

**READ AND UNDERSTAND
MANUFACTURER INSTRUCTION**

A) WARNING:

B) PROTECT YOURSELF AND OTHERS!

Welding process is noisy and require ear protection. The arc, like the sun, emits ultraviolet (UV) and other radiation and can injure skin and eyes., hot metal can cause burns. Warn Bystanders, they should follows same prescriptions:

1. Always wear safety glasses, face shields, and goggles
2. Use a face shield fitted with the correct filter and cover plates, do not use contact lenses.
3. Wear flameproof gauntlet type gloves, heavy long-sleeve shirt, coffles trousers, high-topped shoes, and a welding helmet or cap for hair protection. Hot sparks or metal can lodge in rolled up sleeves, trouser cuffs, or pockets. Sleeves and collars should be kept buttoned, and open pockets eliminated.
4. Use goggles over safety glasses when chipping slag or grinding. Chipped slag may be hot and can fly far.

C) FIRE AND EXPLOSION!

Heat from flames and arcs can start fires. Hot slag or sparks can also cause fires and explosions. Therefore:

1. Remove all combustible materials well away from the work
2. Do not weld, cut or perform other hot work until the work piece has been completely cleaned so that there are no substances on the work piece which might produce flammable or toxic vapors. Do not do hot work on closed containers. They may explode.
3. Have fire extinguishing equipment handy for instant use, be sure you are trained in its use.
4. For additional information, refer to NFPA Standard 51B, "Fire Prevention in Use of Cutting and Welding Processes", available from the National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

D) ELECTRICAL SHOCK!

1. Keep everything dry, including clothing, work area, cables, torch/electrode holder, and power source.
2. Make sure that all parts of your body are insulated from work and from ground.
3. Do not stand directly on metal or the earth while working in tight quarters or a damp area; stand on dry boards or an insulating platform and wear rubber-soled shoes.
4. Stop the welding process before removing your gloves.
5. Refer to ANSI/ASC Standard Z49.1 (listed on next page) for specific grounding recommendations. Do not mistake the work lead for a ground cable. Electric current flowing through any conductor causes localized Electric and Magnetic Fields (EMF).

E) ELECTRIC AND MAGNETIC FIELDS!

1. Welders having pacemakers should consult their physician before welding. EMF may interfere with some pace-makers.
2. Exposure to EMF may have other health effects which are unknown.

F) FUMES AND GASES!

Fumes and gases, can cause discomfort or harm, particularly in confined spaces. Do not breathe fumes and gases. Shielding gases can cause asphyxiation.

1. Refer to ANSI/ASC Standard Z49.1 for specific ventilation recommendations.

ITALIANO

**LEGGERE E COMPRENDERE LE
ISTRUZIONI DEL FABBRICANTE**

A) ATTENZIONE:

B) PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI

Il processo della saldatura è rumoroso, proteggere adeguatamente le orecchie. L'arco della saldatura, come il sole, emette raggi ultravioletti (UV) ed altre radiazioni che possono recare danni agli occhi ed alla pelle, il metallo caldo può causare bruciate. Avvertire anche e persone che presenziano vicino al luogo di tali rischi, seguire sempre le seguenti prescrizioni:

1. Indossare occhiali di sicurezza, maschere per la saldatura od elmetti.
2. Usare uno schermo di protezione

avente vetrino con un grado di filtro corretto, avente protezioni laterali. Non utilizzare lenti a contatto

3. Indossare indumenti ignifughi per i pantaloni, scarpe a collare alto camice o maglie a manica lunga con polsini abbottonati, proteggere i capelli con un cappello od un elmetto. Le scintille possono entrare nelle parti lasciate aperte. Polsini e colli devono essere tenuti abbottonati, le tasche aperte eliminate.
4. Usare occhiali di protezione mentre si picchetta, le scintilla potrebbero volare lontano ed essere calde

C) FUOCO ED ESPLOSIONI

Parti calde della fiamma o dell'arco possono originare fuochi. Scorie e scintille possono generare fuochi o esplosioni. Di conseguenza:

1. Rimuovere tutto il materiale combustibile lontano dall'area di lavoro.
2. Non saldare, tagliare od eseguire un lavoro ad alta temperatura senza accertarsi che il particolare da saldare sia completamente pulito, in modo che non vi siano sostanze sul pezzo da saldare capaci di produrre vapori. Non saldare contenitori chiusi, potrebbero esplodere.
3. Tenere sempre a portata di mano un estintore pronto per l'uso, assicurandosi di saperlo usare.
4. Per ulteriori informazioni riferirsi al NFPA standard 51B "prevenzione per l'uso dei processi di taglio e saldatura", disponibile nel "National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269".

D) SCOSSA ELETTRICA

1. Tenere asciutti gli indumenti, l'area di lavoro, cavi, pinza massa e pinza porta elettrodo ed a apparecchiature per la saldatura.
2. Assicurarsi che tutte le parti del corpo sono isolate dal piano di lavoro e dalla terra.
3. Non posizionarsi sul metallo da saldare quando neanche quando ci si trova in un'area ristretta, posizionarsi su zone asciutte e su piattaforme isolate, indossando scarpe con suola in gomma.
4. Fermare il processo si saldatura prima d rimuovere le protezioni.
5. Riferirsi alla ANSI/ASC standard Z49.1 per raccomandazioni specifiche circa il collegamento a massa. Non confondere i cavi d'uscita con il cavo di massa. Il flusso della corrente in un conduttore causa fenomeni locali di campi elettromagnetici

(EMF).

E) CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI

1. I saldatori portatori di pace maker devono consultare il proprio medico prima di saldare. L'EMF può interferire con i pace maker.
2. L'esposizione ai campi elettromagnetici può avere, sulla salute, effetti sconosciuti.

F) FUMI E GAS

Fumi e gas possono causare disagio o danno, particolarmente negli spazi chiusi. Non respirare fumi né gas. Il gas può causare asfissia.

1. Riferirsi all' ANSI/ASC Standard Z49.1 per raccomandazioni specifiche sulla ventilazione.

FRENCH

MERCI DE LIRE ET COMPRENDRE LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT

A) AVERTISSEMENT

B) PROTÉGEZ-VOUS ET

PROTÉGEZ LES PERSONNES

AVOISINANTES.

L'opération de soudage peut être bruyante, protégez-vous correctement les oreilles. L'arc de la soudure, comme le soleil, émet des rayons ultraviolets (UV) et d'autres rayonnements qui peuvent endommager les yeux et la peau, le métal chaud peut provoquer des brûlures. Les utilisateurs doivent suivre les précautions suivantes:

1. S'équiper avec un masque ou des lunettes de protection spécifiques à la soudure.
2. Utiliser un masque équipé d'un verre. Ne pas souder si vous utilisez des lentilles de contact.
3. Porter des vêtements ignifugés à manches longues, des gants résistants au feu, des chaussures hautes.
4. Après la soudure, si vous devez meuler, utiliser des lunettes appropriées ou la fonction meulage de votre cagoule LCD. Attention le laitier peut être brûlant et peut voler très loin.

C) FEU ET EXPLOSION

Les parties chaudes de la flamme ou de l'arc, les scories et les étincelles peuvent générer des incendies ou des explosions.

1. Eloigner toutes les matières potentiellement inflammable.
2. S'assurer que les métaux soient propres et exempts de graisse ou de substances inflammables avant de

souder. Ne jamais souder une boîte fermée, elle pourrait exploser.

3. Tenir à disposition du lieu de travail un extincteur. S'assurer qu'il soit en état de marche et que vous savez l'utiliser. Pour plus d'informations, reportez-vous à la norme NFPA 51B, "Fire Prevention in Use of Cutting and Welding Processes", disponible auprès de la National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

D) CHOC ÉLECTRIQUE

1. Travailler sur des métaux secs avec des outils et électrodes secs.
2. S'assurer que son équipement et sa tenue de protection soient isolés du sol.
3. Ne vous tenez pas directement sur du métal ou sur le sol lorsque vous travaillez dans des espaces restreints ou dans une zone humide ; se tenir debout sur des planches sèches ou une plate-forme isolante et porter des chaussures à semelles de caoutchouc.
4. Arrêtez le soudage avant de retirer vos gants.
5. Reportez-vous à la norme ANSI/ASC Z49.1 (énumérée à la page suivante) pour des recommandations de mise à la terre spécifiques. Ne confondez pas les câbles de sortie avec le câble de masse. La circulation du courant dans un conducteur provoque des champs électriques et magnétiques (EMF) localisés.

E) CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES

1. Les postes à souder créent des interférences magnétiques. Les porteurs de PaceMaker doivent consulter leur médecin avant de souder.
2. L'exposition aux champs électromagnétiques peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.

F) FUMÉES ET GAZ

Les fumées et les gaz peuvent causer de l'inconfort ou des dommages, en particulier dans les espaces confinés. Ne pas respirer les fumées et les gaz. Les gaz de protection peuvent provoquer une asphyxie. S'assurer que le lieu de travail est bien ventilé pour ne pas respirer fumées et gaz produits par la soudure.

1. Reportez-vous à la norme ANSI/ASC Z49.1 pour des recommandations de ventilation spécifiques.

SPANISH

LEER Y ENTENDER FABRICANTE INSTRUCCIÓN

A) ADVERTENCIA

B) PROTEGA SI MISMO Y LOS OTROS

El proceso de soldadura crea ruido, rogamos protegase las orejas. El arco, como el sol, emite radiación ultravioletos (UV) y de otro tipo, por lo tanto puede dañar la piel y los ojos, el metal caliente puede causar quemaduras. Final usuarios debe leer y seguir las siguientes instrucciones:

1. Siempre hay que llevar guantes, jafas de protección y mascara por la cara.
2. La mascara de protección de la cara tiene que sea equipada de filtro por los ojos adaptado al tipo de soldadura que si quiere hacer. Durante el proceso de soldadura no se pueden llevar lentillas de contacto.
3. Utilizar siempre indumentes pesados, zapatos bien aislados, el cuello bien protegido. Los indumentes no deben llevar bolsillos abiertos, durante la soldadura pequeños piezas de metal caliente pueden volar y entrar en los bolsillos abiertos con riesgo de incendio. Proteger también los cabellos de estas piezas de metal llevando algo de protección sobre la cabeza.
4. Use jafas de protección cuando quiere molar or picar la soldadura.

C) FUEGOS Y EXPLOSIONES

El calor proveniente de l'arco de soldadura puede causar fuego. Escorias calientes pueden también causar fuegos y explosiones. Por lo tanto:

1. Alejar todas suertas de combustibles y material inflamable del punto de trabajo.
2. No soldar o cortar piezas que no sean perfectamente limpias de grasa y/o substancias inflamables.
3. Tienen siempre disponible un equipo para apagar llamas y se acerten qu lo sepan utilizar.
4. Para más información se refieren a norma "Fire Prevention in Use of Cutting and Welding Processes", available from the National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

D) DESCARGA ELÉCTRICA

1. No trabajen in un lugar humedo. Se acerte qu no hay agua en el suelo.
2. Sean seguros que su cuerpo sea

- aislado del equipo y de la tierra.
- No ponerse sobre el metal que se está trabajando y se ponga siempre zapatos de goma.
 - Ante de quitarse los guantes apaje el equipo de soldadura.
 - Refiérase a ANSI / ASC Z49.1 normas de las recomendaciones concretas sobre la conexión a tierra. No se debe confundir los cables con el cable de masa. El flujo de corriente en un conductor debido a fenómenos locales de los campos electromagnéticos (EMF)

E) ELÉCTRICAS Y CAMPOS MAGNÉTICOS

- Las personas que llevan "pace maker" deben consultar al médico antes de trabajar. La circulación de corriente crea un campo magnético que puede interferir.
- La exposición al campo magnético puede causar otros daños al momento desconocidos.

