



DYMAT® GmbH

Instrukcja obsługi

7024 RS / 6024 RS

Premiumline



OPIS URZĄDZENIA

Model:

Numer urządzenia:

Rok:

sprawdzone przez:



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
info@bymat.de

Osoby kontaktowe:

Biurow sprzedaży / zamówienia szablonów:
Pani Beate Hoenen
Tel .: +49 (0) 21 65/87 28 -0
email: info@bymat.de

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

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

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

Sprzedaż za granicą:
Pan Marcus Laumen
Tel.: +49 (0) 172 / 972 00 91
email: m.laumen@bymat.de

Dyrektor Zarządzający
Pan Björn Byhahn
Tel .: +49 (0) 174/321 99 44
email: b.byhahn@bymat.de

FUNKCJE / DANE TECHNICZNE:

	7024 RS	6024 RS
Czyszczenie	X	X
Czyszczenie pędzlem	X	X
Polerowanie	X	X
Polerowanie pędzlem	X	X
Oznakowanie ciemne	X	X
Oznakowanie jasne	X	X
Galwanizacja	X	X
Stałe napięcie		
Bezstopniowa regulacja napięcia	4 - 26 V	4 - 26 V
Dane ogólne		
Wymiary W x H x L (w mm *bez kabla)	164x305x385*	164x305x385*
Waga (Kg)	10,8	8,8
Moc	3216 VA	1608 VA

Instrukcja obsługi Bymat 7024 RS

Uruchomienie

Podłączenie urządzenia:

Podłączamy kabel sieciowy jednostki czyszcząco-sygnałizacyjnej do odpowiedniego źródła zasilania i włączamy urządzenie za pomocą włącznika/wyłącznika na tylnym panelu. Na ekranie pojawia się menu startowe. Obracamy pokrętkę, aby uzyskać dostęp dożądanego programu. Naciskamy pokrętkę, aby potwierdzić wybrany program.

Podłączamy czarny przewód masowy do czarnego gniazdka przyłączeniowego z przodu urządzenia i podłączamy stempel ręczny do drugiego końca przewodu masowego za pomocą zamka bagnetowego. Oraz podłączamy czerwony przewód masowy do czerwonego gniazdka przyłączeniowego z przodu maszyny i przykładamy masę do obrabianego przedmiotu



Zwracamy uwagę, że do czyszczonego elementu nie wolno przykładać żadnych napięć zewnętrznych! (Proszę zwrócić uwagę na nasze warunki gwarancji).



Nie należy używać urządzenia w pomieszczeniach wilgotnych i chronić je przed wilgocią i bryzgami wody!

Czyszczenie za pomocą stempla węglowego

Aby usunąć warstwę tlenową, ustawiamy urządzenie na Czyszczenie. Naciskamy pokrętkę, aby wejść do programu. Ustawiamy napięcie na 24 V. Używamy paska filcowego do czyszczenia lub polerowania dołączonego do zestawu. Mocujemy pasek z O-ringiem do dostarczonego stempla ręcznego.



Aby uniknąć zwarcia, przy dłuższym użytkowaniu należy odpowiednio wcześniej wymienić filc czyszczący lub polerujący.

Podłączamy stempel do czarnego gniazdka na urządzeniu BYMAT 7024 RS czarnym przewodem masowym. Oznaczony na czerwono kabel masowy musi mieć kontakt z obrabianym przedmiotem. Napelniamy trochę odpowiedniego elektrolitu (elektrolit A dla jasnych warstw tlenkowych) do dostarczonego pojemnika z szeroką szyjką i zanurzamy stempel. Przesuwamy stempel po warstwie oksydu, aż do jej usunięcia. W przypadku czyszczenia za pomocą stempla, na cyfrowym ekranie powinno pojawić się napięcie 24 V. Ustawiamy w menu pozycję na Czyszczenie, obracając pokrętkę. Naciskamy pokrętkę, aby potwierdzić.



Przy dłuższej pracy stempel może się zbyt szybko nagrzać. Zalecamy chłodzić w kąpielii wodnej lub dołączyć drugi stempel.

