

LEISTER

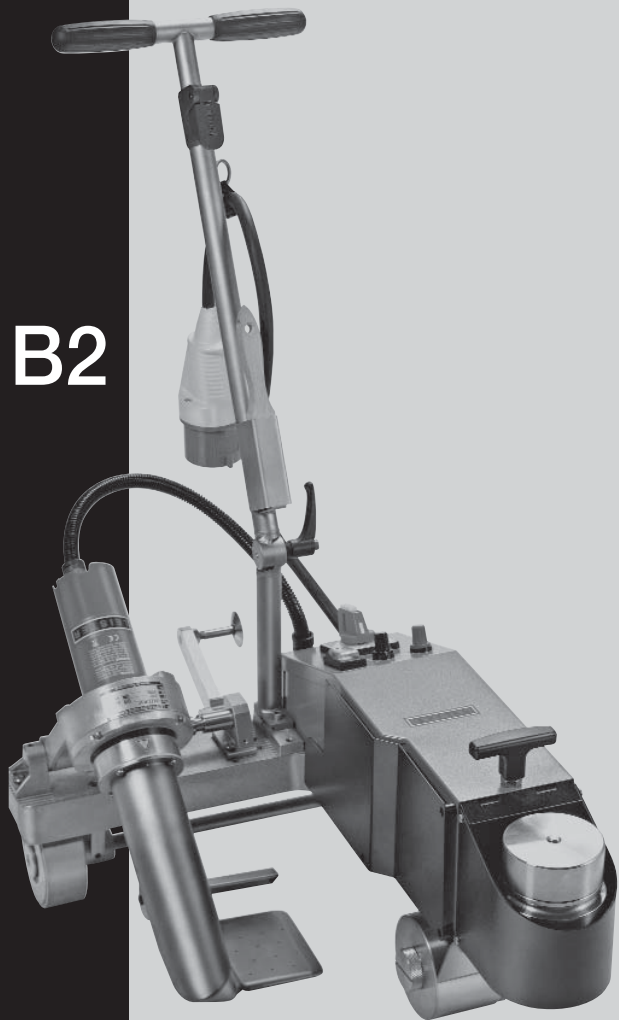
TR

PL

CZ

RUS

BITUMAT B2



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com



Należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi i zachować ją do późniejszego użytku.

Leister BITUMAT B2

Zgrzewarka automatyczna gorącego powietrza

Zastosowanie

Prowadzona ręcznie zgrzewarka automatyczna gorącego powietrza do zgrzewania na zakładkę pap zmodyfikowanych (SBS, APP) na zewnątrz lub w dobrze wentylowanych pomieszczeniach, przeznaczona do różnych systemów dachów na poziomych i nachylonych powierzchniach.



Ostrzeżenie



Zagrożenie dla życia - podczas otwierania urządzenia elementy przewodzące prąd są nieosłonięte. Przed otwarciem urządzenia należy bezwzględnie odłączyć wtyczkę od źródła zasilania.



Niewłaściwe użytkowanie urządzenia gorącego powietrza, w szczególności w pobliżu łatwopalnych materiałów i gazów wybuchowych stanowi **niebezpieczeństwo pożaru i eksplozji**.



Niebezpieczeństwo oparzenia! Gorącej dyszy zgrzewającej nie wolno dotykać. Należy poczekać, aż urządzenie wystygnie. Strumienia gorącego powietrza nie wolno kierować w stronę ludzi i zwierząt.



Urządzenie należy podłączać do gniazda z uziemieniem. Każde uszkodzenie przewodu ochronnego wewnątrz lub na zewnątrz urządzenia jest niebezpieczne. **Stosować wyłącznie przedłużacze z uziemieniem!**



Uwaga



Napięcie sieciowe musi być zgodne z napięciem znamionowym podanym na urządzeniu. EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.105 \Omega + j 0.066 \Omega$. Skonsultować się z dostawcą energii elektrycznej.

W przypadku awarii zasilania dmuchawę gorącego powietrza należy wysunąć i ustawić wyłącznik główny w pozycji 0.



Podczas prac na budowie konieczne jest zastosowanie **wyłącznika przeciwporażeniowego**.



Włączone urządzenie musi **znajdować się pod nadzorem**.

Gorące powietrze może dotrzeć do łatwopalnych materiałów, znajdujących się poza zasięgiem wzroku.

Urządzenie może być używane tylko przez **odpowiednio przeszkolony personel** lub pod jego nadzorem. Używanie urządzenia przez dzieci jest zabronione.



Chronić urządzenie **przed wilgocią i zamoczeniem**.



Uchwytu oraz drążka prowadzącego nie wolno używać jako pomocy podczas transportowania. W czasie transportu zapasowa rolka napędowa musi być zawsze zabezpieczona w mocowaniu za pomocą dokręcanego ciężarka.

