



DYMAT[®]
DYMAT GmbH

Інструкція з експлуатації

7024 RS / 6024 RS

Premium*line*



Інструкція з експлуатації



Опис пристрою

Модель:

Номер підрозділу:

Рік випуску:

Перевірено:

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

Ваші контактні особи:

Внутрішні продажі / трафаретні замовлення:
Frau Beate Hoenen
Tel.: +49 (0) 21 65 / 87 28 -0
email: info@bymat.de

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

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

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

Розповсюдження за кордоном:
Herr Marcus Laumen
Tel.: +49 (0) 172 / 972 00 91
email: m.laumen@bymat.de

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

ФУНКЦІЇ / ТЕХНІЧНІ ДАНІ:

Функції/устройство	7024 RS	6024 RS
Очищення	X	X
Очищення пензликом	X	X
Полірування	X	X
Полірування пензликом	X	X
Темне маркування	X	X
Світле маркування	X	X
гальванопокирття	X	X
Фіксована напруга		
Діапазон налаштування	4 - 26 V	4 - 26 V
Загальні дані		
Розміри Ш x В x Д (в мм *без кабелю)	164x305x385*	164x305x385*
Вага (кг)	10,8	8,8
Потужність	3216 VA	1608 VA

Введення в експлуатацію 7024 RS

Підключіть пристрій:

Подключите силовой 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.



Зверніть увагу, що на компонент, який очищається, не можна подавати зовнішню напругу! (Будь ласка, дотримуйтесь наших гарантійних умов)



Не використовуйте пристрій у вологих приміщеннях, оберігайте його від вологи та бризг води!

Очищення вугільним штампом

Щоб видалити оксидний шар, встановіть прилад на режим "Очищення". Натисніть на ручку управління, щоб увійти в програму. Встановіть напругу на 24 вольта. Використовуйте смужку чистячого або полірувального філцу, що входить до комплекту. Прикріпіть смужку з ущільнювальним кільцем до ручного штампу, що додається.



Щоб уникнути короткого замикання, очищувальну або полірувальну повсть слід вчасно замінювати, якщо вона буде використовуватися протягом тривалого часу.

Штамп підключається до чорного гнізда BYMAT 7024 RS за допомогою чорного кабелю заземлення, що входить до комплекту поставки. Кабель заземлення з червоною міткою повинен бути підключений до заготовки. Налийте трохи відповідного електроліту (електроліт А для легких оксидних шарів) у контейнер з широкою горловиною, що входить до комплекту постачання, і занурте штамп. Проведіть штампом по шару оксиду, який потрібно видалити, доки не видалите його. Для очищення за допомогою штампа на цифровому дисплеї повинно бути 24 вольта. Встановіть позицію Очищення в меню, повернувши ручку керування. Натисніть ручку для підтвердження.



Якщо ви працюєте зі штампом протягом тривалого часу, він може перегрітися. Остудіть його на водяній бані або прикріпіть другий штамп.

Очищення за допомогою пензлика

Щоб видалити оксидний шар, встановіть машину в режим Очищення (щітка). Натисніть на ручку управління, щоб увійти в програму. Встановіть напругу 4-12 вольт. Підключіть щітку до чорного гнізда BYMAT 7024 RS за допомогою кабелю з чорним заземленням, що додається. Кабель заземлення з червоною міткою повинен бути підключений до заготовки. Налийте трохи відповідного електроліту (електроліт А для легких оксидних шарів) у контейнер з широкою горловиною і занурте туди щітку. Проведіть щіткою по шару оксиду, який потрібно видалити, доки не знімете його. Для чищення щіткою цифровий дисплей повинен показувати 4 - 12 вольт. Встановіть позицію Очищення (Щітка) в меню, повернувши ручку управління. Натисніть ручку для підтвердження.



Якщо ви працюєте зі штампом протягом тривалого часу, він може перегрітися. Остудіть його на водяній бані або прикріпіть другий штамп

Поради щодо оптимального очищення



Щітки BYMAT ідеально підходять для очищення важкодоступних місць. Коротка щітка більш потужна, довга краще підходить для прибирання великих площ.