Czyszczenie za pomocą pędzla

Aby usunąć warstwę oksydacyjną, ustawiamy urządzenie na Czyszczenie (pędzlem). Naciskamy pokrętkę, aby wejść do programu. Ustawiamy napięcie na 4-12 V. Podłączymy szczotkę do czarnego gniazdka BYMAT 7024 RS za pomocą czarnego przewodu masowego. Oznaczony na czerwono przewód masowy musi mieć kontakt do przedmiotu obrabianego. Napelniamy niewielką ilość odpowiedniego elektrolitu (elektrolit A dla jasnych warstw tlenkowych) do dostarczonego pojemnika z szeroką szyjką i zanurzamy w nim pędzel. Przeciągamy pędzlem po warstwie tlenku, aż do jej usunięcia. Do czyszczenia szczotką, cyfrowym ekranie powinno pojawić się napięcie 4 - 12 V. Ustawiamy pozycję na Czyszczenie (pędzlem) w menu, obracając pokrętkę. Naciskamy pokrętkę, aby potwierdzić.



Przy dłuższej pracy pędzel może się zbyt szybko nagrzać. Zalecamy chłodzić w kąpielii wodnej lub dołączyć drugi pędzel.



Porady do optymalnego czyszczenia

Pędzel BYMAT jest doskonały do czyszczenia trudno dostępnych miejsc. Krótka szczotka ma większą moc, dłuższa jest lepsza do czyszczenia większych powierzchni.



Aby uniknąć zwarcia, należy wymienić szczotkę na czas.



Stosowanie środków chemicznych może prowadzić do zagrożeń. Podczas pracy z chemikaliami należy obowiązkowo nosić maskę, kwasoodporny fartuch, szczelne okulary ochronne oraz kwasoodporne rękawice.

Proszę zapoznać się z kartami charakterystyki poszczególnych elektrolitów.

Elektropolerowanie za pomocą stempla węglowego

Aby polerować stale VA, używamy wyłącznie paska filcu do polerowania dostarczonego lub profesjonalnego filcu do polerowania.

Mocujemy pasek z O-ringiem do oznaczonego stempla ręcznego.



Aby uniknąć zwarcia, przy dłuższym użytkowaniu należy odpowiednio wcześniej wymienić filc polerski/profesjonalny filc polerski.

Podłączamy stempel do czarnego gniazdka na urządzeniu BYMAT 7024 RS czarnym przewodem masowym. Oznaczony na czerwono kabel masowy musi mieć kontakt z obrabianym przedmiotem. Napełniamy małą ilość dołączonego **Elektrolitu C** lub **Elektrolitu C Plus** do pojemnika z szeroką szyjką, i zanurzamy stempel. Przesuwamy stemplem kilka razy po powierzchni, która ma być wypolerowana. Do polerowania na cyfrowym ekranie powinno pojawić się **napięcie 26 V**. Ustawiamy w menu pozycję na Polerowanie, obracając pokrętko. Naciskamy pokrętko, aby potwierdzić.



Stosowanie środków chemicznych może prowadzić do zagrożeń. Podczas pracy z chemikaliami należy obowiązkowo nosić maskę, kwasoodporny fartuch, szczelne okulary ochronne oraz kwasoodporne rękawice.

Proszę zapoznać się z kartami charakterystyki poszczególnych elektrolitów.



Przy dłuższej pracy stempel może się zbyt szybko nagrzać. Zalecamy chłodzić w kąpielu wodnej lub dołączyć drugi stempel.

Elektropolerowanie za pomocą pędzla

Do polerowania stali VA należy użyć dostarczonego pędzla.



Aby uniknąć zwarcia, wymieniamy szczotkę na czas.

Podłączamy stempel czarnym przewodem masowym do czarnego gniazdka na urządzeniu. Oznaczony na czerwono kabel masowy musi mieć kontakt z obrabianym przedmiotem. Napełniamy małą ilość dołączonego **Elektrolitu C** lub **Elektrolitu C Plus** do pojemnika z szeroką szyjką, i zanurzamy pędzel. Przesuwamy pędzlem kilka razy po powierzchni, która ma być wypolerowana. Do polerowania na cyfrowym ekranie powinno pojawić się **napięcie 4-12 V**. Ustawiamy w menu pozycję na Polerowanie, obracając pokrętko. Naciskamy pokrętko, aby potwierdzić.



