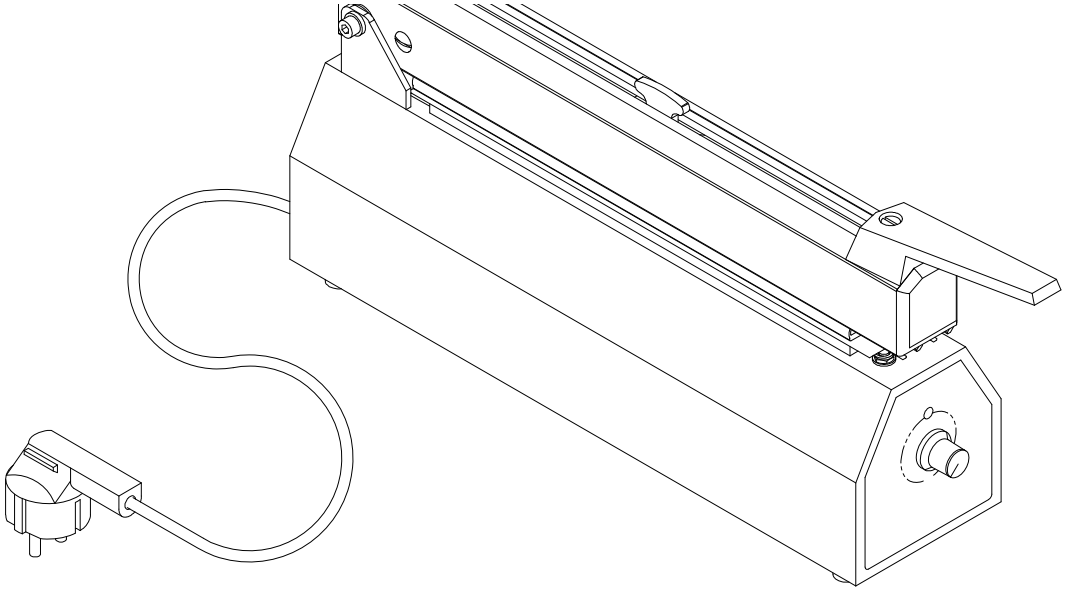
RAJA

N°1 EUROPÉEN DE L'EMBALLAGE



GEBRUIKSAANWIJZING / INSTRUCTIONS FOR USE / GEBRAUCHSANWEISUNG / INSTRUCCIONES PARA EL USO / MODE D'EMPLOI / INSTRUZIONI PER L'USO / INSTRUÇÕES PARA USO / BRUGSANVISNING / BRUKSANVISNING / KÄYTTÖOHJEET / KASUTUSJUHEND / HASZNÁLATI UTASÍTÁS / INSTRUKCJA OBSŁUGI / NAVODILA ZA UPORABO / NÁVOD K POUŽITÍ / KULLANIM KILAVUZU / NÁVOD NA POUŽITIE / РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

SK 236-621 19 LANGUAGES Rev 12

NEDERLANDS HANDLEIDING

1. Kontroleer of het voltage zoals aangegeven op de machine overeenkomt met de netspanning.
2. De juiste sealtijd wordt bepaald door de dikte van het te sealen materiaal. Maak eerst een proefseal met de regelknop op stand 4 of 5. Leg de verpakking met de te sealen zijde over de sealbalk en druk de arm geheel naar beneden. Gedurende de ingestelde sealtijd gaat het seallampje branden. Nadat het seallampje is uitgegaan de sealarm nog 1 - 2 sekonden gesloten houden. Uiteraard heeft dunne folie een kortere sealtijd nodig (regelknop op stand 2 - 3) dan dikke folie (regelknop op stand 6 - 8). De ideale sealtijd is eenvoudig te vinden door een aantal proefseals te maken.
3. Om de overtollige folie af te snijden drukt u de rode meshouder boven op de arm in en beweegt deze, binnen de tijd dat de sealarm dicht gedrukt is, naar links en naar rechts (fig. 1).
   Onderhoud:
   BIJ ONDERHOUD AAN DE MACHINE ALTIJD EERST DE STEKKER UIT HET STOPKONTAKT HALEN !!

   ONDERHOUD, REPARATIES EN/OF VERANDERINGEN AAN DE MACHINE MOGEN NIMMER DOOR ONBEVOEGDEN WORDEN UITGEVOERD !!
4. Is de PTFE bekleding van de sealbalk versleten en/of de sealdraad doorgebrand, dan moet deze worden vervangen.
   NOTE: Indien e.e.a. is doorgebrand kontroleer dan ook het silikonenrubber in de aandrukarm. Als dit ingebrand is dient ook dit vervangen te worden.
5. Is het mesje bot geworden of beschadigd, dan kan het, door de rode meshouder op de arm ingedrukt te houden, met een tangetje, uit de houder worden getrokken en door een nieuw mesje worden vervangen (fig. 2).

ENGLISH MANUAL

1. Ensure that the voltage shown on the machine corresponds with your mains supply.
2. The sealing time will vary according to the thickness of the material to seal. Make a trial seal by turning the adjusting knob to position 4 or 5, place the material over the sealing bar and press the arm down. During the sealing time the pilot light will be lit. When the light turns off, keep the arm down for 1 - 2 seconds (cooling time). In case the seal is not good increase or decrease the sealing period. Thin film needs a short sealing period (control knob set at 2-4), thicker film a longer period (set at 6 - 8).
3. The film can be cut by pushing the red knifeholder down and moving it along the arm whilst the arm is pressed down (fig. 1).
   Maintenance:
   FOR ANY MAINTENANCE ON THE MACHINE, ALWAYS SWITCH OFF THE MACHINE BY TAKING THE PLUG OUT OF THE SOCKET.