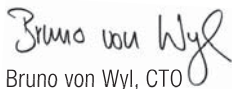
Deklaracja zgodności

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz

poświadcza, że produkt w tym wykonaniu handlowym spełnia wymogi następujących dyrektyw UE.:

Dyrektywy: 2006/42, 2004/108, 2006/95
Normy : EN 12100-1, EN 12100-2, EN 60204-1, EN 14121-1
EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2,
EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max}),
EN 61000-3-12, EN 50366, EN, 62233, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 28.11.2011


Bruno von Wyl, CTO


Beat Mettler, COO

Usuwanie odpadów



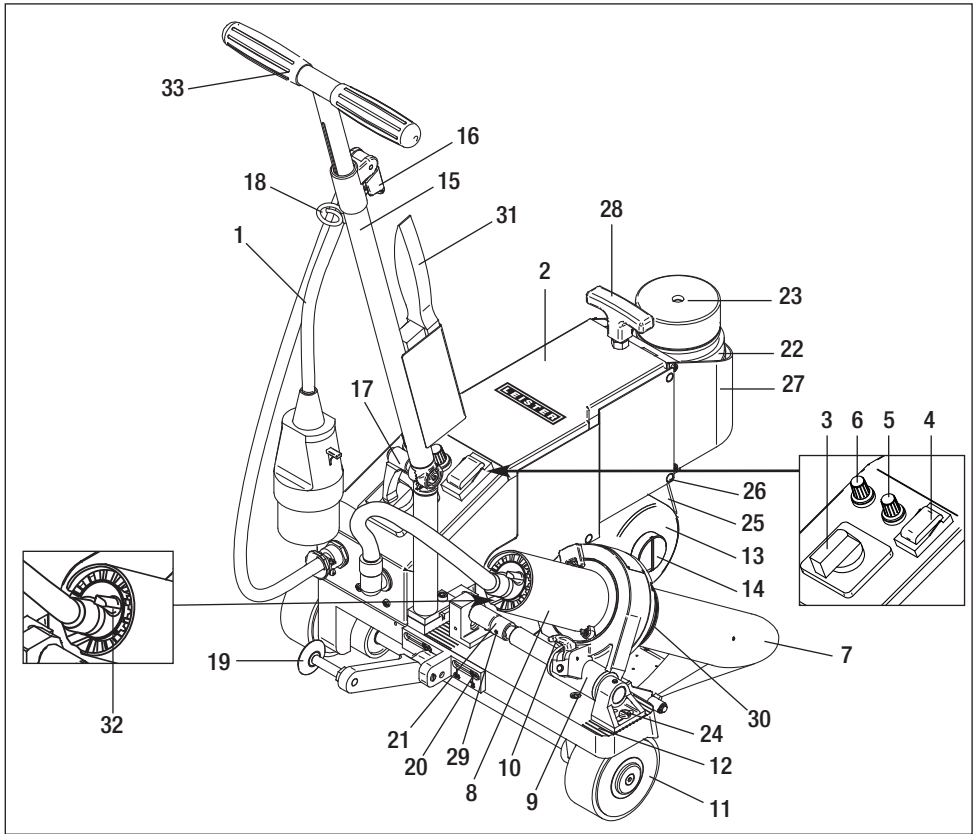
Elektronarzędzia, osprzęt i opakowanie należy poddać utylizacji zgodnie z obowiązującymi zasadami ochrony środowiska. **Tylko dla państw należących do UE:** Nie należy wyrzucać elektronarzędzi do odpadów domowych! Zgodnie z europejską wytyczną 2002/96 o starych, zużytych narzędziach elektrycznych i elektronicznych i jej stosowania w prawie krajowym, wyeliminowane, niezdatne do użycia elektronarzędzia należy zbierać osobno i doprowadzić do ponownego użytkowania zgodnego z zasadami ochrony środowiska.

Dane techniczne

Napięcie	V~	230 lub 400 (Napięcie nie przemienne)		
Moc	W	6700		
Częstotliwość	Hz	50 / 60		
Temperatura	°C	20 – 650	°F	68 – 1202
Prędkość	m/min.	0.8 – 12	ft/min.	2.7 – 40
Zakres ilości powietrza	%	85 – 100		
Poziom emisji hałasu	L _{pA} (dB)	73		
Szerokość zgrzewu	mm	75 / 100	inch	3 / 4.
Wymiary dł. x szer. x wys.	mm	690 × 490 × 330	inch	27.0 × 19.3 × 13
Waga	kg	39	lbs	86
Znak zgodności	CE			
Znak bezpieczeństwa	⚡			
Rodzaj certyfikacji	CCA			
Klasa ochrony I	⚡			

Producent zastrzega sobie prawo wprowadzenia zmian technicznych.