Stosowanie środków chemicznych może prowadzić do zagrożeń. Podczas pracy z chemikaliami należy obowiązkowo nosić maskę, kwasoodporny fartuch, szczelne okulary ochronne oraz kwasoodporne rękawice. Proszę zapoznać się z kartami charakterystyki poszczególnych elektrolitów.



Przy dłuższej pracy stempel może się zbyt szybko nagrzać. Zalecamy chłodzić w kąpielu wodnej lub dołączyć drugi stempel.

Oznakowanie jasne i ciemne

Podłączamy Stempel do czarnego gniazdka z przodu urządzenia za pomocą czarnego przewodu uziemiającego dostarczonego w zestawie. Przewód uziemiający oznaczony kolorem czerwonym musi być podłączony do przedmiotu obrabianego. Stempel ręczny należy podłączyć do czarnego przewodu uziemiającego. W trakcie oznakowania, ekran cyfrowy powinien pokazywać 12 V. Zmieniamy odpowiednio przełącznik obrotowy. Przełącznik obrotowy powinien być ustawiony w pozycji Sign dark / Sign light. Ostrożnie i równomiernie zwilżamy filc znakowy odpowiednim elektrolitem (np. elektrolit ET do znakowania ciemnego 1.4301 lub elektrolit EC do znakowania 1.4016).

Do jasnego znakowania (podobnego do grawerowania) należy użyć naszego elektrolitu EN.

Następnie umieszczamy szablon do znakowania na obrabianym przedmiocie i naciskamy stempel ręczny pionowo od góry, całą jego powierzchnią równomiernie na szablon. Proces znakowania jest zakończony po ok. 2 - 4 sekundach.

Usuwanie elektrolitu z całej powierzchni metalu i zneutralizujemy powierzchnię szmatką nasączoną w Neutralyt.

Napis jest utrwalony za pomocą środka konserwującego.

Wyniki podpisywania różnią się w zależności od materiału. Aby uzyskać najlepsze wyniki znakowania, konieczne jest przetestowanie różnych elektrolitów przy różnych ustawieniach prądu w zależności od stopu metalu i powierzchni. (Uwaga: Przy wyższych prądach zmniejsza się żywotność szablonu znakującego).



Wskazówki dotyczące obchodzenia się z szablonami

Każdy elektrolit zawiera sole. Szablony mogą się zapchać tymi solami.

Dlatego po każdym znakowaniu należy oczyścić i wypłukać szablon dużą ilością czystej wody.



Stosowanie środków chemicznych może prowadzić do zagrożeń. Podczas pracy z chemikaliami należy obowiązkowo nosić maskę, kwasoodporny fartuch, szczelne okulary ochronne oraz kwasoodporne rękawice.

Proszę zapoznać się z kartami charakterystyki poszczególnych elektrolitów.

Galwanizacja

Do galwanizowania, złocenia, chromowania itp. używamy wyłącznie paska filcu dostarczonego.

Mocujemy filc do dołączonego do stempla ręcznego. Ustawiamy przełącznik obrotowy na galwanizację. Naciskamy przełącznik, aby potwierdzić program.

Podłączamy stempel do czarnego gniazdka z przodu urządzenia za pomocą dostarczonego czarnego kabla uziemiającego. Podłączamy czerwony przewód uziemiający do czerwonego gniazdka z przodu urządzenia i zakładamy zacisk uziemiający na element. Zwilżamy filc odpowiednim elektrolitem (Informacje o specjalnych elektrolitach znajdują się w dostarczonym cenniku) i kilkakrotnie przesuwamy pędzlem po powierzchni do galwanizacji.