Щоб уникнути короткого замикання, вчасно міняйте щітку.



Поводження з хімічними речовинами може призвести до небезпеки. Це обов'язково носити респіратор, кислотний фартух, щільно прилягаючі кислотні захисні окуляри та кислотні захисні рукавички під час будь-якої роботи.

Будь ласка, зверніться до паспортів безпеки окремих електролітів.

Електрополірування вуглецевим штампом

Для полірування нержавіючої сталі використовуйте смужку полірувальної шкірки або професійну полірувальну шкірку, що входить до комплекту. Прикріпіть смужку з ущільнювальним кільцем до ручного штампу, що додається.



Щоб уникнути короткого замикання, полірувальну повсть/професійну полірувальну повсть слід вчасно замінювати, якщо вона використовується протягом тривалого періоду.

Штамп підключається до чорного гнізда BYMAT 7024 RS за допомогою чорного кабелю заземлення, що входить до комплекту поставки. Кабель заземлення з червоною міткою повинен бути підключений до заготовки. Налийте трохи електроліту C або Electrolyte C Plus, що додається, у контейнер з широкою шийкою, що додається, і занурюємо печатку. Проведіть штампом кілька разів по ділянці, яку потрібно відполірувати. Для полірування цифровий дисплей повинен показувати 26 вольт. Відповідно змініть положення поворотного перемикача. Програма повинна бути налаштована на полірування.



Робота з хімічними речовинами може бути небезпечною. Під час роботи з хімічними речовинами обов'язково носити респіратор, кислотний фартух, захисні окуляри та кислотні рукавички, що щільно прилягають до обличчя. Будь ласка, зверніться до паспортів безпеки окремих електролітів.



Якщо ви працюєте довго, штамп може перегрітися. Охолоджуємо на водяній бані або прикріплюємо 2-й штамп.

Електрополірування щіткою

Для полірування нержавіючої сталі використовуйте щітку з комплекту.



Щоб уникнути короткого замикання, вчасно міняйте щітку.

Щітка підключається до чорного гнізда на передній панелі пристрою за допомогою кабелю з чорним заземленням, що входить до комплекту поставки. Кабель заземлення, позначений червоним кольором, повинен бути підключений до заготовки. Налийте трохи електроліту C або Electrolyte C Plus, що додається, у контейнер з широкою шийкою, що додається, і занурте в неї пензлик. Кілька разів проведіть щіткою по ділянці, яку потрібно відполірувати. Для полірування цифровий дисплей повинен показувати 4 - 12 вольт. Відповідно змініть положення поворотного перемикача. Програма повинна бути встановлена на полірування (щітка).



Робота з хімічними речовинами може бути небезпечною. Під час роботи з хімічними речовинами обов'язково носити респіратор, кислотний фартух, захисні окуляри та кислотні рукавички, що щільно прилягають до обличчя. Будь ласка, зверніться до паспортів безпеки окремих електролітів.



Якщо ви працюєте довго, штамп може перегрітися. Охолоджуємо на водяній бані або прикріплюємо 2-й штамп.

Маркування світле і темне

Для цього використовуйте плоский ручний штамп (вугільний анод 90°) і прикріпіть білий маркувальний фетр, що постачається разом з ущільнювальним кільцем.

Підключіть штамп до чорного гнізда на передній панелі пристрою за допомогою кабелю з чорним заземленням, що входить до комплекту поставки. Кабель заземлення з червоною міткою повинен бути підключений до заготовки. Підключіть ручний штамп до кабелю чорного заземлення. Для підписання цифровий дисплей повинен показувати 12 вольт. Відповідно змініть положення поворотного перемикача. Поворотний перемикач слід встановити в положення маркування темне / маркування світле. Обережно і рівномірно змочіть маркувальний фетр відповідним електролітом (наприклад, електроліт ET для темного маркування 1.4301) або електроліту EC для маркування 1.4016). Для легкого маркування (схожого на гравіювання), будь ласка, використовуйте наш електроліт EN. Тепер розмістіть шаблон розмітки на заготовці та натисніть ручний штамп вертикально зверху всією поверхнею рівномірно по трафарету. Злегка перемістіть ручний штамп, щоб електроліт краще проникав крізь трафарет. Приблизно через 2 - 4 секунди процес маркування буде завершено. Видаліть електроліт з усієї поверхні металу і нейтралізуйте поверхню ганчіркою, змоченою в Neutralyt.

