



## Описание устройства:

Модель:

Номер устройства:

Год выпуска:

проверено:

**BYMAT®** GmbH

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

[www.bymat.de](http://www.bymat.de) / [www.bymat.com](http://www.bymat.com)  
email: [info@bymat.de](mailto:info@bymat.de)

## Ihre Ansprechpartner:

Внутренние продажи / заказы на трафареты:

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

Технология/ Производство:  
Tel.: +49 (0) 21 65/87 28 -17  
email: [produktion@bymat.de](mailto:produktion@bymat.de)

Бухгалтерия:  
Frau Ella Wirtz  
Tel.: +49 (0) 21 65/87 28 -15  
email: [buchhaltung@bymat.de](mailto:buchhaltung@bymat.de)

Распространение:  
Herr Ralf Joncker  
Tel.: +49 (0) 172 / 790 65 95  
email: [r.joncker@bymat.de](mailto:r.joncker@bymat.de)

Распространение за рубежом:  
Herr Marcus Laumen  
Tel.: +49 (0) 172 / 972 00 91  
email: [m.laumen@bymat.de](mailto:m.laumen@bymat.de)

Генеральный директор:  
Herr Björn Byhahn  
Tel.: +49 (0) 174 / 321 99 44  
email: [b.byhahn@bymat.de](mailto:b.byhahn@bymat.de)

**ОСОБЕННОСТИ / СПЕЦИФИКАЦИИ:**

Функции/устройство	7024 RS	6024 RS
чистка	X	X
Чистка кистью	X	X
Полировка	X	X
Полировка кистью	X	X
Темная маркировка	X	X
Светлая маркировка	X	X
гальванопокрытие	X	X
Фиксированное напряжение		
Диапазон настройки	4 - 26 V	4 - 26 V
<b>Общие данные</b>		
Размеры W x H x L (mm *без кабеля)	164x305x385*	164x305x385*
Вес (kg)	10,8	8,8
Мощность	3216 VA	1608 VA

## Введение в эксплуатацию 7024 RS

Подключение устройства:

Подключите силовую кабель устройства очистки и маркировки к соответствующему источнику питания и включите его с помощью переключателя вкл. / выкл на задней панели устройства. На дисплее отобразится меню пуска. Поверните ручку управления, чтобы перейти к требуемой программе. Нажмите ручку регулятора, чтобы выбрать нужную программу.

Подключите черный провод к черному разъему на передней панели и подключите рукоятку с угольным электродом или кисточкой на другом конце.

Подключите кабель заземления с красной меткой на красной розетке на передней панели и прикрепите заземляющий зажим к заготовке.



**Не подключайте внешние напряжения на очищаемую деталь!**



**Не использовать во влажных помещениях и защищать от влаги и брызг!**

## Чистка угольным электродом (штампом).

Чтобы удалить слой оксида, установите программу для очистки и выберите, нажав кнопку управления. Для очистки с штампом цифровой дисплей должен показывать 24 вольт. Вы можете отрегулировать напряжение, настроив ручку управления соответствующим образом.

Используйте полоску поставляемого чистящего или полировочного войлока, прикрепив её к угольному штампу с помощью прилагаемого резинового кольца.



**Чтобы избежать короткого замыкания в устройстве, вовремя замените изношенные войлочные накладки.**

Штамп подключается с помощью прилагаемого черного кабеля к черному разъему устройства 7024 RS. Красный провод заземления должен быть подключен к заготовке с помощью заземляющего зажима. Залейте немного соответствующего электролита (электролит А для слоев легкого оксида) в банку с широкой горловиной и намочите штамп. Проведите штампом по слою оксида, подлежащему обработке, пока он не будет удален.



**После продолжительной работы штамп может стать горячим. Если это происходит, охладите его в водяной ванне или используйте второй штамп.**

## Чистка кисточкой

Чтобы удалить оксидный слой, установите прибор в положение Clean (кисточка). Нажмите ручку управления, чтобы войти в программу. Установите напряжение 4-12 вольт.

Подключите щетку к черному разъему BYMAT 7024 RS с помощью прилагаемого черного кабеля заземления. Кабель заземления с красной маркировкой должен быть подключен к заготовке. Залейте немного соответствующего электролита (электролит А для светлых оксидных слоев) в предоставленный контейнер с широким горлышком и окуните туда кисть. Проводите щеткой по удаляемому слою оксида, пока не удалите его. Для очистки щеткой цифровой дисплей должен показывать 4 - 12 вольт. Установите в меню положение Чистка (щетка), повернув ручку управления. Нажмите ручку для подтверждения.