F) ELÉCTRICAS Y CAMPOS MAGNÉTICOS

Humos y gases pueden causar abatimiento y malestar, sobre todo en espacios pequeños. Ventilar muy bien el lugar de soldadura. Los gases de protección de la soldadura no se deben respirar, pueden provocar asfixia.

- Remítase a "ANSI / ASC Standard Z49.1" de recomendaciones concretas sobre la ventilación

DUTCH

LESEN UND VERSTEHEN SIE DIE HERSTELLER-ANLEITUNG

A) WARNUNG

B) SCHÜTZEN SIE SICH UND ANDERE

Der Schweißensprozess ist laut und erfordert Ohrschutz. Der Bogen, wie die Sonne, strahlt das ultraviolette (UV) und andere Strahlungen aus und kann Haut und Augen verletzen. Heißes Metall kann Brände verursachen. Warnen Sie Zuschauer, diese sollten die gleichen Verordnungen befolgen:

- Tragen Sie immer Sicherheitsgläser, Gesichtsschilder und Schutzbrillen
- Benutzen Sie ein Gesichtsschild mit dem korrekten Filter und Deckplatten, benutzen Sie keine Kontaktlinsen
- Tragen Sie flammenfeste Handschuhe, Langarm-Hemde, lange Hosen, Unfallverhütungs-Schuhe und ein Schweißensschutzhelm

oder -kappe für den Haarschutz. Heiße Funken oder Metall können in aufgerollten Hemdärmel, Hosenstulpen oder Taschen gelangen. Hemden und Krägen sollten zugeknöpft sein und geöffnete Taschen beseitigt werden.

- Benutzen Sie Schutzbrillen über Sicherheitsgläser, wenn Sie Schlacke abbrechen oder reiben. Abgebrochene Schlacke kann heiß sein und kann weit fliegen.

C) FEUER UND EXPLOSIONEN

Die Hitze der Flammen und des Bogen kann Feuer verursachen. Auch heiße Schlacke oder Funken können Feuer und Explosionen verursachen. Folglich:

- Entfernen Sie alle brennbaren Materialien weit weg vom Arbeitsbereich
- Schweißen Sie nicht, schneiden Sie nicht oder führen Sie keine andere heiße Arbeit durch, bevor das Arbeitsstück vollständig gesäubert worden ist, damit es keine Substanzen auf dem Arbeitsstück gibt, die feuergefährliche oder giftige Dämpfe produzieren könnten. Erledigen Sie keine heißen Arbeiten in geschlossene Container. Sie könnten explodieren.
- Vergewissern Sie sich, dass Sie ein Feuerlöscher für einen sofortigen Gebrauch zur Hand haben und seien Sie sicher, dass Sie für dessen Gebrauch ausgebildet sind.
- Für zusätzliche Informationen beziehen Sie sich auf NFPA Standard 51B, "Feuerverhütung im Gebrauch von Schneiden- und Schweiß- Prozessen", erhältlich von der nationalen Feuerschutz Verbindung, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

D) ELEKTRISCHER SCHLAG!

- Halten Sie alles trocken, einschließlich Kleidung, Arbeitsbereich, Kabel, Schlauchpaket/Elektrodenhalter und Energiequelle.
- Überprüfen Sie, ob alle Teile Ihres Körpers von der Arbeit und vom Boden isoliert sind.
- Stehen Sie beim Arbeiten nicht direkt auf Metall oder auf Erde, nicht in den engen Räumen oder in einem feuchten Bereich; stehen Sie auf trockenen Brettern oder auf einer isolierten Plattform und tragen Sie Isolier-Gummischuhe.
- Stoppen Sie den Schweißensprozess, bevor Sie Ihre Handschuhe entfernen.
- Beziehen Sie sich auf ANSI/ASC Standard Z49.1 (siehe nächste Seite)

für spezielle Empfehlungen. Verwechseln Sie den Eingangskabel nicht mit dem Ausgangsmassekabel. Der elektrische Strom, der jeden möglichen Leiter durchfließt, verursacht beschränkte elektrische Magnetfelder (EMF).

E) ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER

- Schweißer, die Pace-maker haben, sollen bevor Sie schweißen den Arzt konsultieren. EMF kann einige Pace-Maker behindern.
- Aussetzungen zu EMF kann andere gesundheitliche Auswirkungen haben, die unbekannt sind.

F) DAEMPFE UND GASE

Dämpfe und Gase können, besonders in begrenzten Räumen, Unannehmlichkeit oder Schäden verursachen. Atmen Sie keine Dämpfe und Gase ein. Die Abschirmung der Gase kann Erstickung verursachen.

- Siehe ANSI/ASC Standard Z49.1 für spezifische Ventilationsempfehlungen.

RUSSIAN

ЧИТАТЬ И ПОНИМАТЬ ИНСТРУКЦИИ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

A) ВНИМАНИЕ

B) ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ОКРУЖАЮЩИХ

Процесс сварки достаточно шумный, поэтому необходима защита органов слуха. Сварочная дуга, подобно солнцу, излучает ультрафиолет (УФ) и другую радиацию, которая может привести к повреждению зрения или вызвать ожог кожи; брызги раскаленного металла могут привести к ожогам. Предупредите об этом окружающих, они должны следовать тем же инструкциям по безопасности, что и Вы.

- Всегда используйте защитные очки и сварочную маску.
- Используйте сварочную маску, оснащенную соответствующим светофильтром и защитными стеклами; во время сварки запрещается использовать контактные линзы.
- Используйте защитные перчатки, рабочую рубашку с длинными рукавами, комбинезон, обувь на устойчивой подошве, а также сварочный шлем или головной убор для защиты волос. Пуговицы

на рукавах рубашки и воротнике должны быть застёгнуты, открытые карманы должны быть пустыми.

4. Используйте предохранительные очки поверх защитных во время очистки шлака или шлифования.

С) ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ВЗРЫВОВ И ПОЖАРА

Теплота, выделяемая сварочной дугой, может стать причиной возгорания. Горячий шлак и искры могут также стать причиной взрыва или пожара, следовательно:

1. Проверьте рабочую зону на отсутствие легко воспламеняющихся предметов.
2. Не проводите сварку или резку до тех пор, пока обрабатываемое изделие не будет полностью очищено от веществ на его поверхности, которые могут стать причиной возгорания или вызвать токсичные испарения. Не сваривайте закрытые контейнеры. Существует опасность взрыва.
3. Держите всегда под рукой огнетушитель; убедитесь, что Вы сумеете правильно им воспользоваться.
4. Для получения дополнительной информации обратитесь к стандарту 51B Национальной Противопожарной Ассоциации NFPA «Предотвращение возгорания во время процессов сварки и резки».

Д) ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

1. Рабочая одежда должна быть сухой! А также рабочее помещение, кабели, сварочный пистолет/держатель электрода и источник питания.
2. Убедитесь в достаточной изоляции от обрабатываемого изделия и земли.
3. Не наклоняйтесь прямо над металлом или землей при осуществлении работ в тесном или влажном помещении; стойте на сухой доске или изолированной платформе и носите обувь с резиновой подошвой.
4. Снимайте защитные перчатки только после окончания сварочного процесса.
5. Обратитесь к стандарту Z49.1 Ассоциации ANSI/ASC за рекомендациями касательно заземления. Не путайте

заземленный кабель с рабочим. Электрический ток, проходящий через любой проводник, создает локальные электрические и магнитные поля (ЭМП).

Ε) ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ

1. Люди, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться с врачом о возможности проводить сварку. ЭМП могут оказывать влияние на электрокардиостимуляторы.
2. ЭМП может оказывать и другие неизученные воздействия на здоровье человека.

Φ) ДЫМА И ГАЗА

Испарения и газы могут вызывать неприятные или болезненные ощущения, особенно в тесных помещениях. Не вдыхайте газы и пары. Защитные газы могут привести к удушью.

1. Для получения рекомендаций по вентиляции обратитесь к стандарту Z49.1 Ассоциации ANSI/ASC.

GREEK

ΔΙΑΒΑΣΟΥΝ ΚΑΙ ΝΑ ΚΑΤΑΝΟΗΣΟΥΝ ΟΔΗΓΙΕΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ

Α) ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:

Β) ΠΡΟΣΤΑΤΕΎΣΤΕ ΤΟΥΣ

ΆΛΛΟΥΣ ΚΑΙ ΤΟ ΕΑΥΤΟΝ ΣΑΣ.

Η διαδικασία ηλεκτροσυγκόλλησης είναι θορυβώδεις και πολλές φορές απαιτεί την χρήση ωτοασπίδων. Η κόλληση όπως και οι ακτίνες του ήλιου διαθέτουν υπεριώδη χαρακτηριστικό και μπορεί να προκαλέσουν ερεθισμούς τόσο στο δέρμα όσο και στα μάτια του χρηστή. Για την αποφυγή τυχόν τραυματισμών παρακαλείσθε όπως τηρήσετε τις κάτωθι οδηγίες ασφάλειας.

1. Φοράτε πάντα γυαλιά προστασίας και γάντια εργασίας.
2. Φοράτε μάσκα προστασίας με ανάλογο φακό.
3. Φοράτε μακρυμανικά ρούχα καθώς και αντιπυρικά γάντια προστασίας. Κομμάτια από μέταλλο μπορεί να αποκολληθούν κατά την διάρκεια συγκόλλησης και να προκαλέσουν τραυματισμό, παρακαλώ λάβετε τα ανάλογα μέτρα.
4. Κατά την διαδικασία τροχίσματος παρακαλούμε όπως φοράτε τις ανάλογες μάσκες για αποφυγή

τραυματισμού.

С) ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΚΑΤΑ ΤΗΣ ΠΥΡΚΑΓΙΑΣ ΚΑΙ ΤΩΝ ΕΚΡΗΞΕΩΝ.

Αυξημένη θερμοκρασία κατά την διαδικασία συγκόλλησης μπορεί να προκαλέσει πυρκαγιά. Παρακαλείσθε όπως:

1. Μετατοπίζεται πάσης φύσεως εύφλεκτο υλικό σε απόσταση ασφάλειας από τον τόπο χρήσης και ηλεκτροσυγκόλλησης.
2. Μην συγκολλείται ή κόβετε υλικά προτού έχουν άρτιος καθαριστεί από υπολείμματα που μπορεί να προκαλέσουν πυρκαγιά. Μην δουλεύετε σε πολύ κλειστούς χώρους που δεν οξυγονώνεται η ατμόσφαιρα.
3. Φροντίσατε όπως υπάρχει ο αντίστοιχος πυροσβεστικός εξοπλισμός σε κοντινή απόσταση από τον χώρο εργασίας σας.
4. Για περαιτέρω πληροφορίες καταπολέμησης πυρκαγιών παρακαλώ όπως συμβουλευτείτε τον οδηγό NAPA Standard 51B «αποφυγή πυρκαγιάς κατά την διαδικασία ηλεκτροσυγκόλλησης » Association Battery march Park, Quincy, MA 02269.

Δ) ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΪΑ!