Opis Urządzenia



- | | |
|---|---|
| 1 Przewód zasilający | 17 Śruba do regulacji dolnej części drążka do prowadzenia |
| 2 Obudowa | 18 Uchwyt na przewód zasilający |
| 3 Wyłącznik główny | 19 Rolka prowadząca |
| 4 Przełącznik napędu | 20 Śruba do nastawu rolki prowadzącej |
| 5 Regulator prędkości | 21 Tuleja do regulacji |
| 6 Pokrętła temperatury | 22 Zapasowa rolka napędowa |
| 7 Dysza zgrzewająca | 23 Dokręcany ciężarek |
| 8 Dmuchawa gorącego powietrza | 24 Śruba do ustawiania dyszy zgrzewającej |
| 9 Mocowanie modułu grzejnego | 25 Zgarniak |
| 10 Dźwignia blokująca | 26 Śruba zgarniaka |
| 11 Rolka transportowa | 27 Uchwyt zapasowej rolki napędowej |
| 12 Podziałka nastawu urządzenia | 28 Uchwyt do przenoszenia |
| 13 Rolka napędowa | 29 Śruba tulei do regulacji |
| 14 Śruba mocująca | 30 Śruba mocująca dyszy zgrzewającej |
| 15 Dolna część drążka do prowadzenia | 31 Szczotka druciana |
| 16 Dźwignia zaciskowa górnej części drążka do prowadzenia | 32 Pokrętło ilości powietrza |
| | 33 Górna część drążka do prowadzenia |

Skrzynia transportowa

Do transportu automatu zgrzewającego gorącego powietrza BITUMAT B2 stosować walizkę objętą zakresem dostawy. Walizka jest wyposażona w uchwyt i kółka do transportu.



W czasie transportu **zapasowa rolka napędowa (22)** musi być zawsze **zabezpieczona w mocowaniu (27)** za pomocą **dokręcanego ciężarka (23)**.

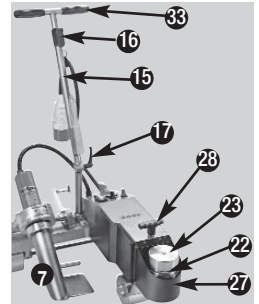


Uchwytów walizki urządzenia oraz **uchwyty (28)** i dolnej **części/górnej części drążka prowadzącego (15/33)** zgrzewarki nie wolno używać do transportu przy użyciu dźwigu.

Do ręcznego podnoszenia zgrzewarki należy używać **uchwyty transportowego (28)** i **górnej części drążka prowadzącego (33)**.



W celu przygotowania do transportu pozostawić **dyszę zgrzewającą (7)** BITUMAT B2 do schłodzenia.

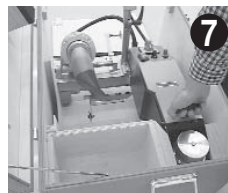
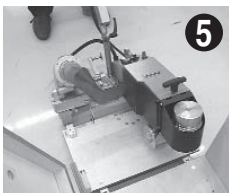
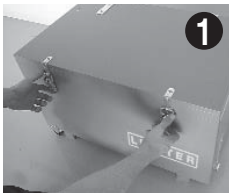


Wysuwanie zgrzewarki BITUMAT B2 ze skrzyni :

- 1 Otworzyć skrzynię od góry
- 2 Otworzyć skrzynię z bokun
- 3 Odkręcić **śruby do regulacji (17)** i ustawić **dolną część drążka do prowadzenia (15)** w wybranej pozycji; dokręcić **śruby do regulacji (17)**;
- 4 Otworzyć **dźwigni zaciskowej (16)**
Ustawić **górną część drążka prowadzenia (33)** na wybranej wysokości; docisnąć **dźwigni zaciskowej (16)**
- 5 Ostrożnie wysunąć zgrzewarkę BITUMAT B2 ze skrzyni

Wsuwanie zgrzewarki BITUMAT B2 do skrzyni :

- 5 Ostrożnie wsunąć zgrzewarkę BITUMAT B2 z boku do skrzyni
- 6 **7** Umieścić urządzenie BITUMAT B2 w walizce przy pomocy **uchwyty (28)**.
- 4 Otworzyć **dźwignię zaciskową (16)** i wsunąć **górną część drążka prowadzącego (33)** ;
Dociągnąć **dźwignię zaciskową (16)**
- 3 Odkręcić **śrubę dźwigniową (17)** i **dolną część drążka prowadzącego (15)** ustawić w pozycji transportowej; **dokręcić śrubę dźwigniową (17)**
- 1 Zamknąć walizkę z boku i od góry
- 8 Podczas transportu skrzynię należy trzymać za rączkę

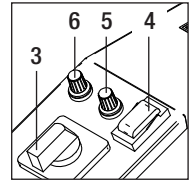


Parametry zgrzewania

Temperatura zgrzewania



Wyłącznik główny (3) ustawić w pozycji **I**. Ustawić **regulator temperatury (6)** na pożądaną wartość. Rozgrzać urządzenie przez ok. 5 min.

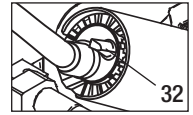


Ilość powietrza

- W celu optymalnego zgrzania papy zmodyfikowanej i uniknięcia uszkodzeń masy bitumicznej, ilość powietrza można ustawić za pomocą **pokrętła ilości powietrza (32)**.