**После длительного использования кисточка может стать горячей. Если это происходит, охладите ее в водяной ванне или используйте вторую кисточку.**



### Советы по оптимальной чистке:

Кисточки BYMAT идеально подходят для чистки труднодоступных областей. Короткая кисточка облегчает проникновение в острые углы и мелкие детали. Более длинная кисточка лучше для чистки больших площадей.



**Чтобы избежать короткого замыкания в устройстве , замените сменный наконечник кисточки до того, как все волокна кисточки истощатся.**



**Работа с химическими веществами может привести к опасностям. Требуется носить кислотный фартук, плотно прилегающие кислотоустойчивые защитные очки и перчатки. Требуется также достаточная вытяжка / вентиляция вокруг заготовки или надеть респиратор. Пожалуйста, ознакомьтесь с листами безопасности отдельных электролитов.**

### Электрополировка штампом

Чтобы отполировать нержавеющую сталь, установите программу для полировки и выберите, нажав кнопку управления.

Для полировки штампом цифровой дисплей должен отображать 26 вольт. Вы можете отрегулировать напряжение, поворачивая кнопку управления соответственно.

Используйте полоску поставляемого шлифовального войлока или профессионального шлифовального войлока, прикрепляя ленту к углеродному штампу с помощью резинового кольца.



**Чтобы избежать короткого замыкания в устройстве , вовремя замените изношенные войлочные полосы .**

Штамп подключается к черному разъему BYMAT 7024 RS с помощью прилагаемого черного кабеля заземления. Кабель заземления с красной маркировкой должен быть подключен к заготовке. Залейте немного прилагаемого Электролита С или Электролита С Плюс в предоставленный контейнер с широким горлышком и погрузите марку. Проведите штампом несколько раз по полируемому участку. Для полировки цифровой дисплей должен показывать 26 вольт. Измените поворотный переключатель соответствующим образом. Программа должна быть установлена на полировку



**Работа с химическими веществами может привести к опасностям. Требуется носить кислотный фартук, плотно прилегающие кислотоустойчивые защитные очки и перчатки. Требуется также достаточная вытяжка / вентиляция вокруг заготовки или надеть респиратор.**

**Пожалуйста, обратитесь к листам безопасности отдельных электролитов.**



**После продолжительной работы штамп может стать горячим. Если это происходит, охладите его на водяной ванне или используйте второй штамп.**

### Электрополировка с помощью кисточки

Для полировки стали марки VA используйте щетку из комплекта поставки.



**Во избежание короткого замыкания своевременно меняйте щетку.**

Чтобы отполировать нержавеющую сталь, установите программу для полировки (кисточкой) и выберите, нажав кнопку управления. Для полировки кисточкой цифровой дисплей должен отображать 4-12 В. Вы можете отрегулировать напряжение, поворачивая кнопку управления соответственно.

Убедитесь, что сменный наконечник кисточки в хорошем состоянии.

Щиток подключается к черному гнезду на передней панели устройства с помощью прилагаемого

черного кабеля заземления. Кабель заземления с красной маркировкой должен быть подключен к заготовке. Залейте немного прилагаемого препарата Electrolyte C или Electrolyte C Plus в емкость с широким горлышком из комплекта и окуните в него щетку. Проведите щеткой несколько раз по полируемому участку. Для полировки цифровой дисплей должен показывать 4 - 12 вольт. Измените поворотный переключатель соответствующим образом. Программа должна быть установлена на полировку (щетку).



**Работа с химическими веществами может привести к опасностям. Требуется носить кислотный фартук, плотно прилегающие кислотостойкие защитные очки и перчатки. Требуется достаточная вытяжка / вентиляция вокруг заготовки или надеть респиратор. Пожалуйста, обратитесь к листам безопасности отдельных электролитов.**



**После продолжительной работы кисточка может стать горячей. охладите его на водяной ванне или используйте вторую кисточку.**

### Маркировка светлая и темная

Для этого используйте плоский ручной штамп (угольный анод 90°) и приложите к нему белый маркировочный войлок, поставляемый вместе с уплотнительным кольцом.