1. Διατηρείτε τον εξοπλισμό και τα ρούχα σας στεγνά.
2. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα μέρη του σώματος σας είναι προφυλαγμένα και δεν εκτίθενται σε επιβλαβή υλικά συγκόλλησης.
3. Για λόγους γείωσης και αποφυγής στατικού ηλεκτρισμού μην στέκεστε επάνω σε μεταλλικά δάπεδα κατά την διαδικασία συγκόλλησης και φοράτε υποδήματα με ελαστικούς βιομηχανικούς πάτους.
4. Σταματήστε την διαδικασία συγκόλλησης προτού αφαιρέσετε τα γάντια εργασίας.
5. Ανατρέξτε στον οδηγό ANS / ASC Standard Z49.1 για συγκεκριμένες μεθόδους γείωσης. Το ηλεκτρικό ρεύμα καθώς και αγωγή υλικά μπορούν να οδηγήσουν στην δημιουργία μαγνητικού πεδίου.

Ε) ΗΛΕΚΤΡΙΚΑ ΚΑΙ ΜΑΓΝΗΤΙΚΑ ΠΕΔΙΑ!

1. Χρηστές που έχουν υποστεί εγχείρηση βηματοδότη θα πρέπει να συμβουλευτούν τον γιατρό τους προτού ξεκινήσουν την διαδικασία ηλεκτροσυγκόλλησης.
2. Υπερβολική έκθεση σε

ηλεκτρομαγνητικούς παλμούς (EMF) μπορεί να προκαλέσει άγνωστα συμπτώματα.

F) ΚΑΠΝΟΣ ΚΑΙ ΑΕΡΙΑ!

Προσοχή στις αναθυμιάσεις καθώς η παρατεταμένη εισπνοή τους μπορεί να προκαλέσει ζαλάδες καθώς και αναπνευστικά προβλήματα. Υπερβολική και χρόνια χρήση της μάσκας μπορεί να προκαλέσει φαινόμενα ασφυξίας.

1. Για σχετικές οδηγίες περί αναπνευστικών προβλημάτων παρακαλείσθε όπως αναφερθείτε στις οδηγίες ANSI / ASC Standard Z49.1.

CROATIAN

PROČITAJTE I UPOZNAJTE SE S UPUTAMA PROIZVOĐAČA

A) UPOZORENJE:

B) ZAŠTITITE SEBE O DRUGE!

Postupak zavarivanja je bučan i potrebna je zaštita za uši. Luk, poput sunca emitira ultraljubičastu svjetlost (UV) i druga zračenja i može vam ozlijediti kožu i oči, vrući metal vas može opeći. Upozorite promatrače jer i oni moraju slijediti iste preporuke:

1. Uvijek nosite zaštitne naočale, štitnik za lice i sigurnosne naočale
2. Koristite štitnik za lice opremljen ispravnim filtrima i pokrivnim pločama kako ne bi dodirivali leće.
3. Nosite vatrootporne rukavice, košulju dugih rukava, radne hlače, poluvisoku obuću i kacigu za zavarivanje ili kapu kako zaštitu za kosu. Vruće iskre ili metal mogu se zavući u zavrnutu rukave, manžete i džepove na hlačama. Rukavi i ovratnik moraju biti zakopčani do kraja i ne smije biti otvorenih džepova.
4. Koristite zaštitne naočale preko staklenih naočala dok odbijate šljaku ili dok brusite. Šljaka pri odlamanju može biti vruća i može daleko odletjeti.

C) POŽAR I EKSPLOZIJA!

Toplina plamena i luka može pokrenuti požar. Vruća šljaka ili iskre mogu također dovesti do požara. Zbog toga:

1. Odstranite sav zapaljivi materijal podalje od mjesta rada
2. Nemojte zavarivati, rezati ili izvoditi ostale radove s toplinom sve dok komad nije sasvim očišćen tako da nema tvari na izrađevini koje bi mogle dovesti do stvaranja zapaljivih ili otvornih isparavanja. Nemojte raditi s toplinom na zatvorenim

spremnici. Mogli bi eksplodirati.

3. Neka vam je pri ruci uvijek vatrogasna oprema za brzu upotrebu, pobrinite se da se obučite za korištenje te opreme.
4. Više pojedinosti potražite u NFPA Standard 51B, "Fire Prevention in Use of Cutting and Welding Processes" (Sprječavanje požara prilikom korištenja procesa rezanja i li zavarivanja), koji se može nabaviti u National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

D) ELEKTRIČNI UDAR!

1. Održavajte sve u uhom stanju, uključujući odjeću, kablove, držače svjetiljke/elektrode i izvor napajanja.
2. Provjerite da li su svi dijelovi vašeg tijela odvojeni od uzemljenja.
3. Ne stojite neposredno na metalu ili na zemlji dok radite u skućenim prostorima ili u vlažnom području; stojte na suhoj dasci ili na izolacionoj platformi i nosite gumiranu obuću.
4. Zaustavite proces zavarivanja prije nego skinete rukavice.
5. Potražite posebne preporuke s u ANSI/ASC Standard Z49.1 (navedeno na sljedećoj stranici). Nemojte pogreškom zamijeniti vodič za nulu s vodičem za uzemljenje. Električna struja teče kroz svaki vodič te time izazivaju električna i magnetska polja (EMF).

E) ELEKTRIČNA I MAGNETSKA POLJA!

1. Zavarivači koji ne posjeduju pejsmejkere moraju prije rada potražiti savjet liječnika. EMF može stvarati smetnje za nekim pejsmejkerima.
2. Izloženost djelovanju EMF može imati neki druge učinke na zdravlje koje mi još ne poznajemo.

F) DIM I PLINOV!

Dim i plinovi mogu izazvati nelagodu i štetu, osobito na zatvorenim mjestima. Ne udišite dim i pare. Zaštitni plinovi mogu izazvati asfiksaciju.

1. Pogledajte u ANSI/ASC Standard Z49.1 radi više pojedinosti u preporučenoj ventilaciji.

HUNGARIAN

OLVASSA EL ÉS TARTSA BE A GYÁRTÓ UTASÍTÁSAIT

A) FIGYELEM:

B) VÉDJE ÖNMAGÁT ÉS A TÖBBIEKET!

A hegesztés zajjal jár, ezért fülvédő

használata szükséges. A hegesztőív a naphoz hasonlóan a bőrre és a szemre ártalmas ultraibolya (UV) és más sugárakat bocsát ki, a forró fém pedig égési sérüléseket okozhat. Ügyeljen a közelben levőkre és tartsa be a következő óvintézkedéseket:

1. Mindig viseljen védőszemüveget és maszkot.
2. A védőmaszk legyen ellátva a megfelelő szűrővel és borítással. Ne viseljen kontaktlencsét.
3. Használjon tűzálló, hosszú szárú kesztyűt, vastag anyagú, hosszú ujjú inget, elasztikus nadrágot, magas szárú cipőt, valamint - hajának védelme érdekében - hegesztősiskot vagy sapkát. A forró szikrák vagy fémdarabok a nadrágszárba, a feltűrt ingujjba vagy a zsebekbe pattanhatnak. A gallért és az ingujjakat hajtsa le és gombolja be, a zsebek se legyenek nyitva.
4. Sorjázkor és köszöreléskor viseljen arcvédőt. A lerepülő fémdarabok forróak lehetnek és messzire szállhatnak.

C) TŰZ- ÉS ROBBANÁSVESZÉLY!

A lángok és a hegesztőív hője tüzet okozhat, ugyanígy a forró fémdarabok és a szikrák is, ezért:

1. A munkaterület közeléből távolítson el minden éghető anyagot.
2. Ne hegessen, vágjon, illetve ne végezzen semmilyen hőhatással járó munkát addig, amíg a munkadarabot teljesen meg nem tisztította az esetlegesen éghető vagy mérgező gőzöket kibocsátó anyagmaradékoktól. Zárt tartályon ne végezzen hőhatással járó munkát, mert az felrobbanhat.
3. Tartson készenlétben tűzoltó készüléket, melynek használatát előzőleg elsajátította.
4. További információért ld. az NFPA 51B szabványt "A hegesztésnél és vágásnál alkalmazandó tűzvédelmi intézkedésekről (Fire Prevention in Use of Cutting and Welding Processes)", amely a következő címen érhető el: National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

D) ÁRAMÜTÉSVESZÉLY!

1. Tartson mindent szárazon, ideértve a ruházatát, a munkaterületet, a kábeleket, az elektród tartót és az áramforrást.
2. Győződjön meg arról, hogy minden testrésze szigetelve van a munkaterülettől és a földtől.

3. Szűk vagy nedves helyen dolgozva ne álljon közvetlenül a földön vagy fémtárgyon; álljon egy száraz táblára vagy szigetelőlemeze, és viseljen gumitalpú cipőt.
4. Mielőtt levennie a kesztyűt, hagyja abba a hegesztést.
5. A speciális földelési követelményeket illetően ld. az ANSI/ASC Standard Z49.1 sz. előírást. Ügyeljen arra, nehogy összetévesse az elektródakábelt a földkábelrel. A bármilyen vezetők átfolyó elektromos áram helyi elektromágneses mezőket indukál.

E) ELEKTROMÁGNESES MEZŐK!

1. Szívritmusszabályozóval rendelkező személyek a hegesztés megkezdése előtt konzultáljanak orvosukkal. Az elektromágneses mezők zavart okozhatnak egyes szívritmusszabályozóknál.
2. Az elektromágneses mezők további, jelenleg még nem ismert hatással is lehetnek az egészségre.

F) FÜST ÉS GÁZ!

Ne lélegezze be a felszabaduló füstöt és a gázokat, mert kellemetlen érzetet okozhatnak és ártalmasak lehetnek, különösen zárt térben. Az összegyűlt gázok fulladást okozhat.

1. A speciális szellőzési követelményeket illetően ld. az ANSI/ASC Standard Z49.1 sz. előírást.

ARABIC

سي ردتال عن اصله مدهفو ءءارق ري ذحت:

- ان يرخال او كسفن ءي امح (ب) نذال ءي امح بل طنتتو قبحاص وه امحل ءي لمع قوف ءءشال ا شعبت ،س مشل لشم ،سوقلا نا نكميو ،رخال ءءشال او (UV) ءي ج سفن بلا نخاسلا ندعما ،نن ين رخل او دل جل ا بي صت يغبنيو ،قرالما ري ذحت .قورح ببسي نا نكمي :تافصولا سفن عبتي نا
1. ءي امحل عورد ،ءي قاولا تاراطنلا ءادترا امءاد . ءي قواو تاراطنو ،ءجول
 2. تاحول حشرم قوزم ءجول ا عرد مادختسا . تاسدعلا مدهختست ال ،ءج حصال ءاطخل او ءقصالا
 3. زافقلا لءعش ا عون تازافق ءادترا ،coffles ،مامكالا ليوط صي مق لي قشلا قذوخو ،ءقئافل ا تردصتو ءي ذحل او ليوارسلا وا قنخاس تارارش .رخشلا ءي امحل ءاطخ وا امحل ،مامكالا يوط يف تيبن نا نكمي نداعملا نا بجي .بوي رخل او ،تانول طنبل ا دافصلا ءحوتفم بوي وحو ،ررز تناقايلا او مامكالا يقبت اءي لع ءاضقلا
 4. تاراطنلا يلع ءي قواو تاراطن مادختسا نا نكمي ق .نحط وا شبحل ا عي طقتل ا دن ع ءي قواو اءي عب ري طت نا نكميو نخاسلا لمي مز شبحل

اراجفن او رانلا قلاط C)

- أبنت نا نكمي ساوقا و نارينلا نم قنارحلا اضيا نكمي تارارش وا قنخاس شبحل ا .قي ارحل ا :يل ائلا ابو .تاراجفن الاو قنارحلا ببسي نا
1. اءي عب لاءعشلال قلابقلا داوملا عيمج قلازا . لمعلا نع
 2. يرخا قنخاس لمعلا ذيفنت وا عطقو ،امح ال ال شي حب امامت اءفيظنت مت لمعلا ءعطق يتح جتنت بق يتلا لمعلا ءعطق يلع داوملا دجوت لعفت ال .قماسلا وا لاءعشلال قلابق فرخبأ نا نكميو .قولغم قيو عوا يف نخاسلا لمعلا رءجفت
 3. مادختسالا ءيودي ءافطلا تادعم اءيدل يف مكل بي ردت متي ميف كفش ال ام ،يروفلا مءادختسا
 4. عجار ،ءي فاضلا تامول عم يلع لوصحلل يف قنارحلا عنم" ،51B دردناتس NFPA نم ءحاتم يو ،"امحل تاي لمعلاو عطقلا مادختسا ،قنارحلا نم ءي امحلل قين طول قطارلا Battery March ،يس نيوك ،كراب MA 02269.