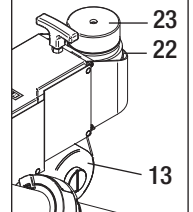
UWAGA: przy zmniejszaniu ilości powietrza nie należy ustawiać **pokrętła temperatury (6)** na poziomie wyższym niż 8. Ryzyko przegrzania elementu grzewczego.



Prędkość zgrzewania



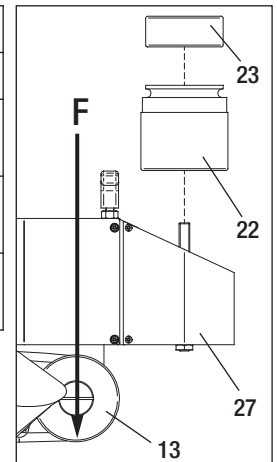
Prędkość zgrzewania nastawić **regulatorem prędkości (5)** biorąc pod uwagę grubość zgrzewanego materiału i warunki zewnętrzne.



Siła zgrzewania

- Siła zgrzewania jest przenoszona na **rolkę napędową (13)**.
- Jeżeli jest to konieczne, **zapasowa rolka napędowa (24)** i dodatkowy **ciężarek (25)** mogą zostać zdjęte (patrz tabela siły zgrzewania).

Tabela siły zgrzewania (F)	75 mm	100 mm
Bez dodatkowego obciążenia (22, 23)	160 N	160 N
Z dokręconym, dodatkowym ciężarkiem (23) i bez zapasowej rolki napędowej (22)	180 N	180 N
Z zapasową rolką napędową (22) dodatkowego ciężarka (23)	205 N	210 N
Z dodatkowym ciężarkiem (22) i zapasową rolką napędową (23)	225 N	230 N

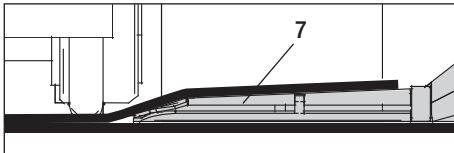


UWAGA: W czasie transportu zapasowa rolka napędowa (22) musi być zawsze **zabezpieczona w mocowaniu (27)** za pomocą **dokręcanego ciężarka (23)**.

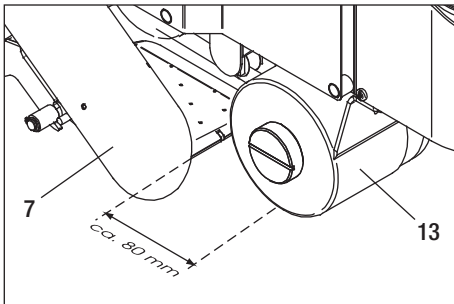
Przygotowanie do pracy

- Przed uruchomieniem zgrzewarki **przewód zasilający (1)** oraz wtyczkę i przedłużacz należy sprawdzić pod kątem możliwych uszkodzeń elektrycznych i mechanicznych.
- Za pomocą **śruby do regulacji (17)** należy ustawić **dolną część drążka do prowadzenia (15)** w wymaganej pozycji, zaś jego **górną część (33)** za pomocą **dźwigni zaciskowej (16)**.
- **Przewód zasilający (1)** należy zamocować na **uchwycie (18)**.
- Sprawdzić ustawienie **dyszy zgrzewającej (7)**.
 - **Dysza zgrzewająca (7)** musi spoczywać płasko na papie umieszczonej od dołu (patrz szczegół A).
 - Odstęp środka rolki **napędowej (13)** od wylotu powietrza z **dyszy zgrzewającej (7)** powinien wynosić 80 mm (patrz rys. szczegółowy B). Ponadto **dmuchawę gorącego powietrza (8)** należy ustawić za pomocą **podziałki nastawu urządzenia (12)** odkręcając **śruby (24)**.
 - **Dysza zgrzewająca (7)** powinna być ustawiona równoległe do **rolki napędowej (13)**.
- Ustawienie do transportu
 - Odchylić **rolką prowadzącą (19)** w górę.
 - Wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** wyciągając **dźwignię blokującą (10)** i odchylić ją w górę, aż się zatrzaśnie.
- Za pomocą **śruby do nastawu rolki prowadzącej (20)** ustawić **rolką prowadzącą (19)** na wymaganą zakładkę.
- Odstęp między **rolką prowadzącą (19)** a **napędową (13)** wynosi 5 mm (rys. szczegółowy C).

