore della macchina utilizzando il cavo di terra nero in dotazione. Collegare il cavo di terra rosso alla presa rossa sulla parte anteriore dell'unità e fissare il morsetto di terra al componente. Bagnare il feltro con l'elettrolita appropriato (per gli elettroliti speciali, consultare il listino prezzi fornito) e passare alcune volte il pennello sul componente da galvanizzare. Per la tensione appropriata, fare riferimento alle raccomandazioni contenute nella scheda tecnica allegata. Ad esempio, placcatura in oro, **elettrolita GG, tensione 8 volt**. Zincatura, **elettrolita GZ, tensione 12 - 14 volt**.



Quando si maneggiano sostanze chimiche, indossare sempre il grembiule per acidi, gli occhiali per acidi e i guanti per acidi in dotazione.

Alcuni elettroliti sono tossici. Osservare le istruzioni per l'imballaggio.

Si consiglia di richiedere il nostro manuale ECME con istruzioni di sicurezza ed esempi di applicazione per l'elettrochimica dei metalli.

Manuale d'uso Bymat 6024 RS

Messa in funzione

Collegare il dispositivo:

Collegare il cavo di rete del pulitore a una fonte di corrente adeguata e accendere il dispositivo mediante l'interruttore On/Off sul lato posteriore. Il display passa al menu di avvio. Ruotare la manopola per accedere al programma desiderato. Premere la manopola per confermare il programma desiderato. Collegare il cavo di massa nero alla presa nera posta sul lato anteriore del dispositivo e inserire il pennello nell'altra estremità del cavo di massa bloccandolo con l'apposito innesto a baionetta. Collegare il cavo di massa contrassegnato in rosso alla presa rossa posta sul lato anteriore del dispositivo e fissare il morsetto di terra al pezzo da lavorare.



Tenere lontano ogni tipo di alimentazione elettrica esterna dalle superfici da pulire! (Leggere e osservare a questo proposito le nostre condizioni di garanzia)



Non utilizzare il dispositivo in ambienti bagnati e proteggere da umidità e schizzi d'acqua!

Pulizia con il tampone a carbone

Per rimuovere lo strato di ossido, impostare l'apparecchio su Pulito. Premere la manopola di regolazione per accedere al programma. Impostare la tensione a 24 volt. Utilizzare una striscia del feltro di pulizia o lucidatura fornito in dotazione. Attaccare la striscia con l'O-ring al timbro manuale in dotazione.



Per evitare cortocircuiti, il feltro per la pulizia o la lucidatura deve essere sostituito tempestivamente in caso di utilizzo prolungato.

Il tampone viene collegato alla presa nera del BYMAT 7024 RS mediante il cavo di terra nero in dotazione. Il cavo di terra contrassegnato in rosso deve essere collegato al pezzo in lavorazione. Riempire un po' dell'elettrolita appropriato (**elettrolita A** per gli strati di ossido leggeri) nel contenitore a collo largo fornito e immergere il timbro. Passare il tampone sullo strato di ossido da rimuovere fino ad eliminarlo. Per la pulizia con il timbro, il **display digitale deve indicare 24 volt**. Impostare la posizione su Pulizia nel menu ruotando la manopola di controllo. Premere la manopola per confermare.



Se si lavora a lungo, il tampone potrebbe surriscaldarsi. Raffreddare a bagnomaria o applicare un secondo tampone.

Pulizia con il pennello

Per rimuovere lo strato di ossido, impostare l'apparecchio su Clean ("pennello"). Premere la manopola di controllo per accedere al programma. Impostare la tensione su 4-12 volt. Collegare la spazzola alla presa nera del BYMAT 7024 RS utilizzando il cavo di terra nero in dotazione. Il cavo di terra contrassegnato in rosso deve essere collegato al pannello di lavoro. Riempire un po' dell'elettrolita appropriato (**elettrolita A** per gli strati di ossido chiari) nel contenitore a collo largo in dotazione e immergervi il pennello. Passare il pennello sullo strato di ossido da rimuovere fino ad eliminarlo. Per la pulizia con il pennello, il **display digitale deve indicare 4 - 12 volt**. Impostare la posizione su Pulizia (pennello) nel menu ruotando la manopola di regolazione. Premere la manopola per confermare.



Se si lavora a lungo, il pennello potrebbe scaldarsi troppo. Raffreddare a bagnomaria o applicare un secondo pennello.



Consigli per una pulizia ottimale

Le pennelli BYMAT sono eccellenti per la pulizia di aree difficili da raggiungere. Il pennello corto è più potente, mentre quello lungo è più adatto alla pulizia di aree più ampie.



Per evitare cortocircuiti, sostituire tempestivamente il pennello.



L'uso di prodotti chimici può risultare pericoloso per la salute. È pertanto obbligatorio indossare a ogni utilizzo una maschera antigas, un grembiule di protezione, occhiali ermetici protettivi e scarpe antiacido. Leggere e osservare le schede di sicurezza relative alle singole soluzioni elettrolitiche.