ءي ئابرهه قمدص D)

1. كئل ذيف امب ،ءفاجلا ءيش لك يلع ظلفحل . / قلعشلا ،تال باقلاو ،لمعلا لامج ،سبالملا .قلاطا رءصمو ،ي ئابرهه لمامح
2. نع قوزم مسجلا ءازجا عيمج نا نم دكأت .ضرال ا نمو لمعلا
3. امنيب ضرال ا و ندعما يلع قرشابم فقن ال .قبطر قطنم وا ققيضلا ءي حال ا يف لمع ناك لزعل ا قسنم وا قفاج تاحول يلع فوقولا .ءيلوس ءي طاطملا ءي ذحل ا ءادترا
4. تازافقلا قلازا لبق امحل ءي لمع نع فوقوتلا .كعب قصالا
5. ءجر دمل ا) Z49.1 يس اي ق ANSI / ASC عجار .سس ا تاي صوتلل (قنارحلا ءفصل ا يف .ضرال ا لبالل لمعلا قردابل ا مامز ا طخ ال .قءدحم يا لال خ نم قفءتت يتلا ي ئابرهه راي تالا ءي ئابرهه لوقحلا ببسي لوصوم (EMF) ءي لمع ءي سي طان غملا و

ءي سي طان غملا و ءي ئابرهه كئل ا تال اجملا E)

1. تاضبن طبض قزهجا نا يغبني تاذ ماحل .EMF ماحللا لبق بي بطلا قراشتسا بلقلا قريت عانص ضعب عم لءادنت بق
2. بق ءي سي طان غملا تال اجملا ضرعتلا .قفور عم ريغ يرخا ءي حص راشا امل نوكي

تازاغل او قرخبال F)

- وا ءحارلا مدع ببسي نا نكمي ،تازاغل او قرخبال ال .ققيضلا نكامالا يف اميس الو ،ررض عيردتلا تازاغل .تازاغل او قرخبال ا سفنتت قانخال ببسي نا نكمي
1. Z49.1 يس اي ق ANSI / ASC عجار .قءدحم ءي وهتلا تاي صوتل

CZECH

ČIST A POROZUMĚT VÝROBCE VÝUKA

A) UPOZORNĚNÍ:

B) OCHRANA VÁS A OKOLÍ

Svářecí proces je hlučný a proto si vyžaduje ochranu sluchu. Pro svářecí oblouk je charakteristické vysoké záření

a ultrafialové záření, které může poranit kůži a oči a žhavý kov může způsobit popáleniny. Je zapotřebí upozornit lidi v blízkém okolí aby respektovali následující nařízení.

1. Vždy mít nasazenou vhodnou ochranní masku s ochranným sklem.
2. Použita maska musí být vyrobena pro tento účel a při svářecím procesu se nesmějí používat kontaktní čočky.
3. Při sváření si je zapotřebí obléct nehořlavé rukavice, svrchník s dlouhým rukávem, dlouhé kalhoty, bezpečnou obuv, ochrannou masku a při dlouhých vlasech si je nutno uvázat do gumičky. Žhavé jiskry, nebo kov mohou uváznout v rukávu nebo v kalhotách. Manžety, límce a kapsy by se neměli používat.
4. Používejte ochranné brýle při oklepávání strusky, anebo při broušení. Struska může být žhavá a při oklepávání může odlétávat daleko.

C) MOŽNOST VZNIKU POŽÁRU A VÝBUCHU

Při sváření vzniká svářecí oblouk který je žhavý a může způsobit požár. I žhavá struska a jiskry mohou způsobit požár. Proto:

1. Odstranit všechny hořlavé materiály z blízkosti sváření.
2. Nesvářet, neřezat a nevykonávat jinou práci pokud materiál nevychladl a nebyl úplně vyčištěn od nátěrů, nebo od jiných látek, které by se mohli zapálit, nebo způsobit toxické výpary. Nesvářejte v uzavřených prostorech nebo v kontejnerech. Hrozí nebezpečí výbuchu.
3. Mějte připraveny hasící přístroje a pro jejich použití buďte vyškoleny.
4. Pro další informace, týkající se NFPA standard 51B, "požární ochrana v použití řezání a svářecích procesů", je k dispozici ve sdružení národní protipožární ochrany, - Battery March Park, Quincy, MA 02269.

D) ELEKTRICKÁ ŠOK!

1. Udržujte všechno v čistotě a suchu včetně oděvu, pracovního místa, zemního kabelu, svářecího hořáku, držáku elektrody a svářecího stroje.
2. Provéřte jestli jsou všechny neizolované části uzemněny.
3. Nestavte stroj přímo na kov, který sváříte, nebo na zem v úzkých prostorech, nebo tam, kde by se mohl vyskytovat hořlavý plyn; místo musí být suché, nebo jinak izolo-

vané a svářeč musí mít obuté boty z podrážkou z izolačního materiálu.

4. Nesvářejte, pokud není toto všec- hno zajištěné.
5. Nepomylte si kabely pro uzemnění. Při zkratu proteče elektrický proud přes všechny přítomné vodiče.

E) ELEKTRICKÉ A MAGNETICKÉ POLE!

1. Svářeči, který mají již problémy a byli zasáhnuty elektrickým proudem by se měli před dalším započítím sváření poradit s lékařem.
2. Vystavení záření by mohlo mít vážné následky.

F) VÝPARY A PLYNŮ!

Výpary a dým jsou škodlivé a to hlavně v uzavřených prostorách. Nevdechujte výpary a dým. Vdechování může způsobit udušení.

1. Vztahující se na ANSI/ASC Standard Z49.1 pro doporučení speciální větrání.

SLOVENIAN PREBERITE IN RAZUMITE NAVODILA IZDELOVALCA

A) OPOZORILO:

B) ZAVARUJTE SEBE IN DRUGE!

Postopek varjenja je hrupen in zahteva zaščito ušes. Varilni oblok, podobno kot sonce, oddaja ultravijolično (UV) in drugo sevanje, ki lahko poškoduje kožo in oči, vroča kovina pa lahko povzroči opekline. Osebe v okolici opozorite, naj upoštevajo naslednje varnostne ukrepe:

1. Zmeraj nosite varovalna očala in ščitnike za obraz.
2. Uporabljajte ščitnike za obraz, opremljene z ustreznimi filtri in zaščitnimi ploščami. Ne uporabljajte kontaktnih leč.
3. Nosite ognjevarne rokavice, ki pokrivajo tudi podlakti, težko majico z dolgimi rokavi, hlače z elastiko, visoke čevlje in varilno čelado ali čepico za zaščito las. Vroče iskre ali kovina lahko prodrejo pod zavihane rokave, pod zavihane hlačnice ali v žepe. Gumbi rokavov in ovratnikov naj bodo zaprti, prav tako naj bodo zaprti žepi.
4. Pri odstranjevanju žlindre ali brušenju nosite dvojna varovalna očala. Drobci žlindre so lahko vroči in lahko odletijo daleč.

C) POŽAR IN EKSPLOZIJA!

Vročina plamena in obloka lahko zaneti požar. Vročna žlindra in iskre lahko prav tako povzročijo požare in eksplozije.

Upoštevajte naslednje ukrepe:

1. Vse gorljive materiale odstranite na varno razdaljo od mesta varjenja.
2. Varjenje, rezanje in druga dela, pri katerih uporabljate vročino, smete opravljati šele, ko je obdelovanec povsem očiščen in na njem ni snovi, ki bi lahko tvorile vnetljive ali toksične pline. Opravil, pri katerih uporabljate vročino, ne izvajajte na zaprtih posodah, ker lahko eksplodirajo.
3. Gasilni aparat imejte na priročnem mestu, tako da ga lahko po potrebi takoj uporabite. Poskrbite, da boste usposobljeni za rokovanje z njim.
4. Dodatne informacije preberite v standardu NFPA 51B: »Preprečevanje požarov pri postopkih rezanja in varjenja«, ki je na voljo pri združenju National Fire Protection Association (Državno združenje za protipožarno zaščito), Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

D) ELEKTRIČNI UDAR!

1. Poskrbite, da bodo vsi elementi v procesu suhi, vključno z oblačili, delovnim območjem, kabli, držali gorilnikov/elektrod in virom električnega napajanja.
2. Poskrbite, da bodo vsi deli vašega telesa izolirani od predmeta dela in od tal.
3. Pri delu v utesnjenih prostorih ali na vlažnih območjih ne stojte neposredno na kovini ali zemlji. Stojte na suhi deski ali izolirni ploščadi in nosite čevlje z gumijastimi podplati.
4. Preden snamete rokavice, prenehajte variti.
5. Specifična priporočila za ozemljitev preberite v standardu ANSI/ASC Z49.1 (na naslednji strani). Pazite, da ne boste pomotoma zamenjali kabla varilne elektrode za ozemljitveni kabel. Električni tok, ki teče skozi prevodnike, povzroča krajevno omejena električna in magnetna polja (EMF).

E) ELEKTRIČNA IN MAGNETNA POLJA!

1. Varilci, ki uporabljajo srčne spodbujevalnike, se morajo pred varjenjem posvetovati z zdravnikom. EMF lahko motijo delovanje nekaterih srčnih spodbujevalnikov.
2. Izpostavljenost EMF lahko ima tudi druge vplive na zdravje, ki so še nepoznani.

F) HLAPI IN PLINI!

Hlapi in plini lahko povzročijo neugodje in telesne poškodbe, predvsem pri varjenju v zaprtih prostorih. Hlapov in plinov ne

vdihavajte. Varilni zaščitni plini lahko povzročijo zadušitev.

1. Specifična priporočila za prezračevanje preberite v standardu ANSI/ASC Z49.1.

POLISH CZYTANIA I ROZUMIENIA PRODUCENTA INSTRUKTAŻOWE

A) OSTRZEŻENIE:

B) CHROŃ SIEBIE I INNYCH

Proces spawania jest głośny i wymaga ochrony na uszy. Łuk spawalniczy, tak samo jak słońce, emituje promieniowanie ultrafioletowe (UV) oraz inne promieniowania i może powodować podrażnienia skóry i oczu, a gorący metal może wywoływać poparzenia. Należy ostrzec osoby postronne, że powinny stosować te same przepisy.