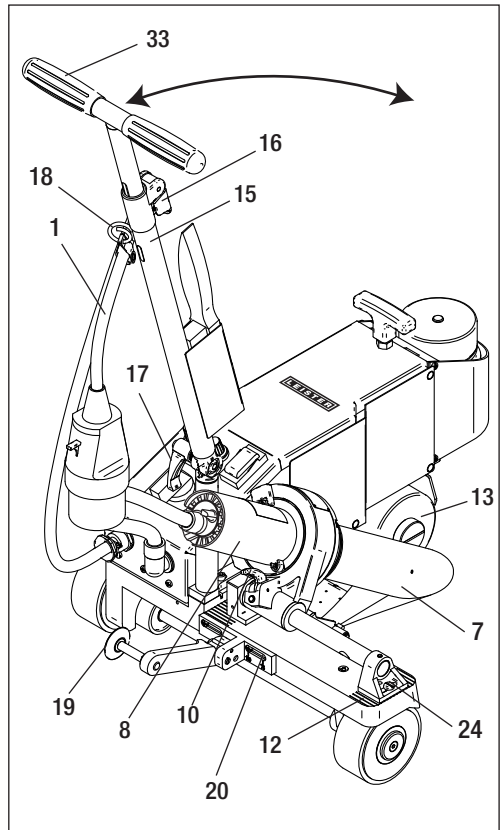
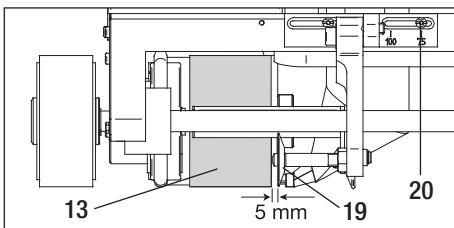
Szczegół A



Szczegół B



Szczegół C



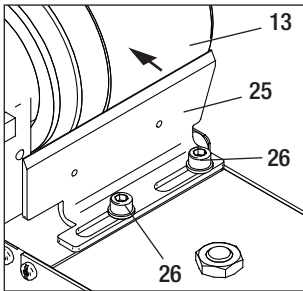
Przygotowanie do pracy

- W celu otrzymania jednorodnego zgrzewu, **rolka napędowa (13)** musi być czysta, bez resztek masy bitumicznej.
- W przypadku natrafienia na zanieczyszczenia należy podjąć następujące środki:
 - Odkręcić **śruby zgarniaka (26)**. Zmniejszyć odstęp między **zgarniakiem (25)** a **rolką napędową (13)**. Dokręcić **śruby zgarniaka (26)**.
 - Odkręcić **śrubę mocującą (14)**, wyjąć **rolkę napędową (13)** i wyczyścić ją. Zamontować **rolkę napędową (13)**, dokręcić **śrubę mocującą (14)**.
 - Odkręcić **śrubę mocującą (14)** i wyjąć **rolkę napędową (13)**. Odkręcić **dokręcany ciężarek (23)**, wyjąć **zapasową rolkę napędową (22)** z **uchwyty (27)** i zamontować go za pomocą **śruby mocującej (14)**. Zabrudzoną **rolkę napędową (13)** umieścić w **uchwycie (27)** i zamocować za pomocą **dokręcanego ciężarka (23)**.
- Podłączyć urządzenie od źródła zasilania.

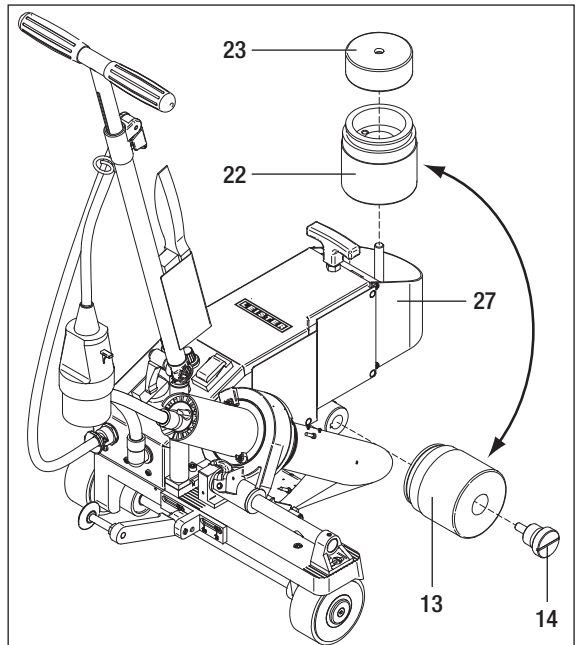
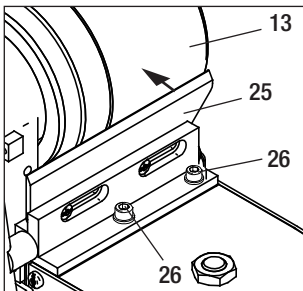


Napięcie sieciowe musi być zgodne z **napięciem znamionowym** podanym na urządzeniu.