Напис надовго зберігається за допомогою консерванту.

Для кожного матеріалу підписи виходять по-різному. Для отримання найкращих результатів маркування необхідно тестувати різні електроліти при різних значеннях струму в залежності від сплаву металу і поверхні. (Увага: термін служби маркувального трафарету зменшується при більш високих струмах).



Поради щодо роботи з трафаретами

Кожен електроліт містить солі. Трафарети можуть забитися цими солями. Тому після кожного нанесення трафарети слід очищати і промивати великою кількістю чистої води.



Робота з хімічними речовинами може бути небезпечною. Під час роботи з хімічними речовинами обов'язково носити респіратор, кислотний фартух, захисні окуляри та кислотні рукавички, що щільно прилягають до обличчя. Будь ласка, зверніться до паспортів безпеки окремих електролітів.

Оцинкування/Гальванопокирття

Для оцинковки, позолоти, хромування і т.д. використовуйте смужку з фетру, що входить до комплекту поставки. Обрізати до потрібного розміру. Прикріпіть фетр до ручного штампа, що додається. Встановіть поворотний перемикач на оцинкування. Натисніть перемикач, щоб підтвердити програму. Підключіть штамп до чорного гнізда на передній панелі машини за допомогою кабелю з чорним заземленням, що входить до комплекту поставки. Підключіть червоний кабель заземлення до червоного гнізда на передній панелі пристрою та закріпіть заземлювальний затискач на компоненті. Змочіть фетр відповідним електролітом (спеціальні електроліти див. у прайс-листі, що додається) і кілька разів проведіть пензликом по компоненту, що підлягає гальванопокирттю. Для вибору відповідної напруги, будь ласка, зверніться до рекомендацій, наведених у доданому технічному паспорті. Наприклад, золочення, електроліт GG, напруга 8 вольт. Цинкування, електроліт GZ, напруга 12 - 14 вольт.



При роботі з хімічними речовинами ви завжди повинні носити кислотний фартух, кислотні захисні окуляри та кислотні захисні рукавички, що додаються. Деякі електроліти токсичні. Дотримуйтесь інструкцій на упаковці.

Ми рекомендуємо запросити наш посібник ЕСМЕ з інструкціями з техніки безпеки та прикладами застосування для електрохімічного нанесення металу.

Введення в експлуатацію 6024 RS

Підключіть пристрій:

Подключите силовой 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 разьему 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.



Зверніть увагу, що на компонент, який очищається, не можна подавати зовнішню напругу! (Будь ласка, дотримуйтесь наших гарантійних умов)



Не використовуйте пристрій у вологих приміщеннях, оберігайте його від вологи та бризг води!

Очищення вугільним штампом

Щоб видалити оксидний шар, встановіть прилад на режим "Очищення". Натисніть на ручку управління, щоб увійти в програму. Встановіть напругу на 24 вольта. Використовуйте смужку чистячого або полірувального філцу, що входить до комплекту. Прикріпіть смужку з ущільнювальним кільцем до ручного штампу, що додається.



Щоб уникнути короткого замикання, очищувальну або полірувальну повсть слід вчасно замінювати, якщо вона буде використовуватися протягом тривалого часу.

Штамп підключається до чорного гнізда BYMAT 7024 RS за допомогою чорного кабелю заземлення, що входить до комплекту поставки. Кабель заземлення з червоною міткою повинен бути підключений до заготовки. Налийте трохи відповідного електроліту (електроліт А для легких оксидних шарів) у контейнер з широкою горловиною, що входить до комплекту постачання, і занурте штамп. Проведіть штампом по шару оксиду, який потрібно видалити, доки не видалите його. Для очищення за допомогою штампа на цифровому дисплеї повинно бути 24 вольта. Встановіть позицію Очищення в меню, повернувши ручку керування. Натисніть ручку для підтвердження.