1. Zawsze nosić okulary ochronne, osłony twarzy i gogle.
2. Używać osłony twarzy z odpowiednim filtrem i szklami ochronnymi, nie używać szkieł kontaktowych.
3. Nosić skórzane rękawice ognioodporne, grube koszule z długimi rękawami, spodnie robocze bez mankietów, buty z wysokimi cholewami, przyłbice spawalniczą lub czapkę do ochrony włosów. Gorące iskry lub odpryski metalu mogą wpaść w podwinięte rękawy, mankiety spodni lub kieszeni. Rękawy i kołnierze powinny być zapięte oraz unikać otwartych kieszeni.
4. Podczas odłupywania nagarów lub szlifowania spoin używać gogli na okulary ochronne. Nagary mogą być gorące i odpryskiwać daleko.

C) POŻARY I WYBUCHY

Ciepło płomieni i łuku może wywoływać pożary. Gorący nagar lub iskry mogą również być przyczyną pożaru i wybuchu. Dlatego też:

1. Usunąć wszelkie łatwopalne materiały daleko od miejsca pracy.
2. Nie wykonywać operacji spawalniczych, cięcia oraz innych prac na gorąco dopóki obrabiany element nie zostanie całkowicie oczyszczony z substancji mogących wydzielać łatwopalne i toksyczne opary. Nie wykonywać prac na gorąco w zamkniętych zbiornikach. Mogą one eksplodować.
3. Trzymać sprzęt gaśniczy w pobliżu do natychmiastowego użycia, upewnij się, że wiesz jak go używać.

- Po dodatkowe informacje, należy odnieść się do normy NFPA 51B, „Ochrona Przeciwpożarowa w Procesach Cięcia i Spawania”, dostępna w National Fire Protection Association (Narodowe Zrzeszenie Ochrony Przeciwpożarowej), Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

D) ELEKTRYCZNE SHOCK

- Utrzymywać wszystko w suchym stanie, włącznie z ubraniem, stanowiskiem pracy, przewodami, palnikiem/uchwytem elektrodowym i źródłem prądowym.
- Upewnić się, że wszystkie części ciała są odizolowane od obrabianych elementów i ziemi.
- Nie stawać bezpośrednio na metalu lub przewodzie ujemnym w czasie pracy w ciasnych lub wilgotnych pomieszczeniach; stawać na suchych deskach lub izolowanej platformie oraz nosić gumowe obuwie.
- Przed zdjęciem rękawic należy przerwać proces spawalniczy.
- Należy odnieść się do normy ANSI/ASC Z49.1 (wyszczególniono na następnej stronie) dla szczegółowych zaleceń dotyczących uziemienia. Pomyłkowo nie podłączać przewodu roboczego do kabla uziemiającego. Prąd płynący przez każdy przewodnik wywołuje miejscowe pola elektromagnetyczne (EMF).

E) ELEKTRYCZNE I POLA MAGNETYCZNE!

- Spawacze posiadający rozruszniki serca, powinni skonsultować się z lekarzem przed rozpoczęciem spawania. Pole elektromagnetyczne (EMF) może zakłócać niektóre rozruszniki.
- Narażenie na szkodliwy wpływ pola elektromagnetycznego (EMF) może powodować inne negatywne skutki zdrowotne, które nie są jeszcze znane.

F) OPARY I GAZY

Opary i gazy, mogą wywoływać uczucie dyskomfortu lub podrażnienia, w szczególności w ciasnych pomieszczeniach. Nie wdychać oparów i gazów. Gazy osłonowe mogą spowodować uduszenie się.

- Należy odnieść się do normy ANSI/ASC Z49.1 dla szczególnych zaleceń dotyczących wentylacji.

DANISH LÆS OG FORSTÅ FABRIKSINSTRUKTIONEN

A) ADVARSEL:

B) BESKYT DIG SELV OG ANDRE!

Svejsprocesser er støjende og kræver høreværn. Lysbuen, er som solen, der udsender ultraviolette (UV) og andre stråler, som kan beskadige hud og øjne, varmt metal kan give forbrændinger. Advar tilskuerne, som bør følge de samme forskrifter:

- Anvend altid sikkerhedsbriller, ansigtsskjold, og beskyttelsesbriller
- Anvend ansigtsskjold udstyret med det korrekte filter og svejseglass, brug ikke kontaktlinser.
- Anvend flammesikre handsker af kravetypen, kraftig langærmet skjorte, bukser uden opslag, sko med højt overlæder, og svejsehjelm eller hue til beskyttelse af håret. Varme gløder eller metal kan lande i oprullede ærmer, bukseopslag, eller lommer. Ærmer og kraver bør holdes tilknapet, og åbne lommer lukkes.
- Anvend beskyttelsesbriller over sikkerhedsbrillerne ved afslagning eller slibning. Afhuggede slagger kan være varme og flyve langt.

C) BRAND OG EKSPLOSION!

Varmen fra flammer og lysbuer kan forårsage brand. Varme slagger eller gnister kan også forårsage brand og eksplosioner. Derfor:

- Flyt alle brændbare materialer til en sikker afstand fra arbejdsområdet.
- Sørg for at emnet der arbejdes på er helt rent, og alle stoffer der kan danne flammer eller giftige dampe er fjernet, før der svejses, skæres eller udføres varmfrembringende arbejde på emnet. Udfør ikke varmfrembringende arbejde på lukkede beholdere. De kan eksplodere.
- Sørg for at have brandslukningsudstyr ved hånden til hurtig brug, og sørg for at være uddannet i brugen.
- For yderligere information, henvises der til NFPA Standard 51B "Brandbeskyttelse ved brug af skære- og svejsprocesser" som kan rekvireres hos den Nationale Brandbeskyttelsesammenslutning (National Fire Protection Association), Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

D) ELEKTRISK STØD!

1. Hold alt tørt, inklusiv beklædning, arbejdsområde, kabler, svejse-

brænder/elektrodeholder, og strømforsyning.

- Sørg for at alle dele af kroppen er isoleret fra arbejdsemnet og fra jord.
- Stå ikke direkte på metal eller jord ved arbejde i snævre eller fugtige rum. Stå på en tør træplade eller en isoleret platform, og anvend sko med gummisåler.
- Stop svejsprocessen før du tager handskerne af.
- Der henvises til, ANSI/ASC Standard Z49.1 (angivet på næste side) for detaljerede anbefalinger til jording. Forveksl ikke jordledningen med et jordingskabel. Elektrisk strøm der flyder gennem en hver leder vil skabe et lokalt elektromagnetisk felt (EMF).

E) ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER!

- Svejsere, som har pacemaker, skal søge vejledning hos deres læge før de svejser. EMF kan forstyrre nogle pacemakere.
- Udsættes man for EMF, kan dette have andre ukendte helbredsmæssige følgevirkninger.

F) RØG OG DAMPE!

Røg og dampe kan forårsage ubehag eller skader, specielt i mindre lukkede rum. Indånd ikke røg og dampe. Beskyttelsesgasser, kan forårsage røgforgiftning.

- Der henvises til ANSI/ASC Standard Z49.1 for detaljerede anbefalinger til udluftning

PORTUGUESE

LEIA E RETENHA AS INSTRUÇÕES DO FABRICANTE

A) AVISO:

B) PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!

O processo de soldagem é ruidoso e exige a utilização de proteções para os ouvidos. O arco, tal como o sol, emite raios ultravioleta (UV) e outros, pelo que pode provocar lesões na pele e nos olhos. O metal quente pode provocar queimaduras. As pessoas que estejam por perto têm de seguir as mesmas precauções que os operadores:

- Utilizar sempre proteções para os olhos, telas para o rosto e óculos de segurança
- Utilizar uma tela para o rosto com filtro e placas de protecção adequados, não usar lentes de contacto.
- Usar luvas de película anti-defla-

grante, camisas grossas de manga comprida, calças grossas, calçado de cano alto e um capacete ou chapéu para proteger a cabeça. Podem alojar-se fagulhas quentes ou metal em mangas arregaçadas, nas bainhas das calças ou em bolsos. Deve manter sempre as mangas e colarinhos apertados e não usar vestuário com bolsos abertos.

4. Use óculos de segurança sobre as protecções para os olhos quando estiver a cortar escória ou a triturar algum metal. A escória cortada pode ficar quente e voar para longe.

C) INCÊNDIO E EXPLOSÃO!

O calor das chamas e dos arcos pode provocar incêndios. A escória ou as fagulhas quentes podem provocar incêndios e explosões. Assim sendo:

1. Retire todos os materiais combustíveis da zona de trabalho.
2. Não efectue trabalhos de soldagem, corte ou outros que exijam materiais quentes até que a peça esteja totalmente limpa, para que não haja substâncias na peça de trabalho que possam produzir vapores inflamáveis ou tóxicos. Não efectue trabalhos a quente sobre contentores fechados, já que estes podem explodir.
3. Tenha sempre por perto equipamento de extinção de incêndios e certifique-se de que o sabe utilizar.
4. Para obter mais informações, consulte a Norma 51B da NFPA, "Prevenção de Incêndios em Processos de Corte e Soldagem", que pode ser solicitada à Associação de Protecção de Incêndios dos EUA, cuja morada é Batterymarch Park, Quincy, MA 02269, EUA.

D) CHOQUE ELÉCTRICO!

1. Mantenha todos os objectos secos, incluindo o vestuário, a área de trabalho, os cabos, o suporte para eléctrodo/lanterna e a fonte de alimentação.
2. Certifique-se de que todas as partes do seu corpo estão protegidas das correntes eléctricas da zona de trabalho e do chão.
3. Não coloque os pés directamente sobre metal ou sobre terra quando trabalhar numa área apertada ou húmida; coloque-se sobre placas secas ou plataformas com isolamento e use calçado com sola de borracha.
4. Pare o processo de soldagem antes de retirar as luvas.

5. Consulte a Norma Z49.1 da ANSI/ASC (listada na página seguinte) para obter recomendações específicas sobre ligação à terra. Não confunda o cabo de massa com um cabo terra. A corrente eléctrica transportada por qualquer condutor provoca Campos Eléctricos e Magnéticos (CEM) localizados.

E) CAMPOS ELÉCTRICOS E MAGNÉTICOS!

1. Os soldadores que tenham dispositivos de regulação do batimento cardíaco devem consultar o seu médico antes de soldar. Os CEM podem interferir com alguns destes dispositivos.
2. A exposição a CEM pode ter outros efeitos, ainda não determinados, na saúde.

F) VAPORES E GASES!

Os vapores e gases podem provocar desconforto ou dores, principalmente em espaços exíguos. Não inspire vapores nem gases. Os gases gerados pela soldagem podem provocar asfixia.

1. Consulte a Norma Z49.1 da ANSI/ASC para consultar recomendações específicas sobre ventilação.

TURKISH LÜTFEN ÜRETİCİNİN TALİMATLARINI OKUYUNUZ VE ANLAYINIZ

A) UYARI:

B) KENDİNİZİ VE BAŞKALARINI KORUYUNUZ!

Kaynak işlemi gürültülüdür dolayısıyla kulaklarınızı koruyunuz. Çubuklar, güneş gibi, kızılötesi (UV) ışık ve başka maddeler yayar bu da deri ve gözlere zarar verir., Sıcak metal yanmalara neden olmaktadır. Yanınızdakileri, şu hususları gözönünde bulundumaları için uyarınız:

1. Daima koruyucu cam, yüz maskesi ve gözlük kullanınız.
2. Uyun filtresi ve kaplama malzemesi olan cam kullanınız, kontak lens kullanmayınız.
3. Aleve dayanıklı yanmaz eldiven, ağır uzun kolu gömlek, bol pantolon, kalın tabanlı ayakkabı, ve de saçınız için kaynak kaskı veya şapkası kullanınız. Sıcak kıvılcım ve metal parçaları kıvrılmış kollara, pantolon ilik yerlerine, veya ceplerine girebilir. Kolağzı ve yakalar kapalı olmalı, açık cep olmamalıdır.
4. Kaynak veya demir döğme esnasında cam üzerinekoruyucu

gözlüklerinizi takınız. Kaynayan metal parçaları sıcak olacak ve uzağa fırlayacaktır.