Bez urządzenia do podnoszenia



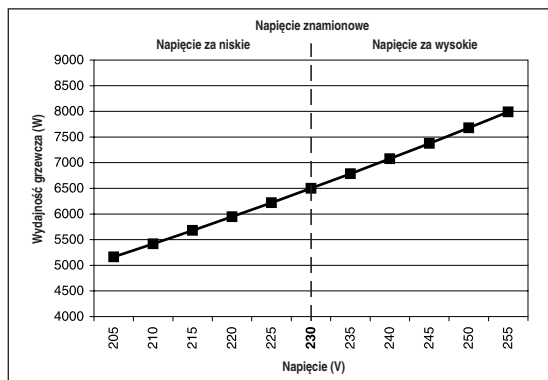
Z urządzeniem do podnoszenia



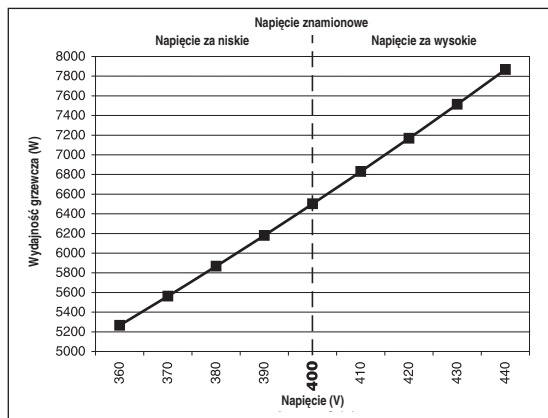
Stosowane przedłużacze muszą mieć minimalny przekrój $3 \times 4 \text{ mm}^2$.

Należy stosować wyłącznie przedłużacze z uziemieniem. Przedłużacze muszą być dopuszczone do odpowiedniego miejsca stosowania (np. na zewnątrz) i odpowiednio oznaczone.

Moc grzewcza przy +/- 10% napięcia znamionowego



Napięcie (V)	Moc grzewcza (W)
205	5164
210	5419
215	5680
220	5947
225	6221
230	6500
235	6786
240	7078
245	7376
250	7680
255	7990



Napięcie (V)	Moc grzewcza (W)
360	5266
370	5563
380	5868
390	6180
400	6500
410	6831
420	7168
430	7513
440	7867

Zbyt niskie napięcie ma negatywny wpływ na szybkość i jakość zgrzewania.

Pozycjonowanie zgrzewarki bez urządzenia do podnoszenia

- Unieść zgrzewarkę naciskając na **górną część drążka do prowadzenia (33)** i ustawić w pozycji do zgrzewania.
- Odchylić **rolkę prowadzącą (19)** w dół.
- Odstęp między **rolką prowadzącą (19)** a **napędową (13)** wynosi 5 mm (rys. szczegółowy C).

Przebieg zgrzewania bez urządzenia do podnoszenia



- Ustawić parametry zgrzewania, patrz strona 19.
- Należy wstępnie rozgrzać urządzenie (przez ok. 5 minut).



- Przeprowadzić próbę zgrzewania zgodnie z wytycznymi producenta materiału zgrzewanego oraz krajowych przepisów w wytycznych. Skontrolować zgrzew próbny.



- Wyciągnąć **dźwignię blokującą (10)**, opuścić **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i wjechać do oporu między ułożone na zakładkę wstęgi papy. Odczekać chwilę, aż materiał stanie się plastyczny.



- Uruchomić napęd za pomocą **przełącznika napędu (4)**. W przypadku awarii zasilania **przełącznik napędu (4)** wyłącza się automatycznie. Po pojawieniu się napięcia, napęd można ponownie uruchomić.
- Zgrzewarka jest prowadzona wzdłuż zakładki za pomocą **górnej części drążka do prowadzenia (33)**. Brak nacisku na **górną część drążka do prowadzenia (33)** może spowodować niewłaściwe zgrzewanie. Należy zwrócić uwagę na pozycję **rolki prowadzącej (19)**.

- Po zgrzewaniu należy pociągnąć za **dźwignię blokującą (10)**, wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** do oporu i odchylić ją w górę wyłączając równocześnie **przełącznik napędu (4)**.



- Po zakończeniu zgrzewania ustawić **regulator temperatury (6)** w pozycji 0; spowoduje to ochłodzenie **dyszy zgrzewającej (7)**.

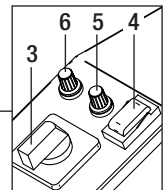
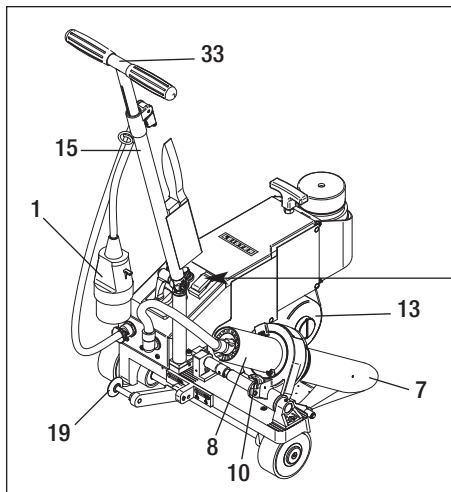
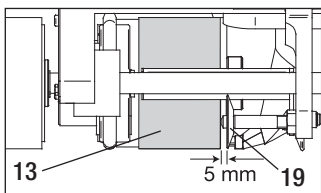
- Ustawić **wyłącznik główny (3)** w pozycji 0.