Prosimy o zapoznanie się z zaleceniem dotyczącym odpowiedniego napięcia na załączonej karcie danych technicznych. Na Przykład: złocenie, **elektrolit GG, napięcie 8 V**. Cynkowanie, **elektrolit GZ, napięcie 12 - 14 V**.



Stosowanie środków chemicznych może prowadzić do zagrożeń. Podczas pracy z chemikaliami należy obowiązkowo nosić maskę, kwasoodporny fartuch, szczelne okulary ochronne oraz kwasoodporne rękawice.

Proszę zapoznać się z kartami charakterystyki poszczególnych elektrolitów.

Do elektrochemicznego osadzania metali polecamy nasz podręcznik ECME z instrukcją bezpieczeństwa i przykładami zastosowań.

Instrukcja obsługi Bymat 6024 RS

Uruchomienie

Podłączenie urządzenia:

Podłączamy kabel sieciowy jednostki czyszcząco-sygnałizacyjnej do odpowiedniego źródła zasilania i włączamy urządzenie za pomocą włącznika/wyłącznika na tylnym panelu. Na ekranie pojawia się menu startowe. Obracamy pokrętkę, aby uzyskać dostęp dożądanego programu. Naciskamy pokrętkę, aby potwierdzić wybrany program.

Podłączamy czarny przewód masowy do czarnego gniazdka przyłączeniowego z przodu urządzenia i podłączamy stempel ręczny do drugiego końca przewodu masowego za pomocą zamka bagietowego. Oraz podłączamy czerwony przewód masowy do czerwonego gniazdka przyłączeniowego z przodu maszyny i przykładamy masę do obrabianego przedmiotu



Zwracamy uwagę, że do czyszczonego elementu nie wolno przykładać żadnych napięć zewnętrznych! (Proszę zwrócić uwagę na nasze warunki gwarancji).



Nie należy używać urządzenia w pomieszczeniach wilgotnych i chronić je przed wilgocią i bryzgami wody!

Czyszczenie za pomocą stempla węglowego

Aby usunąć warstwę tlenową, ustawiamy urządzenie na Czyszczenie. Naciskamy pokrętkę, aby wejść do programu. Ustawiamy napięcie na 24 V. Używamy paska filcowego do czyszczenia lub polerowania dołączonego do zestawu. Mocujemy pasek z O-ringiem do dostarczonego stempla ręcznego.



Aby uniknąć zwarcia, przy dłuższym użytkowaniu należy odpowiednio wcześniej wymienić filc czyszczący lub polerujący.

Podłączamy stempel do czarnego gniazdka na urządzeniu BYMAT 7024 RS czarnym przewodem masowym. Oznaczony na czerwono kabel masowy musi mieć kontakt z obrabianym przedmiotem. Napelniamy trochę odpowiedniego elektrolitu (elektrolit A dla jasnych warstw tlenkowych) do dostarczonego pojemnika z szeroką szyjką i zanurzamy stempel. Przesuwamy stempel po warstwie oksydu, aż do jej usunięcia. W przypadku czyszczenia za pomocą stempla, na cyfrowym ekranie powinno pojawić się napięcie 24 V. Ustawiamy w menu pozycję na Czyszczenie, obracając pokrętkę. Naciskamy pokrętkę, aby potwierdzić.



Przy dłuższej pracy stempel może się zbyt szybko nagrzać. Zalecamy chłodzić w kąpielii wodnej lub dołączyć drugi stempel.

Czyszczenie za pomocą pędzla

Aby usunąć warstwę oksydacyjną, ustawiamy urządzenie na Czyszczenie (pędzlem). Naciskamy pokrętkę, aby wejść do programu. Ustawiamy napięcie na 4-12 V. Podłączymy szczotkę do czarnego gniazdka BYMAT 7024 RS za pomocą czarnego przewodu masowego. Oznaczony na czerwono przewód masowy musi mieć kontakt do przedmiotu obrabianego. Napelniamy niewielką ilość odpowiedniego elektrolitu (elektrolit A dla jasnych warstw tlenkowych) do dostarczonego pojemnika z szeroką szyjką i zanurzamy w nim pędzel. Przeciągamy pędzlem po warstwie tlenku, aż do jej usunięcia. Do czyszczenia szczotką, cyfrowym ekranie powinno pojawić się napięcie 4 - 12 V. Ustawiamy pozycję na Czyszczenie (pędzlem) w menu, obracając pokrętkę. Naciskamy pokrętkę, aby potwierdzić.