Якщо ви працюєте зі штампом протягом тривалого часу, він може перегрітися. Остудіть його на водяній бані або прикріпіть другий штамп.

Очищення за допомогою пензлика

Щоб видалити оксидний шар, встановіть машину в режим Очищення (щітка). Натисніть на ручку управління, щоб увійти в програму. Встановіть напругу 4-12 вольт. Підключіть щітку до чорного гнізда BYMAT 7024 RS за допомогою кабелю з чорним заземленням, що додається. Кабель заземлення з червоною міткою повинен бути підключений до заготовки. Налийте трохи відповідного електроліту (електроліт А для легких оксидних шарів) у контейнер з широкою горловиною і занурте туди щітку. Проведіть щіткою по шару оксиду, який потрібно видалити, доки не знімете його. Для чищення щіткою цифровий дисплей повинен показувати 4 - 12 вольт. Встановіть позицію Очищення (Щітка) в меню, повернувши ручку управління. Натисніть ручку для підтвердження.



Якщо ви працюєте зі штампом протягом тривалого часу, він може перегрітися. Остудіть його на водяній бані або прикріпіть другий штамп

Поради щодо оптимального очищення



Щітки BYMAT ідеально підходять для очищення важкодоступних місць. Коротка щітка більш потужна, довга краще підходить для прибирання великих площ.

Щоб уникнути короткого замикання, вчасно міняйте щітку.



Поводження з хімічними речовинами може призвести до небезпеки. Це обов'язково носити респіратор, кислотний фартух, щільно прилягаючі кислотні захисні окуляри та кислотні захисні рукавички під час будь-якої роботи.

Будь ласка, зверніться до паспортів безпеки окремих електролітів.

Електрополірування вуглецевим штампом

Для полірування нержавіючої сталі використовуйте смужку полірувальної шкірки або професійну полірувальну шкірку, що входить до комплекту. Прикріпіть смужку з ущільнювальним кільцем до ручного штампу, що додається.



Щоб уникнути короткого замикання, полірувальну повсть/професійну полірувальну повсть слід вчасно замінювати, якщо вона використовується протягом тривалого періоду.

Штамп підключається до чорного гнізда BYMAT 7024 RS за допомогою чорного кабелю заземлення, що входить до комплекту поставки. Кабель заземлення з червоною міткою повинен бути підключений до заготовки. Налийте трохи електроліту С або Electrolyte C Plus, що додається, у контейнер з широкою шийкою, що додається, і занурюємо печатку. Проведіть штампом кілька разів по ділянці, яку потрібно відполірувати. Для полірування цифровий дисплей повинен показувати 26 вольт. Відповідно змініть положення поворотного перемикача. Програма повинна бути налаштована на полірування.



Робота з хімічними речовинами може бути небезпечною. Під час роботи з хімічними речовинами обов'язково носити респіратор, кислотний фартух, захисні окуляри та кислотні рукавички, що щільно прилягають до обличчя. Будь ласка, зверніться до паспортів безпеки окремих електролітів.



Якщо ви працюєте довго, штамп може перегрітися. Охолоджуємо на водяній бані або прикріплюємо 2-й штамп.

Електрополірування щіткою

Для полірування нержавіючої сталі використовуйте щітку з комплекту.



Щоб уникнути короткого замикання, вчасно міняйте щітку.

Щітка підключається до чорного гнізда на передній панелі пристрою за допомогою кабелю з чорним заземленням, що входить до комплекту поставки. Кабель заземлення, позначений червоним кольором, повинен бути підключений до заготовки. Налийте трохи електроліту С або Electrolyte C Plus, що додається, у контейнер з широкою шийкою, що додається, і занурте в неї пензлик. Кілька разів проведіть щіткою по ділянці, яку потрібно відполірувати. Для полірування цифровий дисплей повинен показувати 4 - 12 вольт. Відповідно змініть положення поворотного перемикача. Програма повинна бути встановлена на полірування (щітка).