- W przypadku awarii zasilania wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i ustawić **wyłącznik główny (3)** w pozycji 0.



- **Przewód zasilający (1)** odłączyć zasilanie elektryczne.

Szczegół C



Pozycjonowanie zgrzewarki przy pomocy urządzenia do podnoszenia

- Unieść zgrzewarkę naciskając na **górną część drążka do prowadzenia (33)** i ustawić w pozycji do zgrzewania.
- Odchylić **rolkę prowadzącą (19)** w dół.
- Odstęp między **rolką prowadzącą (19)** a **napędową (13)** wynosi 5 mm (rys. szczegółowy C).
- Podnieść zgrzewarkę przy użyciu **urządzenia do podnoszenia (34)**.

Przebieg zgrzewania przy użyciu urządzenia do podnoszenia



- Ustawić parametry zgrzewania, patrz strona 19.
- Należy wstępnie rozgrzać urządzenie (przez ok. 5 minut).



- Przeprowadzić próbę zgrzewania zgodnie z wytycznymi producenta materiału zgrzewanego oraz krajowych przepisów i wytycznych. Skontrolować zgrzew próbny.



- Uruchomić napęd za pomocą **przełącznika napędu (4)**. W przypadku awarii zasilania **przełącznik napędu (4)** wyłącza się automatycznie. Po pojawieniu się napięcia, napęd można ponownie uruchomić.



- Pociągnąć **dźwignię blokującą (10)**, opuścić **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i wsunąć ją do oporu między nachodzące na siebie pasy uszczelnienia. Odczekać chwilę, aż materiał zrobi się miękkki i następnie opuścić zgrzewarkę przy pomocy **urządzenia do podnoszenia (34)**.

- Zgrzewarka jest prowadzona wzdłuż zakładki za pomocą **górnej części drążka do prowadzenia (33)**. Brak nacisku na **górną część drążka do prowadzenia (33)** może spowodować niewłaściwe zgrzewanie. Należy zwrócić uwagę na pozycję **rolki prowadzącej (19)**.

- Po zgrzewaniu należy pociągnąć za **dźwignię blokującą (10)**, wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** do oporu i odchylić ją w górę wyłączając równocześnie **przełącznik napędu (4)**.



- Po zakończeniu zgrzewania ustawić **regulator temperatury (6)** w pozycji 0; spowoduje to ochłodzenie **dyszy zgrzewającej (7)**.

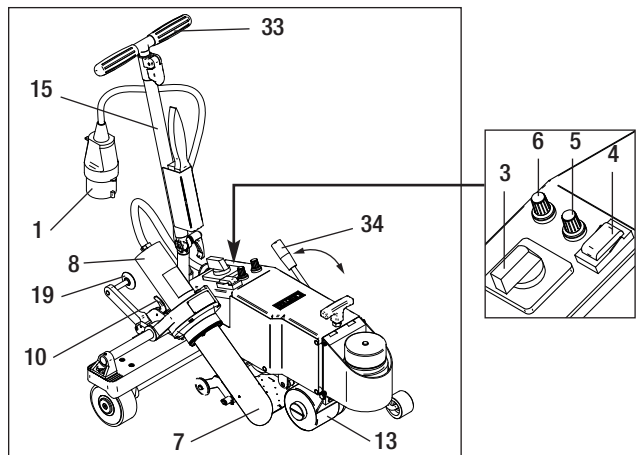
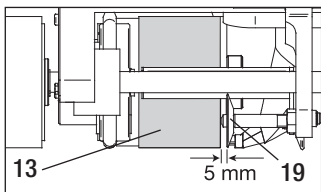
- Ustawić **wyłącznik główny (3)** w pozycji 0.

- W przypadku awarii zasilania wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i ustawić **wyłącznik główny (3)** w pozycji 0.



- **Przewód zasilający (1)** odłączyć zasilanie elektryczne.

Szczegół C



Przebrojenie

Przebrojenie ręcznej zgrzewarki automatycznej gorącego powietrza BITUMAT B2 z 100 mm na 75 mm i na odwrót.



Przewód zasilający (1) odłączyć zasilanie elektryczne.



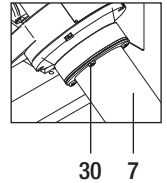
Przebrojenie należy przeprowadzać wyłącznie, gdy **dysza zgrzewająca (7)** jest zimna.



Przy zdejmowaniu **dyszy zgrzewającej (7)** należy zachować należytą ostrożność; nie wolno przy tym uszkodzić rury żarowej i elementu grzejnego.

- Odkręcić **śruby mocujące dyszy zgrzewającej (30)**.
- Ostrożnie wyjąć **dyszę zgrzewającą (7)** i zamontować nową.
- Zamocować **dyszę zgrzewającą (7)** za pomocą **śrub mocujących (30)**.