Przy dłuższej pracy pędzel może się zbyt szybko nagrzać. Zalecamy chłodzić w kąpielii wodnej lub dołączyć drugi pędzel.



Porady do optymalnego czyszczenia

Pędzel BYMAT jest doskonały do czyszczenia trudno dostępnych miejsc. Krótka szczotka ma większą moc, dłuższa jest lepsza do czyszczenia większych powierzchni.



Aby uniknąć zwarcia, należy wymienić szczotkę na czas.



Stosowanie środków chemicznych może prowadzić do zagrożeń. Podczas pracy z chemikaliami należy obowiązkowo nosić maskę, kwasoodporny fartuch, szczelne okulary ochronne oraz kwasoodporne rękawice.

Proszę zapoznać się z kartami charakterystyki poszczególnych elektrolitów.

Elektropolowanie za pomocą stempla węglowego

Aby polerować stale VA, używamy wyłącznie paska filcu do polerowania dostarczonego lub profesjonalnego filcu do polerowania.

Mocujemy pasek z O-ringiem do oznaczonego stempla ręcznego.



Aby uniknąć zwarcia, przy dłuższym użytkowaniu należy odpowiednio wcześniej wymienić filc polerski/profesjonalny filc polerski.

Podłączamy stempel do czarnego gniazdka na urządzeniu BYMAT 7024 RS czarnym przewodem masowym. Oznaczony na czerwono kabel masowy musi mieć kontakt z obrabianym przedmiotem. Napełniamy małą ilość dołączonego **Elektrolitu C** lub **Elektrolitu C Plus** do pojemnika z szeroką szyjką, i zanurzamy stempel. Przesuwamy stemplem kilka razy po powierzchni, która ma być wypolerowana. Do polerowania na cyfrowym ekranie powinno pojawić się **napięcie 26 V**. Ustawiamy w menu pozycję na Polerowanie, obracając pokrętkę. Naciskamy pokrętkę, aby potwierdzić.



Stosowanie środków chemicznych może prowadzić do zagrożeń. Podczas pracy z chemikaliami należy obowiązkowo nosić maskę, kwasoodporny fartuch, szczelne okulary ochronne oraz kwasoodporne rękawice.

Proszę zapoznać się z kartami charakterystyki poszczególnych elektrolitów.



Przy dłuższej pracy stempel może się zbyt szybko nagrzać. Zalecamy chłodzić w kąpielii wodnej lub dołączyć drugi stempel.

Elektropolowanie za pomocą pędzla

Do polerowania stali VA należy użyć dostarczonego pędzla.



Aby uniknąć zwarcia, wymieniamy szczotkę na czas.

Podłączamy stempel czarnym przewodem masowym do czarnego gniazdka na urządzeniu. Oznaczony na czerwono kabel masowy musi mieć kontakt z obrabianym przedmiotem. Napełniamy małą ilość dołączonego **Elektrolitu C** lub **Elektrolitu C Plus** do pojemnika z szeroką szyjką, i zanurzamy pędzel. Przesuwamy pędzlem kilka razy po powierzchni, która ma być wypolerowana. Do polerowania na cyfrowym ekranie powinno pojawić się **napięcie 4-12 V**. Ustawiamy w menu pozycję na Polerowanie, obracając pokrętkę. Naciskamy pokrętkę, aby potwierdzić.



Stosowanie środków chemicznych może prowadzić do zagrożeń. Podczas pracy z chemikaliami należy obowiązkowo nosić maskę, kwasoodporny fartuch, szczelne okulary ochronne oraz kwasoodporne rękawice.

Proszę zapoznać się z kartami charakterystyki poszczególnych elektrolitów.



Przy dłuższej pracy stempel może się zbyt szybko nagrzać. Zalecamy chłodzić w kąpielii wodnej lub dołączyć drugi stempel.