Подключите марку к черному гнезду на передней панели устройства с помощью прилагаемого черного кабеля заземления. Кабель заземления с красной маркировкой должен быть подключен к заготовке. Подключите ручной штамп к черному проводу заземления. Для подписания цифровой дисплей должен показывать 12 вольт. Измените поворотный переключатель соответствующим образом. Поворотный переключатель должен быть установлен в положение маркировка темная / маркировка светлая. Тщательно и равномерно смочите маркировочный войлок соответствующим электролитом (например, электролитом ET для темной маркировки 1.4301 или электролитом EC для маркировки 1.4016).

Для легкой маркировки (похожей на гравировку), пожалуйста, используйте наш электролит EN.

Теперь расположите разметочный шаблон на заготовке и надавите на ручной штамп вертикально сверху всей поверхностью равномерно на шаблон. Слегка передвиньте ручной штамп, чтобы электролит лучше просачивался через трафарет.

Примерно через 2 - 4 секунды процесс маркировки будет завершен.

Удалите электролит со всей металлической поверхности и нейтрализуйте поверхность тканью, смоченной в Neutralylt.

Надпись навсегда сохраняется благодаря консерванту.

Маркировки получаются разными для каждого материала. Для получения наилучших результатов маркировки необходимо протестировать различные электролиты при различных настройках тока в зависимости от металлического сплава и поверхности. (Внимание: срок службы маркировочного трафарета уменьшается при более высоких токах).



Советы по обработке шаблонов. Каждый электролит содержит соли. Шаблоны могут засориться этими солями. Поэтому вы должны очищать шаблоны после каждого использования чистой водой и моющей жидкостью.



Работа с химическими веществами может привести к опасностям. Необходимо носить кислотный фартук, плотно прилегающие кислотоустойчивые защитные очки и перчатки. Также требуется наличие достаточной вытяжки/вентиляции вокруг заготовки или для ношения подходящего респиратора.

**Пожалуйста, ознакомьтесь с листами безопасности отдельных электролитов.**

## Гальванопокрытие

Чтобы нанести мелкие участки (золочение, гальванизация, хромирование и т.д.), установите программу на гальванизацию и выберите, нажав кнопку управления.

Для гальванизации на цифровом дисплее должно отображаться напряжение, как показано в прилагаемом техническом описании. Вы можете отрегулировать напряжение, настроив ручку управления соответствующим образом.



**Чтобы избежать короткого замыкания в устройстве , вовремя замените изношенные войлочные полосы .**

Для гальванизации, золочения, хромирования и т.д. используйте полоску войлока, вырезанную по размеру из комплекта поставки. Прикрепите фетр к прилагаемому ручному штампу. Установите поворотный переключатель на гальванизацию. Нажмите переключатель, чтобы подтвердить выбор программы. Подключите штамп к черному гнезду на передней панели машины с помощью прилагаемого черного кабеля заземления. Подключите красный кабель заземления к красному гнезду на передней панели устройства и закрепите зажим заземления на компоненте. Смочите войлок соответствующим электролитом (специальные электролиты см. в прилагаемом преискуранте) и проведите несколько раз кистью по гальванизируемому компоненту. Для выбора подходящего напряжения, пожалуйста, обратитесь к рекомендациям в прилагаемом техническом паспорте. Например, золочение, электролит GG, напряжение 8 вольт. Оцинковка, электролит ГЗ, напряжение 12 - 14 вольт.



**Работа с химическими веществами может привести к опасностям. Требуется носить кислотный фартук, плотно прилегающие кислотоустойчивые защитные очки и перчатки. Требуется также достаточная вытяжка / вентиляция вокруг заготовки или надеть подходящий респиратор. Пожалуйста, обратитесь к листам безопасности отдельных электролитов.**

Дополнительную информацию см. В руководстве ЕСМЕ, которое содержит дополнительные меры предосторожности для наблюдения и применения

## Введение в эксплуатацию 6024 RS

Подключение устройства:

Подключите силовую кабель устройства очистки и маркировки к соответствующему источнику питания и включите его с помощью переключателя вкл. / выкл на задней панели устройства. На дисплее отобразится меню пуска. Поверните ручку управления, чтобы перейти к требуемой программе. Нажмите ручку регулятора, чтобы выбрать нужную программу. Подключите черный провод к черному разъему на передней панели и подключите рукоятку с угольным электродом или кисточкой на другом конце. Подключите кабель заземления с красной меткой на красной розетке на передней панели и прикрепите заземляющий зажим к заготовке.