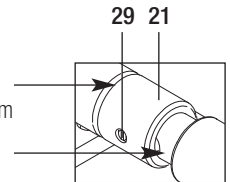
- Ustawienie **dyszy zgrzewającej (7)** patrz strona 20.



- Odkręcić **śrubę tulei do regulacji (29)**. Odpowiednio przesunąć **tuleję do regulacji (21)** i zablokować ją za pomocą **śruby tulei do regulacji (29)**.

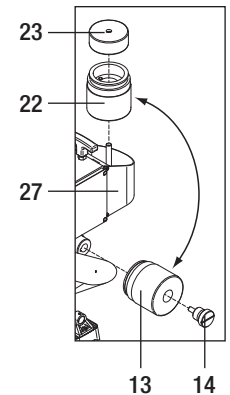
Otwór na **dyszę zgrzewającą (7)** 75 mm

Otwór na **dyszę zgrzewającą (7)** 100 mm



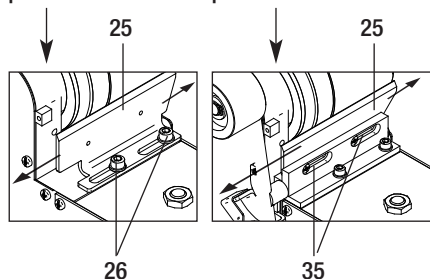
- Odkręcić **śrubę mocującą (14)**, wyjąć **rolkę napędową (13)**.
- Zamontować nową **rolkę napędową (13)**, dokręcić **śrubę mocującą (14)**.
- Odkręcić **dokręcany ciężarek (23)**, wyjąć zapasową **rolkę napędową (22)** z **uchwyty (27)**. Nową **rolkę napędową (22)** umieścić w **uchwycie (27)** i zamocować za pomocą **dokręcanego ciężarka (23)**.

- Bez urządzenia do podnoszenia
 - Odkręcić **śrubę zgarniaka (26)**. Przesunąć **zgarniak (25)** w nową pozycję. Ustawić odstęp między **zgarnikiem (25)** a **rolką napędową (13)**. Dokręcić **śruby zgarniaka (26)**.
- Z urządzeniem do podnoszenia
 - Odkręcić **śrubę zgarniaka (35)**. Przesunąć **zgarniak (25)** w nową pozycję. Dokręcić **śruby zgarniaka (35)**.



Bez urządzenia do podnoszenia

Z urządzeniem do podnoszenia



Pozycja **zgarniaka (25)** do **rolki napędowej 100 mm (13)**

Pozycja **zgarniaka (25)** do **rolki napędowej 75 mm (13)**

Aksesoria

Należy stosować wyłącznie oryginalne akcesoria Leister.

139.048	Dysza bitumiczna 75 mm
138 047	Dysza bitumiczna 100 mm
137.895	Rolka dociskowa z wcięciem 100 mm
137 896	Rolka dociskowa z wcięciem 75 mm
140.229	Rolka dociskowa bez wcięcia 100 mm
140 228	Rolka dociskowa bez wcięcia 75 mm
140.476	Przyrząd do podnoszenia dla 75 mm
140.489	Walizka do transportu

Szkolenie

- Firma Leister Technologies AG i jej autoryzowane placówki serwisowe oferują bezpłatne kursy zgrzewania i inne szkolenia. Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.leister.com.

Konserwacja Urządzenia

- Wyczyścić **rolkę napędową (13)**.
- **Szczotką drucianą (31)** wyczyścić **dyszę zgrzewającą (7)**.
- Wyczyścić wlot przy **dmuchawie gorącego powietrza (8)**.
- **Przewód zasilający (1)** oraz wtyczkę należy sprawdzić pod kątem możliwych uszkodzeń elektrycznych i mechanicznych.

Serwis i naprawa

- Regularnie przeprowadzany serwis zwiększa trwałość ręcznej zgrzewarki automatycznej na gorące powietrze BITUMAT B2.
- Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowane **punkty serwisowe Leister**. Gwarantują one fachową **naprawę w ciągu 24 godzin**, przy użyciu oryginalnych części zamiennych Leister.

Gwarancja

- Na urządzenie przysługuje gwarancja jednego (1) roku od daty zakupu (po okazaniu rachunku lub dowodu dostawy). Powstałe uszkodzenia zostaną usunięte poprzez wymianę lub naprawę. Elementy grzejne urządzenia nie podlegają gwarancji.
- Przy zachowaniu ustawowych warunków, dalsze roszczenia są wykluczone.
- Uszkodzenia spowodowane normalnym zużyciem, przeciążeniem lub niezgodnym z przeznaczeniem zastosowaniem urządzenia nie podlegają gwarancji.
- Roszczenia gwarancyjne w stosunku do urządzeń, które zostały przez Kupującego przebudowane lub naprawiane nie będą akceptowane.



Your authorised Service Centre is:

A large, empty rectangular box with a thin black border, intended for the user to write the name and address of their authorized service center.

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com

sales@leister.com