Oznakowanie jasne i ciemne

Podłączamy Stempel do czarnego gniazdka z przodu urządzenia za pomocą czarnego przewodu uziemiającego dostarczonego w zestawie. Przewód uziemiający oznaczony kolorem czerwonym musi być podłączony do przedmiotu obrabianego. Stempel ręczny należy podłączyć do czarnego przewodu uziemiającego. W trakcie oznakowania, ekran cyfrowy powinien pokazywać 12 V. Zmieniamy odpowiednio przełącznik obrotowy. Przełącznik obrotowy powinien być ustawiony w pozycji Sign dark / Sign light. Ostrożnie i równomiernie zwilżamy filc znakowy odpowiednim elektrolitem (np. elektrolit ET do znakowania ciemnego 1.4301 lub elektrolit EC do znakowania 1.4016).

Do jasnego znakowania (podobnego do grawerowania) należy użyć naszego elektrolitu EN.

Następnie umieszczamy szablon do znakowania na obrabianym przedmiocie i naciskamy stempel ręczny pionowo od góry, całą jego powierzchnią równomiernie na szablon. Proces znakowania jest zakończony po ok. 2 - 4 sekundach.

Usuwamy elektrolit z całej powierzchni metalu i zneutralizujemy powierzchnię szmatką nasączoną w Neutralyt.

Napis jest utrwalony za pomocą środka konserwującego.

Wyniki podpisywania różnią się w zależności od materiału. Aby uzyskać najlepsze wyniki znakowania, konieczne jest przetestowanie różnych elektrolitów przy różnych ustawieniach prądu w zależności od stopu metalu i powierzchni. (Uwaga: Przy wyższych prądach zmniejsza się żywotność szablonu znakującego).



Wskazówki dotyczące obchodzenia się z szablonami

Każdy elektrolit zawiera sole. Szablony mogą się zapchać tymi solami.

Dlatego po każdym znakowaniu należy oczyścić i wypłukać szablony dużą ilością czystej wody.



Stosowanie środków chemicznych może prowadzić do zagrożeń. Podczas pracy z chemikaliami należy obowiązkowo nosić maskę, kwasoodporny fartuch, szczelne okulary ochronne oraz kwasoodporne rękawice.

Proszę zapoznać się z kartami charakterystyki poszczególnych elektrolitów.

Galwanizacja

Do galwanizowania, złocenia, chromowania itp. używamy wyłącznie paska filcu dostarczonego.

Mocujemy filc do dołączonego do stempla ręcznego. Ustawiamy przełącznik obrotowy na galwanizację. Naciskamy przełącznik, aby potwierdzić program.

Podłączamy stempel do czarnego gniazdka z przodu urządzenia za pomocą dostarczonego czarnego kabla uziemiającego. Podłączamy czerwony przewód uziemiający do czerwonego gniazdka z przodu urządzenia i zakładamy zacisk uziemiający na element. Zwilżamy filc odpowiednim elektrolitem (Informacje o specjalnych elektrolitach znajdują się w dostarczonym cenniku) i kilkakrotnie przesuwamy pędzlem po powierzchni do galwanizacji.

Prosimy o zapoznanie się z zaleceniem dotyczącym odpowiedniego napięcia na załączonej karcie danych technicznych. Na Przykład: złocenie, **elektrolit GG, napięcie 8 V**. Cynkowanie, **elektrolit GZ, napięcie 12 - 14 V**.



Stosowanie środków chemicznych może prowadzić do zagrożeń. Podczas pracy z chemikaliami należy obowiązkowo nosić maskę, kwasoodporny fartuch, szczelne okulary ochronne oraz kwasoodporne rękawice.

Proszę zapoznać się z kartami charakterystyki poszczególnych elektrolitów.

Do elektrochemicznego osadzania metali polecamy nasz podręcznik ECME z instrukcją bezpieczeństwa i przykładami zastosowań.