Робота з хімічними речовинами може бути небезпечною. Під час роботи з хімічними речовинами обов'язково носити респіратор, кислотний фартух, захисні окуляри та кислотні рукавички, що щільно прилягають до обличчя. Будь ласка, зверніться до паспортів безпеки окремих електролітів.



Якщо ви працюєте довго, штамп може перегрітися. Охолоджуємо на водяній бані або прикріплюємо 2-й штамп.

Маркування світле і темне

Для цього використовуйте плоский ручний штамп (вугільний анод 90°) і прикріпіть білий маркувальний фетр, що постачається разом з ущільнювальним кільцем.

Підключіть штамп до чорного гнізда на передній панелі пристрою за допомогою кабелю з чорним заземленням, що входить до комплекту поставки. Кабель заземлення з червоною міткою повинен бути підключений до заготовки. Підключіть ручний штамп до кабелю чорного заземлення. Для підписання цифровий дисплей повинен показувати 12 вольт. Відповідно змініть положення поворотного перемикача. Поворотний перемикач слід встановити в положення маркування темне / маркування світле. Обережно і рівномірно змочіть маркувальний фетр відповідним електролітом (наприклад, електроліт ET для темного маркування 1.4301) або електроліту ЕС для маркування 1.4016). Для легкого маркування (схожого на гравіювання), будь ласка, використовуйте наш електроліт EN. Тепер розмістіть шаблон розмітки на заготовці та натисніть ручний штамп вертикально зверху всією поверхнею рівномірно по трафарету. Злегка перемістіть ручний штамп, щоб електроліт краще проникав крізь трафарет. Приблизно через 2 - 4 секунди процес маркування буде завершено. Видаліть електроліт з усієї поверхні металу і нейтралізуйте поверхню ганчіркою, змоченою в Neutralyt.

Напис надовго зберігається за допомогою консерванту.

Для кожного матеріалу підписи виходять по-різному. Для отримання найкращих результатів маркування необхідно тестувати різні електроліти при різних значеннях струму в залежності від сплаву металу і поверхні. (Увага: термін служби маркувального трафарету зменшується при більш високих струмах).



Поради щодо роботи з трафаретами

Кожен електроліт містить солі. Трафарети можуть забитися цими солями. Тому після кожного нанесення трафарети слід очищати і промивати великою кількістю чистої води.



Робота з хімічними речовинами може бути небезпечною. Під час роботи з хімічними речовинами обов'язково носити респіратор, кислотний фартух, захисні окуляри та кислотні рукавички, що щільно прилягають до обличчя. Будь ласка, зверніться до паспортів безпеки окремих електролітів.

Оцинкування/Гальванопокриття

Для оцинковки, позолоти, хромування і т.д. використовуйте смужку з фетру, що входить до комплекту поставки. Обрізати до потрібного розміру. Прикріпіть фетр до ручного штампа, що додається. Встановіть поворотний перемикач на оцинкування. Натисніть перемикач, щоб підтвердити програму. Підключіть штамп до чорного гнізда на передній панелі машини за допомогою кабелю з чорним заземленням, що входить до комплекту поставки. Підключіть червоний кабель заземлення до червоного гнізда на передній панелі пристрою та закріпіть заземлювальний затискач на компоненті. Змочіть фетр відповідним електролітом (спеціальні електроліти див. у прайс-листі, що додається) і кілька разів проведіть пензликом по компоненту, що підлягає гальванопокриттю. Для вибору відповідної напруги, будь ласка, зверніться до рекомендацій, наведених у доданому технічному паспорті. Наприклад, золочення, електроліт GG, напруга 8 вольт. Цинкування, електроліт GZ, напруга 12 - 14 вольт.