Elettrolucidatura con il tampone al carbonio

Per la lucidatura degli acciai VA, utilizzare una striscia del feltro di lucidatura o del feltro di lucidatura professionale in dotazione. Fissare la striscia con l'O-ring al tampone manuale in dotazione.



Per evitare cortocircuiti, il feltro per lucidatura/professionale deve essere sostituito tempestivamente in caso di utilizzo prolungato.

Il tampone viene collegato alla presa nera del BYMAT 7024 RS con il cavo di terra nero in dotazione. Il cavo di terra contrassegnato in rosso deve essere collegato al pezzo in lavorazione. Riempire un po' di **Electrolyte C** o **Electrolyte C Plus** nel contenitore a collo largo in dotazione e immergere il tampone. Passare lo stantuffo sull'area da lucidare alcune volte. Durante la lucidatura, il **display digitale dovrebbe indicare 26 volt**. Impostare il selettore rotante di conseguenza. Il programma deve essere impostato sulla lucidatura



L'uso di prodotti chimici può risultare pericoloso per la salute. È pertanto obbligatorio indossare a ogni utilizzo una maschera antigas, un grembiule di protezione, occhiali ermetici protettivi e scarpe antiacido. Leggere e osservare le schede di sicurezza relative alle singole soluzioni elettrolitiche.



Se si lavora a lungo, il tampone potrebbe surriscaldarsi. Raffreddare a bagnomaria o applicare un secondo tampone.

Elettrolucidatura con il pennello

Per la lucidatura degli acciai VA, utilizzare il pennello in dotazione.



Per evitare cortocircuiti, sostituire tempestivamente il pennello.

Il pennello è collegato alla presa nera sulla parte anteriore dell'unità tramite il cavo di terra nero in dotazione. Il cavo di terra contrassegnato in rosso deve essere collegato al pezzo in lavorazione. Versare un po' di **Electrolyte C** o **Electrolyte C Plus** nel contenitore a collo largo in dotazione e immergervi il pennello. Passare il pennello alcune volte sull'area da lucidare. Per la lucidatura, il **display digitale deve indicare 4 - 12 volt**. Modificare il selettore rotante di conseguenza. Il programma deve essere impostato su lucidatura (pennello).



L'uso di prodotti chimici può risultare pericoloso per la salute. È pertanto obbligatorio indossare a ogni utilizzo una maschera antigas, un grembiule di protezione, occhiali ermetici protettivi e scarpe antiacido. Leggere e osservare le schede di sicurezza relative alle singole soluzioni elettrolitiche.



Se si lavora a lungo, il pennello potrebbe scaldarsi troppo. Raffreddare a bagnomaria o applicare un secondo pennello.

Marcatura luminosa e scura

A tal fine, utilizzare il tampone piatto (anodo di carbonio a 90°) e applicare il feltro di marcatura bianco fornito con l'O-ring.

Il tampone viene collegato alla presa nera sulla parte anteriore dell'unità utilizzando il cavo di terra nero in dotazione. Il cavo di terra contrassegnato in rosso deve essere collegato al pezzo in lavorazione. Collegare il tampone manuale al cavo di terra nero. Per la firma, il **display digitale dovrebbe indicare 12 volt**. Modificare il selettore rotante di conseguenza. Il commutatore rotante deve essere impostato su **marcatura scura / marcatura luminosa**. Bagnare accuratamente e uniformemente il feltro di marcatura con l'elettrolita appropriato (ad esempio, **elettrolita ET** per la marcatura scura di 1.4301 o **elettrolita EC** per la marcatura di 1.4016). Per una marcatura leggera (simile all'incisione), utilizzare il nostro elettrolita IT. Posizionare ora la sagoma di marcatura sul pezzo e premere il tampone a mano verticalmente dall'alto con l'intera superficie in modo uniforme sulla sagoma. Spostare leggermente il tampone manuale in modo che l'elettrolito si insinui meglio nello stencil. Dopo circa 2 - 4 secondi il processo di marcatura è terminato. Rimuovere l'elettrolito dall'intera superficie metallica e neutralizzare la superficie con un panno imbevuto di **Neutralyt**.

L'iscrizione è conservata in modo permanente con l'aiuto del **conservante**.

La firma è diversa per ogni materiale. Per ottenere i migliori risultati di marcatura, è necessario testare diversi elettroliti con diverse impostazioni di corrente a seconda della lega metallica e della superficie. (Attenzione: la durata dello stencil di marcatura diminuisce con correnti più elevate).



Consigli per la manipolazione degli stencil

Ogni elettrolita contiene sali. Gli stencil possono essere intasati da questi sali. Pertanto, è necessario pulire e sciacquare gli stencil con abbondante acqua pulita dopo ogni marcatura.



La manipolazione di sostanze chimiche può comportare dei rischi. È obbligatorio indossare un respiratore, un grembiule per gli acidi, occhiali di sicurezza aderenti per gli acidi e guanti protettivi per gli acidi ogni volta che si lavora. Consultare le schede di sicurezza dei singoli elettroliti.