C) YANGIN VE PATLAMA!

Alev ve çubuklardan çıkan kıvılcımlar yangına neden olabilir. Sıcak meta veya kıvılcımlar yangın çıkarabilir hatta patlamaya neden olabilir. Dolayısıyla:

1. Patlamaya meyilli malzemeyi iş ortamından uzaklaştırınız
2. Üzerinde çalıştığınız malzeme üzerinde yanıcı ve zehirli buhara sebep olacak madde kalmaması için iyice temizlemeden evvel kaynak, kesme veya başka işlemleri yapmayınız. Kapalı kaplar içinde kaynak yapmayınız. Patlama tehlikesi vardır.
3. Acil durumlarda derhal kullanmak üzere bir yangın söndürücüyü hazır bulundurunuz, kullanmak için eğitim almış olmalısınız.
4. Daha ayrıntılı bilgi için, Yangından Koruma Kurumu, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269 adresinden alabileceğiniz NFPA Yönergesi 51B Standardı, "Kesme ve Kaynak Esnasında Yangın Önleme " talimatlarına bakınız.

D) ELEKTRİK ÇARPMASI!

1. Giysi, iş ortamı, kablolar, el feneri/ elektrot çubuğu pensesi ve güç kaynağı da dahil, herşeyi kuru muhafaza ediniz.
2. Vücudunuzun her yerinin iş ve yerle temasının olmaması için yalıtılmış olmasını sağlayınız.
3. Kısıtlı mekanlarda veya ıslak zeminlerde çalışırken metal zeminde veya toprakta durmayınız; kuru zeminde ya da yalıtımı olan kısımlarda bulununuz ve lastik ayakkabı giyiniz.
4. Eldivenlerinizi çıkarmadan evvel kaynak işini durdurunuz.
5. Özel topraklama işlemi için ANSI/ASC Standardı Z49.1 (bir sonraki sayfada verilmiştir) yönergesine bakınız. Akım kablosunu topraklama kablosuyla karıştırmayınız. İletkenlerden geçen elektrik akımı ortamda Elektrik ve Manyetik alan (EMF) oluşturacaktır.

E) ELEKTRİK VE MANYETİK ALAN!

1. Kalp cihazı olan kaynakçıların kaynak yapmadan evvel bir doktora başvurmasında fayda vardır. EMF bazı kalp cihazlarının çalışmasını engelleyebilmektedir.
2. EMF 'ye maruz kalındığında bilinmeyen sağlık sorunları ortaya çıkabilmektedir.

F) DUMAN VE GAZLAR!

Duman ve gazlar, özellikle kapalı ortamlarda rahatsızlık ve yaralanmalara neden olabilir. Duman ve gazları kesinlikle solumayınız. Kaplama gazları şuor kaybına neden olabilmektedir.

1. Bazı havalandırma bilgileri için ANSI/ASC Standardı Z49.1 yönergeseine bakınız.

ROMANIAN CITIȚI ȘI ÎNSUȘIȚI-VĂ INSTRUCȚIUNILE FABRICANTULUI

A) AVERTISMENT:

B) PROTEJAȚI-VĂ PE DUMNEAVOASTRĂ ȘI PE CEIALȚI!

Procesul de sudură este zgomotos și necesită protejarea urechilor. Arcul electric, ca și soarele, emite radiații ultraviolete (UV) și de alte tipuri și poate vătămă pielea și ochii. Metalul fierbinte poate provoca arsuri. Avertizați-i pe cei din preajmă, ei trebuie să respecte aceleași instrucțiuni:

1. Purtați întotdeauna ochelari de protecție, viziere de protecție și ochelari de protecție etanși.
2. Folosiți o vizieră prevăzută cu filtru și apărătoare adecvate. Nu folosiți lentile de contact.
3. Purtați mănuși ignifuge care acoperă încheietura mâinii, cămașă groasă, cu mâneci lungi, pantalonii strânși pe gleznă cu elastic, încălțăminte care să acopere glezna și o cască de sudură sau o șapcă pentru protecția părului. Scânteile sau metalul fierbinte pot intra în mânecele suflecate, în manșetele pantalonilor sau în buzunare. Mânecele și gulerul trebuie încheiate, iar buzunarele deschise trebuie eliminate.
4. Folosiți ochelari de protecție etanși cu două rânduri de lentile, incolore și de culoare închisă, când îndepărtați zgura prin spargere cu ciocanul sau polizare. Așchiile de zgură pot să fie fierbinți și să sară departe.

C) INCENDII ȘI EXPLOZII!

Căldura de la scânteii și de la arcul electric poate provoca un incendiu. Zgura sau scânteile fierbinți pot provoca, de asemenea, incendii și explozii. Prin urmare:

1. Îndepărtați la mare distanță toate materialele combustibile din zona lucrării.
2. Nu sudați, nu tăiați sau nu efectuați altă operație la cald până când piesa

de lucru nu a fost curățată complet, astfel încât pe ea să nu se afle nici o substanță care ar putea produce vapori toxici sau inflamabili. Nu executați lucrări la cald pe containere închise. Acestea ar putea exploda.

3. Țineți la îndemână echipamentul de stingere a incendiilor, pentru a-l putea utiliza în orice moment. Asigurați-vă că știți cum se utilizează.
4. Pentru informații suplimentare, consultați Standardul NFPA 51B, „Prevenirea incendiilor la utilizarea proceselor de tăiere și sudare”, pus la dispoziție de Asociația Națională pentru paza contra incendiilor, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

D) ELECTROCUTARE!

1. Păstrați totul uscat, inclusiv îmbrăcămintea, zona de lucru, cablurile, portelelectrodul și sursa de tensiune.
2. Asigurați-vă că toate părțile corpului dumneavoastră sunt izolate față de piesă și față de masă.
3. Nu stați direct pe metal sau pe pământ în timp ce lucrați în spații restrânse sau într-o zonă umedă; stați pe scânduri uscate sau pe o platformă izolatoare și purtați încălțăminte cu talpă de cauciuc.
4. Opriți procesul de sudare înainte de a vă scoate mănușile.
5. Consultați Standardul ANSI/ASC Z49.1 (de pe pagina următoare) pentru recomandări specifice pentru împământare. Nu confundați cablul electrodului cu un cablu de împământare. Curentul electric care circulă prin orice conductor produce câmpuri electrice și magnetice (CEM) locale.

E) CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE!

1. Sudorii cu stimulator cardiac trebuie să consulte medicul înainte de a suda. CEM pot interfera cu unele stimuloare cardiace.
2. Expunerea la CEM poate avea și alte efecte necunoscute asupra sănătății.

F) NOXE ȘI GAZE!

Noxele și gazele pot provoca disconfort sau vătămări, mai ales în spații restrânse. Nu inhalați noxe și gaze. Gazele protectoare pot produce asfixie.

1. Consultați Standardul ANSI/ASC Z49.1 pentru recomandări specifice pentru ventilație.

FINNISH

LUE JA YMMÄRRÄ VALMISTAJAN OHJE

A) VAROITUS:

B) SUOJAA ITSEÄSI JA MUITA!

Hitsausprosessi on meluisa ja vaatii korvien suojausta. Kaari säteilee aurin-gon tavoin ultravioletti- (UV) ja muuta säteilyä ja saattaa vahingoittaa ihoa ja silmiä. Kuuma metalli voi aiheuttaa palovammoja. Varoita lähellä olevia ihmisiä, heidän tulee noudattaa samoja varotoimenpiteitä:

1. Käytä aina turvalaseja, kasvosuojuk-sia ja silmäsuojia.
2. Käytä kasvosuojusta, jossa on oikeanlainen suodatin ja pinnoitus. Älä käytä piilolinssijä.
3. Käytä liekinkestäviä hansikastyyp-pisiä käsineitä, paksua pitkähihaista paitaa, käänteettömiä housuja, pitkävartisia kenkiä ja hitsauskypärää tai lakkia hiusten suojaami-sta varten. Kuumia kipinöitä tai metallia saattaa jäädä käärittyihin hihoihin, housujen käänteisiin tai taskuihin. Hihat ja kaulukset tulee pitää napitettuina ja avoimet taskut tulee poistaa.
4. Käytä silmäsuojia turvalasien päällä kuonaa pilkottaessa tai hioessa. Pilkottu kuona saattaa olla kuumaa ja voi lentää kauas.

C) TULIPALO JA RÄJÄHDYS!

Kuumuus liekeistä ja kaarista saattaa aloittaa tulipaloja. Kuuma kuona tai kipinät saattavat myös aiheuttaa tulipa-loja tai räjähdyksiä. Sen takia:

1. Poista kaikki räjähdysalttiit materiaalit huolellisesti pois työn läheisyydes-tä.
2. Älä hitsaa, leikkaa tai suorita muuta kuumaa työtä kunnes työstettävä esine on kokonaan puhdistettu, niin että siinä ei ole mitään ainetta, joka saattaa muodostaa helposti syttyviä tai myrkyllisiä kaasuja. Älä kuuma-työstä suljettuja säiliöitä. Ne saatta-vat räjähtää.
3. Pidä palonsammutuslaitteet helposti saatavilla välitöntä käyttöä varten. Varmista, että olet koulutettu sammutuslaitteiden käytössä.
4. Lisätietoja varten viittaa NFPA:n standardiin 51B: ”Tulipalon ehkäisy leikkaus- ja hitsausprosessejen käytössä”, joka on saatavilla Kansal-lisesta Palonsuojausyhdistyksestä, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

D) SÄHKÖISKU!

1. 1. Pidä kaikki kuivana, mukaanlukien

- vaatetus, työalue, johdot, polttimen/elektrodin pidike ja virtalähde.
2. Varmista, että kaikki kehosi osat on eristetty työstä ja maan pinnasta.
 3. Älä seiso suoraan metallilla tai maan pinnalla, kun työskentelet ahtaissa tiloissa tai kostealla alueella. Seiso kuivilla levyillä tai eristävällä korokkeella ja käytä kumipohjaisia kenkiä.
 4. Keskeytä hitsausprosessi ennen kuin poistat käsineesi.
 5. Viittaa ANSI/ASC-standardiin Z49.1 (listattu seuraavalla sivulla) tarkempia tietoa maadoitus-suosituksista varten. Älä sekoita työn johtoa ja maajohtoa. Minkä tahansa johtimen läpi virtaava sähkövirta aiheuttaa paikallisia sähkö- ja magneettikenttiä (EMF).

E) SÄHKÖ- JA MAGNEETTIKENTÄT!

1. Hitsaajien, joilla on sydämentahdistin, tulee ottaa yhteyttä lääkäriin ennen hitsausta. EMF saattaa häiritä joidenkin sydämentahdistimien toimintaa.
2. Altistumisella EMF:lle saattaa olla muita tuntemattomia terveysvaikutuksia.

F) HÖYRYT JA KAASUT!