**Не подключайте внешние напряжения на очищаемую деталь!**



**Не использовать во влажных помещениях и защищать от влаги и брызг!**

## Чистка угольным электродом (штампом).

Чтобы удалить слой оксида, установите программу для очистки и выберите, нажав кнопку управления. Для очистки с штампом цифровой дисплей должен показывать 24 вольта. Вы можете отрегулировать напряжение, настроив ручку управления соответствующим образом. Используйте полоску поставляемого чистящего или полировочного войлока, прикрепив её к угольному штампу с помощью прилагаемого резинового кольца.



**Чтобы избежать короткого замыкания в устройстве, вовремя замените изношенные войлочные накладки.**

Штамп подключается с помощью прилагаемого черного кабеля к черному разъему устройства. Красный провод заземления должен быть подключен к заготовке с помощью заземляющего зажима. Залейте немного соответствующего электролита (электролит А для слоев легкого оксида) в банку с широкой горловиной и намочите штамп. Проведите штампом по слою оксида, подлежащему обработке, пока он не будет удален.



**После продолжительной работы штамп может стать горячим. Если это происходит, охладите его в водяной ванне или используйте второй штамп.**

## Чистка кисточкой

Чтобы удалить слой оксида, установите программу на чистку (кисточкой) и выберите, нажав кнопку управления. **Для чистки с помощью кисточки цифровой дисплей должен отображать 8-12 В.** Вы можете отрегулировать напряжение, настроив ручку управления соответствующим образом. Убедитесь, что сменный наконечник кисточки в хорошем состоянии.

Кисточка подключается с помощью прилагаемого черного кабеля к черному разъему устройства. Красный провод заземления должен быть подключен к заготовке с помощью заземляющего зажима. Залейте немного соответствующего электролита (электролит А для слоев легкого оксида) в банку с широкой горловиной и погрузите в неё кисточку. Плавно проводите кисточкой по оксидному слою, подлежащему обработке до тех пор, пока он не будет удален.



**После длительного использования кисточка может стать горячей. Если это происходит, охладите ее в водяной ванне или используйте вторую кисточку.**


**Советы по оптимальной чистке:**

Кисточки ВУМАТ идеально подходят для чистки труднодоступных областей. Короткая кисточка облегчает проникновение в острые углы и мелкие детали. Более длинная кисточка лучше для чистки больших площадей.



**Чтобы избежать короткого замыкания в устройстве , замените сменный наконечник кисточки до того, как все волокна кисточки истощатся.**



**Работа с химическими веществами может привести к опасностям. Требуется носить кислотный фартук, плотно прилегающие кислотоустойчивые защитные очки и перчатки. Требуется также достаточная вытяжка / вентиляция вокруг заготовки или надеть респиратор. Пожалуйста, ознакомьтесь с листами безопасности отдельных электролитов.**

**Электрополировка штампом**

Чтобы отполировать нержавеющую сталь, установите программу для полировки и выберите, нажав кнопку управления.

Для полировки штампом цифровой дисплей должен отображать 28 вольт. Вы можете отрегулировать напряжение, поворачивая кнопку управления соответственно.

Используйте полоску поставляемого шлифовального войлока или профессионального шлифовального войлока, прикрепляя ленту к углеродному штампу с помощью резинового кольца.



**Чтобы избежать короткого замыкания в устройстве , вовремя замените изношенные войлочные полосы .**

Штамп подключается с помощью прилагаемого черного кабеля к черному разъему устройства. Красный провод заземления должен быть подключен к заготовке с помощью заземляющего зажима.

Залейте немного соответствующего электролита (Electrolyte C или Electrolyte C Plus для полировки) в банку с широкой горловиной и намочите штамп. Проведите штампом по области, которую нужно полировать несколько раз, пока не будет достигнута желаемая степень.



**Работа с химическими веществами может привести к опасностям. Требуется носить кислотный фартук, плотно прилегающие кислотоустойчивые защитные очки и перчатки. Требуется также достаточная вытяжка / вентиляция вокруг заготовки или надеть респиратор.**

**Пожалуйста, обратитесь к листам безопасности отдельных электролитов.**



**После продолжительной работы штамп может стать горячим. Если это происходит, охладите его на водяной ванне или используйте второй штамп.**

**Электрополировка с помощью кисточки**

Для полировки стали марки VA используйте щетку из комплекта поставки.