Galvanizzare

Per la galvanizzazione, la doratura, la cromatura ecc. utilizzare una striscia di feltro tagliata a misura in dotazione. Attaccare il feltro al tampone a mano in dotazione. Impostare il selettore rotante su galvanizzazione. Premere l'interruttore per confermare il programma. Collegare il tampone alla presa nera sulla parte anteriore della macchina utilizzando il cavo di terra nero in dotazione. Collegare il cavo di terra rosso alla presa rossa sulla parte anteriore dell'unità e fissare il morsetto di terra al componente. Bagnare il feltro con l'elettrolita appropriato (per gli elettroliti speciali, consultare il listino prezzi fornito) e passare alcune volte il pennello sul componente da galvanizzare. Per la tensione appropriata, fare riferimento alle raccomandazioni contenute nella scheda tecnica allegata. Ad esempio, placcatura in oro, **elettrolita GG, tensione 8 volt**. Zincatura, **elettrolita GZ, tensione 12 - 14 volt**.



Quando si maneggiano sostanze chimiche, indossare sempre il grembiule per acidi, gli occhiali per acidi e i guanti per acidi in dotazione.

Alcuni elettroliti sono tossici. Osservare le istruzioni per l'imballaggio.

Si consiglia di richiedere il nostro manuale ECME con istruzioni di sicurezza ed esempi di applicazione per l'elettrochimica dei metalli.

Garanzia

IL PRESENTE CERTIFICATO DI GARANZIA È VALIDO SOLO PER L'ASSISTENZA AI PRODOTTI DI NUOVA PRODUZIONE ACQUISTATI IN EUROPA.

In altri Paesi, contattare il rivenditore presso il quale è stato acquistato il prodotto.

Bymat garantisce all'acquirente originale che questo prodotto, ad eccezione delle parti soggette a usura (ad es. cbel, timbro), è privo di difetti materiali al momento della consegna per un periodo di due anni dalla data di acquisto. Durante il periodo di garanzia, in caso di difetti materiali, il prodotto sarà riparato o sostituito con un modello identico o simile entro un periodo di tempo ragionevole, dietro presentazione della prova d'acquisto, utilizzando parti di ricambio Bymat. Per ottenere l'assistenza in garanzia, è necessario restituire l'unità al rivenditore presso il quale è stata acquistata o a Bymat, insieme alla prova d'acquisto o ad altra prova d'acquisto che riporti la data di acquisto. Non vi verrà addebitato alcun costo di materiale o manodopera. A causa della possibilità che la spedizione vada persa o danneggiata durante il trasporto, si consiglia di imballare l'unità in modo sicuro per la spedizione e di inviarla per posta raccomandata con ricevuta di ritorno.

In garanzia, il cliente non ha diritto alla riparazione o alla sostituzione se:

1. Il prodotto è stato causato da un trattamento improprio, duro o negligente
2. Il problema è stato causato da un incendio o da un altro disastro naturale
3. Il problema è stato causato da una riparazione o regolazione impropria eseguita da terzi e non da Bymat
4. Il servizio di manutenzione richiesto riguarda la riparazione o la sostituzione di attrezzature speciali, accessori o parti soggette a usura (cavi, timbri, anodi di carbone, ecc.)
5. Non viene fornita la prova d'acquisto; oppure
6. Il periodo di garanzia è scaduto.

Né la presente garanzia né qualsiasi altra garanzia, espressa o implicita per legge o altro, compresa qualsiasi garanzia o condizione implicita di commerciabilità o idoneità a uno scopo particolare, si estenderanno oltre il periodo di garanzia qui indicato. Nessun punto in questa garanzia pregiudica i diritti legali dell'utente.

Protezione dell'ambiente

Misure di protezione ambientale:

Non immettere nelle fognature/acque superficiali/acque sotterranee.

Processo di pulizia:

Assorbire con materiale liquido (ad es. legante acido). Smaltire il materiale assorbito secondo le norme vigenti.

(Per maggiori dettagli, consultare la rispettiva scheda di sicurezza).

Note sulla dismissione:

Gli elettroliti devono essere smaltiti tramite un sistema di neutralizzazione. Da trattare chimicamente/fisicamente in conformità alle normative locali.



Smaltimento di prodotti elettrici ed elettronici da parte di utenti professionali (applicabile solo nei Paesi dell'Unione Europea)

Il simbolo sul prodotto o sulla confezione indica che questo prodotto non deve essere trattato come un normale rifiuto domestico, ma deve essere portato in un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche. Aiutando a smaltire correttamente questo prodotto, si protegge l'ambiente e la salute di chi ci circonda. Lo smaltimento scorretto mette a rischio l'ambiente e la salute. Il riciclaggio dei materiali contribuisce a ridurre il consumo di materie prime. Per ulteriori informazioni sul riciclaggio di questo prodotto, contattare le autorità locali, il servizio di smaltimento rifiuti o il negozio in cui è stato acquistato il prodotto.