Höyryt ja kaasut saattavat aiheuttaa epämukavuutta tai vahinkoa, etenkin suljetuissa tiloissa. Älä hengitä höyryjä ja kaasuja. Suojakaasut saattavat aiheuttaa tukehtumisen.

1. Viittaa ANSI/ASC-standardiin Z49.1 tarkkoja ilmastointisuosituksia varten.

Disposal & Recycling

Throughout our product's life cycle—from product design to product use and end-of-life management—everyone in the supply chain must play their part. Please check the provisions of your local community/municipality for waste management requirements and help to ensure that recyclable materials are reused or recycled by placing them into the appropriate recycling stream. Recycling our products and packaging as effectively as possible helps to protect the future of our planet and our children.

Materials from our products and components, contain important raw materials and should also be managed correctly at end-of-life. These can be taken to an official waste collection center or a participating retailer. Operating and safety instructions should only be disposed of when the corresponding product is no

longer in use.










Below is an overview of the materials used at Awelco Inc Production Spa, including corresponding material code and their application areas. The material code can be found either directly marked on the packaging component, described on the outer packaging, or explained below. Please always try to separate different materials identified by a different material code and reduce the volume as much as possible; for example, break down and fold up boxes.




Wherever reasonably possible, we are making the raw material codes available on every component you receive when you buy an Awelco product. Those codes, and the basic collection routes that they should follow, are explained below. This information will help you to



follow your local recycling guidelines and dispose of these various parts in the most appropriate way. User manuals contain additional details on the best way to recycle complete tools that have reached the end of their useful life.



Unfortunately, it is not always possible for us to mark components in a way that is both easy to read and which does not involve increasing the amount of waste generated. In cases like this, we have provided additional detail on this website to allow you to follow your local recycling guidelines for waste disposal for these unmarked parts.

The symbol shown with the material code serves as an example of its appearance. Other representations, such as arrows surrounding a triangle or non-rounded edges, are also possible.

PLASTIC ELEMENT(S)		PLASTIC COLLECTION	
Symbol	Material Code Abbreviation - Numbering	Name	Example
	PET - 1	Polyethylene Terephthalate	Foam, Blisters, Strapping Tape
	PEHD - 2 HDPE - 2	High-Density Polyethylene	Tubes, Buckets
	PVC - 3	Polyvinyl Chloride	Blisters, Vinyl Wallets, Tubes, Buckets, Shrink Wrap
	PELD - 4 LDPE - 4	Low-Density Polyethylene	Polybags, Tubes, Buckets, Straps, Foils, Shrink Wrap (e.g., around batteries)
	PP - 5	Polypropylene	Blisters, Trays, Sealing Tape On the Carton, Plastic Holder of Products
			Sold On Sale Shelves
	PS - 6	Polystyrene	Inserts
	7 (Other)	All Other Plastics	Bags, Trays, Inserts
	ABS	Acrylonitrile Butadiene Styrene	Infill Trays
	PA	Polyamide (Nylon)	Tie Wraps
Unmarked parts	-	-	Cable Ties, Strapping, Foam Materials, Ties, Elastics, Tape

PAPER ELEMENT(S)		PAPER COLLECTION	
Symbol	Material Code Abbreviation - Numbering	Name	Example
	PAP - 20	Corrugated Fibreboard (Cardboard)	Folding Cartons and Formed Giftboxes
	PAP - 21	Non-corrugated Fibreboard (Paperboard)	Skin Cards
	PAP - 22	Paper	Instruction Manuals, Leaflets, Addendum Sheets, Blister Cards, Insert Cards

METAL ELEMENT(S)		ALUMINIUM or METAL COLLECTION	
Symbol	Material Code Abbreviation - Numbering	Name	Example
	FE - 40	Steel	Strapping, Metal Pallets
	ALU - 41	Aluminium	Metal Tins

WOODEN ELEMENT(S)		SEPARATE COLLECTION	
Symbol	Material Code Abbreviation - Numbering	Name	Example
	FOR - 50	Wood	Wooden Pallet, Boxes
	FOR - 51	Cork	

COMPOSITE ELEMENT(S)		MIXED / UNSORTED WASTE COLLECTION	
Material Code Abbreviation - Numbering	Name	Example	
TEX - 60	Cotton	Hanging Wire on Tags	
TEX - 61	Jute		
C/* - 80	Paper and Miscellaneous Metals		
C/* - 81	Paper and Plastic	Blister	
C/* - 82	Paper and Fibreboard/Aluminium		
C/* - 83	Paper and Fibreboard/Tinplate		
C/* - 84	Paper and Cardboard/Plastic/Aluminium		
C/* - 85	Paper and Fibreboard/Plastic/Aluminium/Tinplate		
C/* - 90	Plastics/Aluminium		
C/* - 91	Plastic/Tinplate	Fixing Hand Tools	
C/* - 92	Plastic/Miscellaneous Metals	Package Strap with Metal Clamp, Cable Tie Made of Plastic with Metal Reinforcement	
C/* - 95	Glass/Plastic		
C/* - 96	Glass/Aluminium		
C/* - 97	Glass/Tinplate		
C/* - 98	Glass/Miscellaneous Metals		

Note: * abbreviation of the main component

Smaltimento e Riciclaggio

Durante tutto il ciclo di vita dei nostri prodotti, dalla loro progettazione, all'uso e alla gestione della fine della loro vita utile, tutti gli attori della filiera devono fare la loro parte. Preghiamo di verificare le norme vigenti nella propria comunità locale/nel proprio comune in materia di gestione dei rifiuti e di contribuire a garantire che i materiali riciclabili vengano riutilizzati o riciclati immettendoli nel circuito di riciclaggio appropriato. Riciclare i nostri prodotti e imballaggi nel modo più efficace possibile contribuisce a proteggere il futuro del nostro pianeta e dei nostri figli.

I materiali utilizzati per realizzare i nostri prodotti e componenti, contengono importanti materie prime e devono essere gestiti correttamente al termine del loro ciclo di vita. Tali materiali possono essere conferiti presso un centro di raccolta dei rifiuti pubblico riconosciuto o presso un rivenditore aderente all'iniziativa.

Le istruzioni per l'uso e la sicurezza andranno smaltite solo quando il prodotto a cui si riferiscono non sarà più utilizzato.










Di seguito è riportata una lista dei materiali utilizzati da Awelco Inc Production Spa, con il relativo codice materiale e le aree di applicazione. Il codice del materiale è riportato direttamente sul componente dell'imballaggio, descritto sull'imballaggio esterno o spiegato di seguito. Cercare sempre di separare i vari materiali identificati da un codice materiale diverso e ridurre il più possibile il loro volume; ad esempio, scomporre e ripiegare le scatole.




Ove ragionevolmente possibile, indichiamo i codici delle materie prime su tutti i componenti ricevuti al momento dell'acquisto di un prodotto Awelco. Tali codici e i percorsi di raccolta principali da seguire sono descritti di seguito. Queste informa-


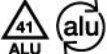
zioni saranno utili per poter attuare le linee guida locali in materia di riciclaggio e smaltire i vari componenti nel modo più appropriato. Nei manuali d'uso sono riportati ulteriori dettagli sulle modalità di riciclaggio dei prodotti completi giunti al termine della loro vita utile.



Purtroppo, non sempre è possibile contrassegnare i componenti in maniera facilmente leggibile e senza aumentare la quantità di rifiuti prodotti. In questi casi, abbiamo inserito in questo sito web informazioni aggiuntive per consentire al cliente di attenersi alle linee guida locali in materia di riciclaggio per lo smaltimento dei rifiuti di tali componenti non contrassegnati.

Il simbolo raffigurato con il codice del materiale è un esempio del suo aspetto. Sono possibili anche altre rappresentazioni, come frecce che circondano un triangolo o bordi non arrotondati.

ELEMENTO/I IN PLASTICA		RACCOLTA DELLA PLASTICA	
Simbolo	Codice di riciclaggio del materiale Abbreviazione - Numerazione	Nome	Esempio
	PET - 1	Polietilene tereftalato	Gommapiuma, blister, nastro per reggette
	PEHD - 2 HDPE - 2	Polietilene ad alta densità	Provette, contenitori
	PVC - 3	Cloruro di polivinile	Blister, bustine in vinile, tubetti, contenitori, film termoretraibile
	PELD - 4 LDPE - 4	Polietilene a bassa densità	Sacchetti in plastica, tubetti, contenitori, cinghie, pellicole, film termoretraibile (ad esempio attorno alle batterie)
	PP - 5	Polipropilene	Blister, vaschette, nastro adesivo sulle
			scatole di cartone, supporti in plastica dei prodotti venduti sugli scaffali dei negozi
	PS - 6	Polistirene	Inserti
	7 O (OTHER)	Tutti gli altri tipi di plastica	Sacchetti, vaschette, inserti
	Acronitrilebutadienestirene (ABS)	Acronitrile butadiene stirene	Vaschette a vani multipli
	PA	Poliammide (nylon)	Fascette stringicavo
Parti su cui non è indicato il materiale	-	-	Fascetta fermacavo, cinghie, materiale in schiuma, reggette, elastici, nastro

ELEMENTO/I IN CARTA		RACCOLTA DELLA CARTA	
Simbolo	Codice di riciclaggio del materiale Abbreviazione - Numerazione	Nome	Esempio
	PAP - 20	Cartone ondulato (cartone)	Cartoni pieghevoli e scatole regalo preformate
	PAP - 21	Cartone non ondulato (cartone compresso)	Carte di rivestimento
	PAP - 22	Carta	Manuali d'istruzioni, opuscoli, fogli illustrativi aggiuntivi, cartoncini blister, inserti all'interno di confezioni

ELEMENTO/I IN METALLO		RACCOLTA DI ALLUMINIO o METALLI	
Simbolo	Codice di riciclaggio del materiale Abbreviazione - Numerazione	Nome	Esempio
	FE - 40	Acciaio	Cinghie, bancali di metallo
	ALU - 41	Alluminio	Lattine

ELEMENTO/I IN LEGNO		RACCOLTA DIFFERENZIATA	
Simbolo	Codice di riciclaggio del materiale Abbreviazione - Numerazione	Nome	Esempio
	FOR - 50	Legno	Bancali e scatole in legno
	FOR - 51	Sughero	

ELEMENTO/I IN MATERIALI COMPOSITI		RACCOLTA DI RIFIUTI MISTI/INDIFFERENZIATI	
Codice di riciclaggio del materiale Abbreviazione - Numerazione	Nome	Esempio	
TEX - 60	Cotone	Filo di cartellini	
TEX - 61	luta		
C/* - 80	Carta e metalli vari		
C/* - 81	Carta e plastica	Blister	
C/* - 82	Carta e cartone/Alluminio		
C/* - 83	Carta e cartone/Latta		
C/* - 84	Carta e cartone/Plastica/Alluminio		
C/* - 85	Carta e cartone/Plastica/Alluminio/Latta		
C/* - 90	Plastica/Alluminio		
C/* - 91	Plastica/Latta	Utensili di fissaggio manuali	
C/* - 92	Plastica/Metalli vari	Cinghie da imballaggio con chiusura metallica Fascette fermacavo in plastica con rinforzo in metallo	
C/* - 95	Vetro/Plastica		
C/* - 96	Vetro/Alluminio		
C/* - 97	Vetro/Latta		
C/* - 98	Vetro/Metalli vari		

Nota: abbreviazione del componente principale

Mise au Rebut et Recyclage

Tous les maillons de la chaîne d'approvisionnement ont un rôle à jouer, tout au long du cycle de vie de nos produits, de leur conception à leur utilisation, et jusqu'à la gestion de leur fin de vie. Informez-vous sur les prescriptions des collectivités locales ou de votre municipalité en matière de gestion des déchets et aidez à faire en sorte que les matières recyclables soient réutilisées ou recyclées en les faisant entrer dans le bon circuit de recyclage. Recycler nos produits et de nos emballages de la façon la plus efficace que possible peut aider à protéger le future de notre planète et de nos enfants.