Gwarancja

NINIEJSZA KARTA GWARANCYJNA JEST WAŻNA WYŁĄCZNIE DLA USŁUG SERWISOWYCH DOTYCZĄCYCH NOWO WYPRODUKOWANYCH PRODUKTÓW ZAKUPIONYCH W EUROPIE.

W innych krajach należy skontaktować się ze sprzedawcą, u którego zakupiono produkt.

Bymat gwarantuje ten produkt, z wyjątkiem części podlegających zużyciu (np. kable, stemple), pierwotnemu nabywcy na okres dwóch lat od daty zakupu, jako wolny od wad materiałowych. Produkt był wolny od wad materiałowych w momencie dostawy. W okresie gwarancji, w przypadku wystąpienia wady materiałowej, produkt zostanie naprawiony lub wymieniony na identyczny lub podobny model wymienny/zamienny w rozsądnym terminie po przedstawieniu dowodu zakupu przy użyciu części wymiennych/zamiennych firmy Byamat. Aby uzyskać serwis gwarancyjny, należy zwrócić urządzenie wraz z dowodem zakupu lub innym dowodem zakupu zawierającym datę zakupu do sprzedawcy, u którego urządzenie zostało zakupione lub do firmy Byamat. Nie zostaniesz obciążony żadnymi kosztami materiałów ani robocizny. Ze względu na możliwość utraty lub uszkodzenia podczas transportu, zalecamy bezpieczne zapakowanie urządzenia do wysyłki i wysłanie go listem poleconym za zwrotnym potwierdzeniem odbioru. W ramach gwarancji klientowi nie przysługuje prawo do naprawy lub wymiany, jeżeli:

1. produkt został spowodowany przez niewłaściwe, ostre lub nieostrożne obchodzenie się z nim;
2. problem został spowodowany przez pożar lub inną klęskę żywiołową.
3. problem został spowodowany przez niewłaściwą naprawę lub regulację wykonaną przez osobę trzecią, a nie przez Byamat. i nie realizowany przez Byamat.
4. żądana usługa serwisowa dotyczy naprawy lub wymiany specjalnego wyposażenia, akcesoriów lub części zużywających się (kable itp.). części (kable, kasowniki, anody węglowe itp.).
5. nie przedstawiono dowodu zakupu; lub
6. upłynął okres gwarancji

Ani niniejsza gwarancja, ani żadna inna gwarancja i/lub rękojmia, zarówno wyraźna, jak i dorozumiana na mocy prawa lub w inny sposób, w tym żadna dorozumiana gwarancja lub warunek przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu, nie będzie wykraczać poza okres gwarancji określony w niniejszym dokumencie. Bez punktu w niniejszej gwarancji ma wpływ na ustawowe prawa użytkownika.

Ochrony środowiska

Środki ostrożności w zakresie ochrony środowiska:

Nie dopuścić do przedostania się do kanalizacji/wód powierzchniowych/wód gruntowych.

Metody oczyszczania:

Wchłonać za pomocą materiału ciekło kształtnego (np. spoiwa kwasowego). Wchłonięty materiał utylizować zgodnie z przepisami.

(Szczegóły znajdują się w odpowiedniej karcie charakterystyki).

Wskazówki dotyczące utylizacji:

Elektrolity muszą być utylizowane w zakładzie neutralizacji. Utylizować chemicznie/fizycznie zgodnie z lokalnymi przepisami.



Utylizacja produktów elektrycznych i elektronicznych przez użytkowników profesjonalnych (dotyczy tylko krajów Unii Europejskiej)

Symbol umieszczony na produkcie lub jego opakowaniu wskazuje, że tego produktu nie należy traktować jak zwykłych odpadów domowych, lecz należy go oddać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Pomagając w prawidłowej utylizacji tego produktu, chronisz środowisko i zdrowie osób z Twojego otoczenia. Nieprawidłowe usuwanie odpadów zagraża środowisku i zdrowiu. Recykling materiałów pozwala na zmniejszenie zużycia surowców. Aby uzyskać więcej informacji na temat recyklingu tego produktu, należy skontaktować się z lokalnymi władzami, lokalnym serwisem utylizacji odpadów lub sklepem, w którym zakupiono produkt.