При роботі з хімічними речовинами ви завжди повинні носити кислотний фартух, кислотні захисні окуляри та кислотні захисні рукавички, що додаються. Деякі електроліти токсичні. Дотримуйтесь інструкцій на упаковці.

Ми рекомендуємо запросити наш посібник ЕСМЕ з інструкціями з техніки безпеки та прикладами застосування для електрохімічного нанесення металу.

Гарантія

ЦЕЙ ГАРАНТІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ ДІЙСНИЙ ТІЛЬКИ ДЛЯ ОБСЛУГОВУВАННЯ НОВИХ ВИРОБІВ, ПРИДБАНИХ У КРАЇНАХ ЄВРОПИ.

В інших країнах, будь ласка, звертайтеся до дилера, у якого ви придбали продукт.

Компанія Вумат гарантує первинному покупцеві протягом двох років з дати придбання цього виробу, за винятком деталей, що піддаються зносу (наприклад, кабелі, штампи), що на момент поставки виріб не має суттєвих дефектів. Протягом гарантійного терміну, у разі виявлення суттєвого дефекту, пристрій буде відремонтовано або замінено на ідентичну або аналогічну обмінну/запасну модель у розумні строки за умови пред'явлення доказу купівлі з використанням обмінних/запасних частин Вумат. Для отримання гарантійного обслуговування необхідно повернути пристрій дилеру, у якого він був придбаний, або в компанію Вумат з чеком або іншим документом, що підтверджує покупку, із зазначенням дати покупки.

За це з Вас не стягуватимуться жодні матеріальні чи трудові витрати. У зв'язку з можливістю втрати або пошкодження вантажу під час транспортування, ми рекомендуємо надійно упакувати пристрій для транспортування і відправити його рекомендованим листом з повідомленням про вручення.

За гарантією замовник не має права на ремонт або заміну, якщо:

- Виріб було пошкоджено внаслідок неправильного, жорсткого або недбалого поводження;
- Проблема виникла внаслідок пожежі або іншого стихійного лиха.
- Проблема була викликана неналежним ремонтом або налагодженням, виконаним третьою стороною, а не компанією "Бимат". Запитувані послуги з технічного обслуговування стосуються ремонту або заміни спеціального обладнання, аксесуарів або швидкозношуваних деталей (кабелів, пуансонів, вугільних анодів тощо);
- Не надано підтвердження покупки; або закінчився гарантійний термін експлуатації

Ні ця гарантія, ні будь-яка інша гарантія та/або гарантія, явна або така, що впливає із закону або іншим чином, включаючи будь-яку неявну гарантію або умову придатності для продажу або придатності для певної мети, не поширюється на період гарантійного терміну, зазначеного в цьому документі. Ніщо в цій гарантії не впливає на ваші законні права.

Захист навколишнього середовища

Запобіжні заходи щодо охорони навколишнього середовища:

Не допускати потрапляння в каналізацію/поверхневі/підземні води.

Методи очищення:

Абсорбувати рідким зв'язуючим матеріалом (наприклад, кислотним зв'язуючим).

Утилізувати поглинений матеріал згідно з правилами.

(Більш детальна інформація наведена у відповідному паспорті безпеки).

Примітки щодо вибуття:

Електроліти повинні утилізуватися через установку для нейтралізації. Утилізувати хімічно/фізично відповідно до місцевих правил.

Утилізація електричних та електронних виробів професійними користувачами (застосовується тільки в країнах Європейського Союзу).



Символ на виробі або його упаковці вказує на те, що з цим виробом не слід поводитися як зі звичайним побутовим сміттям, а необхідно здати його в пункт збору для переробки електричного та електронного обладнання. Допмагаючи правильно утилізувати цей продукт, ви захищаєте навколишнє середовище та здоров'я тих, хто вас оточує. Неправильна утилізація загрожує навколишньому середовищу та здоров'ю людей. Вторинна переробка матеріалів сприяє зменшенню споживання сировини. Для отримання додаткової інформації про переробку цього продукту зверніться до місцевої влади, місцевої служби утилізації відходів або до магазину, в якому ви придбали продукт.