Les matières de nos produits et de nos composants, comme les batteries, contiennent de précieuses matières premières qui doivent également être gérées correctement à la fin de leur durée de vie. Il est possible de les rapporter dans des centres de collecte de déchets officiels ou chez certains revendeurs. Les notices et les consignes

de sécurité ne doivent être jetées que lorsque le produit qu'elles concernent n'est plus en service.










Vous trouvez ci-dessous un aperçu des matières utilisées par Awelco Inc. Production Spa, avec le code matière correspondant et les zones concernées. Le code matière peut se trouver soit marqué directement sur l'emballage, soit décrit sur l'extérieur de l'emballage, soit expliqué plus bas. Veillez à toujours essayer de trier les différentes matières identifiées par les différents codes matière et à en réduire le volume le plus possible, par exemple, en écrasant et en dépliant les cartons.

Chaque fois que c'est possible, nous mettons à disposition les codes des matières brutes sur chaque composant fourni quand vous achetez un produit Awelco. Ces codes ainsi que leur itinéraire de collecte de base sont expliqués ci-dessous. Ces informations vous aident à respecter les directives locales

pour le recyclage et l'élimination de ces pièces de la façon la plus appropriée. Les notices contiennent des détails supplémentaires concernant la meilleure façon de recycler des outils entiers qui ont atteint la fin de leur durée de vie utile.




Il ne nous est malheureusement pas toujours possible de marquer les composants d'une manière à la fois facile à lire et qui n'implique pas d'augmenter la quantité de déchets générés. Dans ces cas-là, nous fournissons les détails supplémentaires sur notre site Internet pour vous permettre de respecter les directives locales pour le recyclage et l'élimination de ces pièces non marquées.

Le symbole qui accompagne le code matière sert d'exemple pour son apparence. Les autres représentations, comme les flèches autour d'un triangle ou des bords non arrondis sont également possibles.

ÉLÉMENT(S) EN PLASTIQUE		RÉCUPÉRATION DU PLASTIQUE	
Symbole	Code matière Abréviation - Numérotation	Nom	Exemple
	PET - 1	Polytéréphtalate d'éthylène	Mousse, blister, ruban adhésif
	PEHD - 2 HDPE - 2	Polyéthylène haute densité	Tubes, seaux
	PVC - 3	Polychlorure de vinyle	Blister, sacoches en vinyle, tubes, seaux, film rétractable
	PELD - 4 LDPE - 4	Polyéthylène basse densité	Sacs plastique, tubes, seaux, lanières, films, film rétractable (autour de piles par exemple)
	PP - 5	Polypropylène	Blister, bacs, scotch pour fermer les cartons, support en plastique des produits vendus en rayons
	PS - 6	Polystyrène	Inserts
	7 (Autre)	Tous les autres plastiques	Sacs, plateaux, inserts
	ABS	Acrylonitrile butadiène styrène	Bacs
	PA	Polyamide (Nylon)	Colliers de serrage
Pièces non marquées	-	-	Serre-câbles, sangles, matériaux en mousse, attaches, élastiques, ruban



ÉLÉMENT(S) EN PAPIER

RÉCUPÉRATION DU PAPIER

Symbole	Code matière Abréviation - Numérotation	Nom	Exemple
	PAP - 20	Carton ondulé	Boîtes pliables et boîtes à cadeau
	PAP - 21	Carton simple	Cartes de crédit, et autres
	PAP - 22	Papier	Notices, dépliants, feuilles d'addenda, plaquettes alvéolées, inserts



ÉLÉMENT(S) EN MÉTAL

RÉCUPÉRATION DE L'ALUMINIUM OU DU MÉTAL

Symbole	Code matière Abréviation - Numérotation	Nom	Exemple
	FE - 40	Acier	Cerclage, palettes métalliques
	ALU - 41	Aluminium	Canettes métalliques

ÉLÉMENT(S) EN BOIS

TRI SÉLECTIF

Symbole	Code matière Abréviation - Numérotation	Nom	Exemple
	FOR - 50	Bois	Palette en bois, boîtes
	FOR - 51	Liège	

ÉLÉMENT(S) COMPOSITE

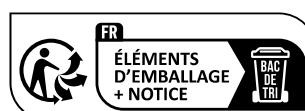
RÉCUPÉRATION DES DÉCHETS MIXTES / NON TRIÉS

Code matière Abréviation - Numérotation	Nom	Exemple
TEX - 60	Coton	Fil des étiquettes
TEX - 61	Jute	
C/* - 80	Papier et métaux divers	
C/* - 81	Papier et plastique	Blister
C/* - 82	Papier et fibres/aluminium	
C/* - 83	Papier et fibres/fer blanc	
C/* - 84	Papier et carton/plastique/aluminium	
C/* - 85	Papier et fibres/plastique/aluminium/fer blanc	
C/* - 90	Plastiques/aluminium	
C/* - 91	Plastique/fer blanc	Fixation Outils manuels
C/* - 92	Plastique/métaux divers	Sangle d'emballage avec fixation métallique, Serre-câble en plastique avec renfort métallique
C/* - 95	Verre/plastique	
C/* - 96	Verre/aluminium	
C/* - 97	Verre/fer blanc	
C/* - 98	Verre/métaux divers	

Remarque : * abréviation du composant principal



Points de collecte sur www.quefairedemesdechets.fr
Privilégiez la réparation ou le don de votre appareil !



Eliminación y Reciclaje

Durante todo el ciclo de vida de nuestros productos – desde el diseño, pasando por el uso y hasta la gestión al final de la vida útil–, todos los integrantes de la cadena de suministro deben desempeñar su papel. Consulte las disposiciones de su comunidad/municipio local para conocer los requisitos de gestión de residuos y contribuya para que los materiales reciclables se reutilicen o reciclen colocándolos en el flujo de reciclaje adecuado. Reciclar nuestros productos y embalajes del modo más eficaz posible contribuye a proteger el futuro de nuestro planeta y de nuestros hijos.

Los materiales de nuestros productos y componentes, como las baterías, contienen materias primas importantes y también deben gestionarse correctamente cuando llegan al final de su vida útil. Tales materiales pueden llevarse a un centro oficial de recogida de residuos o a un minorista que participe del programa de recogida. Las instrucciones de uso y seguridad deberían eliminarse solo

después de dejar de usar el producto al que se refieren.










A continuación se muestra un resumen de los materiales utilizados en Awelco Inc. Production Spa., junto el respectivo código de material y sus áreas de aplicación. El código de material puede encontrarse directamente marcado en el componente del embalaje, descrito en el embalaje exterior, o explicado a continuación. Separe siempre los varios materiales identificados con códigos de materiales diferentes y reduzca el volumen tanto como sea posible; por ejemplo, desarmando y doblando las cajas.

Siempre que sea razonablemente posible, especificamos los códigos del material en cada componente que recibe cuando compra un producto de Awelco. A continuación se explican tales códigos y las rutas básicas de recogida que deben seguir. Esta información le ayudará a seguir las pautas locales de

reciclaje y a desechar estas piezas de la forma más apropiada. Los manuales de usuario contienen más información sobre el mejor modo de reciclar las herramientas completas cuando llegan al final de su vida útil.

Lamentablemente, no siempre es posible marcar los componentes de modo que sea fácil de leer y que hacerlo no implique aumentar la cantidad de residuos generados. Para este tipo de casos proporcionamos información adicional en el sitio web, para que pueda seguir las pautas locales de reciclaje para la eliminación de residuos de las piezas no marcadas.

El símbolo que se muestra con el código de material sirve como ejemplo de su aspecto. También es posible que aparezcan otras representaciones, como flechas que rodean un triángulo o de ángulos no redondeados.

ELEMENTO(S) DE PLÁSTICO		RECOGIDA DE PLÁSTICO	
Símbolo	Código de material Abreviatura - Numeración	Nombre	Ejemplo
	PET - 1	Tereftalato de polietileno	Espuma, blísteres, cinta de embalaje
	PEHD - 2 HDPE - 2	Polietileno de alta densidad	Tubos, cubos
	PVC - 3	Cloruro de polivinilo	Blísteres, carpetas de vinilo, tubos, cubos, película retráctil
	PELD - 4 LDPE - 4	Polietileno de baja densidad	Bolsas de polietileno, tubos, cubos, correas, papel de aluminio, embalaje termoplástico (por ejemplo, alrededor de las baterías)
	PP - 5	Polipropileno	Blísteres, bandejas, cinta de sellado para cartón, soportes de plástico de productos vendidos en estantes de rebajas
	PS - 6	Poliestireno	Insertos
	7 (Otros)	Todos los demás plásticos	Bolsas, bandejas, insertos
	ABS	Acrilonitrilo butadieno estireno	Bandejas de relleno
	PA	Poliamida (Nylon)	Bridas para cables
Piezas no marcadas	-	-	Sujetacables, correas, materiales de espuma, abrazaderas, elásticos, cinta

ELEMENTO(S) DE PAPEL		RECOGIDA DE PAPEL	
Símbolo	Código de material Abreviatura - Numeración	Nombre	Ejemplo
	PAP - 20	Cartón duro corrugado (cartón)	Cajas de cartón plegables y cajas de regalo formadas
	PAP - 21	Cartón de fibra no corrugado (cartulina)	Tarjetas de piel
	PAP - 22	Papel	Manuales de instrucciones, folletos, hojas complementarias, tarjetas de blísteres, tarjetas de inserción

ELEMENTO(S) DE METAL		RECOGIDA DE ALUMINIO o METAL	
Símbolo	Código de material Abreviatura - Numeración	Nombre	Ejemplo
	FE - 40	Acero	Flejes, palés de metal
	ALU - 41	Aluminio	Latas metálicas

ELEMENTO(S) DE MADERA		RECOGIDA SELECTIVA	
Símbolo	Código de material Abreviatura - Numeración	Nombre	Ejemplo
	FOR - 50	Madera	Palés de madera, cajas
	FOR - 51	Corcho	

ELEMENTO(S) COMPUESTOS		RECOGIDA DE RESIDUOS MIXTOS / SIN CLASIFICAR	
Código de material Abreviatura - Numeración	Nombre	Ejemplo	
TEX - 60	Algodón	Alambre para colgar etiquetas	
TEX - 61	Yute		
C/* - 80	Papel y metales varios		
C/* - 81	Papel y plástico	Blísteres	
C/* - 82	Papel y cartón/aluminio		
C/* - 83	Papel y cartón/hojalata		
C/* - 84	Papel y cartón/plástico/aluminio		
C/* - 85	Papel y cartón/plástico/aluminio/hojalata		
C/* - 90	Plásticos/aluminio		
C/* - 91	Plástico/hojalata	Fijaciones de herramientas manuales	
C/* - 92	Plástico/metales varios	Correas de embalaje con abrazadera metálica, Sujetacables de plástico con refuerzo metálico	
C/* - 95	Vidrio/Plástico		
C/* - 96	Vidrio/aluminio		
C/* - 97	Vidrio/Hojalata		
C/* - 98	Vidrio/metales varios		

Nota: * abreviatura del componente principal