**Во избежание короткого замыкания своевременно меняйте щетку.**

Чтобы отполировать нержавеющую сталь, установите программу для полировки (кисточкой) и выберите, нажав кнопку управления. Для полировки кисточкой цифровой дисплей должен отображать 10-15 В. Вы можете отрегулировать напряжение, поворачивая кнопку управления соответственно.

Убедитесь, что сменный наконечник кисточки в хорошем состоянии.

Кисточка подключается с помощью прилагаемого черного кабеля к черному разъему устройства.

Красный провод заземления должен быть подключен к заготовке с помощью заземляющего зажима. Залейте немного соответствующего электролита (Electrolyte C или Electrolyte C Plus для полировки) в банку с широкой горловиной, и погрузите кисточку. Плавно проводите кисточкой по участку, который нужно полировать, пока не будет достигнута желаемая поверхность. Для полировки цифровой дисплей должен показывать 4 - 12 вольт. Измените поворотный переключатель соответствующим образом. Программа должна быть установлена на полировку кисточка).



**Работа с химическими веществами может привести к опасностям. Требуется носить кислотный фартук, плотно прилегающие кислотостойкие защитные очки и перчатки. Требуется достаточная вытяжка / вентиляция вокруг заготовки или надеть респиратор. Пожалуйста, обратитесь к листам безопасности отдельных электролитов.**



**После продолжительной работы кисточка может стать горячей. охладите его на водяной ванне или используйте вторую кисточку.**

### Маркировка светлая и темная

Для этого используйте плоский ручной штамп (угольный анод 90°) и приложите к нему белый маркировочный войлок, поставляемый вместе с уплотнительным кольцом.

Подключите марку к черному гнезду на передней панели устройства с помощью прилагаемого черного кабеля заземления. Кабель заземления с красной маркировкой должен быть подключен к заготовке. Подключите ручной штамп к черному проводу заземления. Для подписания цифровой дисплей должен показывать 12 вольт. Измените поворотный переключатель соответствующим образом. Поворотный переключатель должен быть установлен в положение маркировка темная / маркировка светлая. Тщательно и равномерно смочите маркировочный войлок соответствующим электролитом (например, электролитом ET для темной маркировки 1.4301 или электролитом EC для маркировки 1.4016).

Для легкой маркировки (похожей на гравировку), пожалуйста, используйте наш электролит EN.

Теперь расположите разметочный шаблон на заготовке и надавите на ручной штамп вертикально сверху всей поверхностью равномерно на шаблон. Слегка передвиньте ручной штамп, чтобы электролит лучше просачивался через трафарет.

Примерно через 2 - 4 секунды процесс маркировки будет завершен.

Удалите электролит со всей металлической поверхности и нейтрализуйте поверхность тканью, смоченной в Neutralylt.

Надпись навсегда сохраняется благодаря консерванту.

Маркировки получаются разными для каждого материала. Для получения наилучших результатов маркировки необходимо протестировать различные электролиты при различных настройках тока в зависимости от металлического сплава и поверхности. (Внимание: срок службы маркировочного трафарета уменьшается при более высоких токах).



Советы по обработке шаблонов. Каждый электролит содержит соли. Шаблоны могут засориться этими солями. Поэтому вы должны очищать шаблоны после каждого использования чистой водой и моющей жидкостью.



Работа с химическими веществами может привести к опасностям. Необходимо носить кислотный фартук, плотно прилегающие кислотоустойчивые защитные очки и перчатки. Также требуется наличие достаточной вытяжки/вентиляции вокруг заготовки или для ношения подходящего респиратора.

**Пожалуйста, ознакомьтесь с листами безопасности отдельных электролитов.**

## Гальванопокрытие

Чтобы нанести мелкие участки (золочение, гальванизация, хромирование и т.д.), установите программу на гальванизацию и выберите, нажав кнопку управления.

Для гальванизации на цифровом дисплее должно отображаться напряжение, как показано в прилагаемом техническом описании. Вы можете отрегулировать напряжение, настроив ручку управления соответствующим образом.



**Чтобы избежать короткого замыкания в устройстве, вовремя замените изношенные войлочные полосы.**

Для гальванизации, золочения, хромирования и т.д. используйте полоску войлока, вырезанную по размеру из комплекта поставки. Прикрепите фетр к прилагаемому ручному штампу. Установите поворотный переключатель на гальванизацию. Нажмите переключатель, чтобы подтвердить выбор программы. Подключите штамп к черному гнезду на передней панели машины с помощью прилагаемого черного кабеля заземления. Подключите красный кабель заземления к красному гнезду на передней панели устройства и закрепите зажим заземления на компоненте. Смочите войлок соответствующим электролитом (специальные электролиты см. в прилагаемом преискуранте) и проведите несколько раз кистью по гальванизируемому компоненту. Для выбора подходящего напряжения, пожалуйста, обратитесь к рекомендациям в прилагаемом техническом паспорте. Например, золочение, электролит GG, напряжение 8 вольт. Оцинковка, электролит ГЗ, напряжение 12 - 14 вольт.



**Работа с химическими веществами может привести к опасностям. Требуется носить кислотный фартук, плотно прилегающие кислотоустойчивые защитные очки и перчатки. Требуется также достаточная вытяжка / вентиляция вокруг заготовки или надеть подходящий респиратор. Пожалуйста, обратитесь к листам безопасности отдельных электролитов.**

Дополнительную информацию см. В руководстве ЕСМЕ, которое содержит дополнительные меры предосторожности для наблюдения и применения



## Гарантия

Настоящий гарантийный сертификат действителен только для обслуживания клиентов по новым изделиям, приобретенным в Европе.

В других странах обращайтесь к дилеру, у которого вы приобрели изделие.

Компания Vumat гарантирует первоначальному покупателю отсутствие дефектов материала на момент поставки в течение двух лет с даты покупки, за исключением изнашиваемых деталей (например, seal, stamp). В течение гарантийного срока, в случае обнаружения дефекта материала, изделие будет отремонтировано или заменено на идентичную или аналогичную модель в разумные сроки по предъявлению доказательства покупки с использованием запасных/запасных частей Vumat. Чтобы получить гарантийное обслуживание, вы должны вернуть устройство дилеру, у которого оно было приобретено, или в компанию Vumat с подтверждением покупки или другим доказательством покупки с указанием даты покупки. При этом с вас не будут взиматься материальные или трудовые затраты. В связи с возможностью потери или повреждения груза во время транспортировки, мы рекомендуем надежно упаковать устройство для отправки и отправить его заказным письмом с запросом на возврат квитанции.

По гарантии клиент не имеет права на ремонт или замену, если:

Продукт был поврежден в результате неправильного, грубого или небрежного обращения;

Проблема была вызвана пожаром или другим стихийным бедствием.

Проблема была вызвана ненадлежащим ремонтом или регулировкой, выполненной третьей стороной, а не компанией Vumat.

Запрашиваемое техническое обслуживание связано с ремонтом или заменой специального оборудования, принадлежностей или быстроизнашивающихся деталей (кабели, марки, угольные аноды и т.д.);

Доказательство покупки не представлено; или гарантийный срок истек.

Ни настоящая гарантия, ни любая другая гарантия и/или гарантия, явная или подразумеваемая законом или иным образом, включая любую подразумеваемую гарантию или условие товарного состояния или пригодности для конкретной цели, не распространяется на срок, превышающий гарантийный период, указанный в настоящем документе. Нет смысла в настоящей гарантии влияет на ваши законные права.

## Защита окружающей среды

Меры предосторожности в отношении окружающей среды:

Не допускать попадания в стоки/поверхностные/подземные воды.

Методы очистки:

Впитать с помощью жидкообразующего материала (например, кислотного связующего).

Утилизируйте впитавшийся материал в соответствии с правилами.

(Более подробную информацию см. в соответствующем паспорте безопасности).

## Утилизация:

Электролиты должны быть утилизированы через систему нейтрализации. Подлежит химической/физической обработке в соответствии с местными официальными нормами.



### **Утилизация электрических и электронных продуктов бизнес-пользователями (применимо только в странах Европейского Союза)**

Символ на изделии или его упаковке указывает на то, что с этим изделием нельзя обращаться как с обычными бытовыми отходами, а необходимо сдать в пункт сбора для переработки электрического и электронного оборудования. Внося свой вклад в правильную утилизацию этого продукта, вы защищаете окружающую среду и здоровье окружающих. Окружающей среде и здоровью угрожает неправильная утилизация. Переработка материалов помогает сократить потребление сырья.

Для получения дополнительной информации об утилизации этого изделия обратитесь в местную службу утилизации отходов или в магазин, где вы приобрели изделие.

Продукт нельзя смешивать с общими промышленными отходами.