   MAINTENANCE, REPAIR AND/OR CHANGES OF THE MACHINE SHOULD BE EXECUTED BY QUALIFIED PEOPLE ONLY.
4. When the PTFE cover on the sealing bar has become burnt or worn, it should be replaced
   NOTE: If the PTFE has been burnt, it can be that the silicone rubber has also been burnt. Please check and replace if necessary.
5. A worn knife can be replaced by simply pushing down the red knifeholder, pull out the old knife and replace it by a new one. It is recommended that pliers are used (fig. 2).

DEUTSCH GEBRAUCHSANWEISUNG

1. Prüfen Sie die Netzspannung.
2. Die richtige Schweißzeit wird durch die Folienstärke bestimmt. Um eine Probeschweißung zu machen, wird der Zeitregelknopf auf 4 oder 5 gestellt. Der Beutel wird zwischen die beiden Schweißbalken gelegt, nun schließen Sie den Oberarm. Während des Schweißvorgangs leuchtet die Kontroll-Leuchte. Wenn sich die Leuchte abschaltet, den Arm 1 - 2 Sekunden herunterdrücken (Kühlzeit). Probeschweißungen ergeben, welche Zeit für eine gute Schweißnaht erforderlich ist.
3. Durch herunterdrücken und verschieben des Messerschlittens nach links und nach rechts, während des Schweiß- und Kühlvorgangs, kann die überschüssige Folie abgeschnitten werden (fig 1).
   Pflege des Gerätes:
   FüR WARTUNGS- UND REPARATURARBEITEN UNBEDINGT GERÄT ABSCHALTEN UND NETZSTECKER ZIEHEN !!

   INSTANDHALTUNG, REPARATUREN UND ÄNDERUNGEN DER GERÄTE DÜRFEN NUR DURCH QUALIFIZIERTE FACHLEUTE DURCHGEFÜHRT WERDEN.
4. Wenn der PTFE bezug und/oder das Schweißband der Schweißelektrode verbrennt oder abgenutzt ist, soll man diese erneuern.
   ACHTUNG: Wenn das PTFE verbrannt ist, könnte es sein, daß der Silikonstreifen auch verbrannt ist. Bitte kontrollieren Sie dies und entfernen Sie es wenn nötig.
5. Ist das Messer stumpf oder beschädigt, so kann man durch eindrücken des Messerschlittens das Messer aus der Halterung mit einer Zange entnehmen und ein neues Messer einsetzen (fig. 2).

ESPAÑOL INSTRUCCIONES PARA EL USO

1. Comprobar la tensión de la red.
2. El tiempo de soldadura necesario es función del espesor del polietileno. Para realizar pruebas de soldadura, colocar los botones de regulanción situados a la izquierda de la máquina en la posición 4 ó 5, colocar el polietileno a soldar sobre la barra selladora y presionar después el brazo hacia abajo. Durante el tiempo de soldadura, el piloto estará encendido, Cuando la luz se apague, mantenga el brazo presionado durante 1 - 2 segundos (tiempo de enfriamiento). Un material fino necesita un tiempo de soldadura más breve (botón sobre posición 2 ó 4). Un material espeso, un tiempo de soldadura más largo (botón en posición 6 ó 8). Después de algunos ensayos, se puede determinar el tiempo minimo necesario para obtener una buena soldadura.
3. Para cortar, se aprieta el botón rojo en la parte superior del brazo, y se mueve rápidamente la cuchilla hacia la izquierda o hacia la derecha cuando el brazo está colocado sobre la barra selladora (fig. 1).
   Mantenimiento:
   PARA CUALQUIER OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO DESENCHUFAR DE LA RED.

   EL MANTENIMIENTO, REPARACIÓN Y CAMBIOS EN LA MÁQUINA, DEBEN ESTAR HECHOS POR PERSONAS CUALIFICADAS.
4. Cuando se queme o se desgaste el teflón, debe cambiarse.
   NOTE: Cuando el teflón se ha quemado, tiene que verificar si la cinta de silicona se ha quemado también. En caso afirmativo, debe reemplazarse.
5. Cuando la cuchilla está rota o deteriorada, se puede, apretando el botón rojo en la parte superior del brazo, sacar la cuchilla con unas pinzas y se sustituye por otra cuchilla (fig. 2).

FRANÇAIS MODE D'EMPLOI

1. Contrôler le voltage et brancher la machine.
2. Le temps de soudure est fonction de l'épaisseur du film à souder. Faites un essai en positionnant le bouton du temps de soudure en position 4 - 5, placer alors le film a souder sur la barre de soudure et appuyer à fond sur le bras. Pendant le temps de soudure, le voyant sera allumé. Quand il s'éteindra, maintenez le bras durant 1 - 2 secondes (temps de refroidissement). Un matériel fin necessite un temps de soudure court (2 - 4) et un matériel épais un temps plus long (6 - 8).
3. Si necessaire, on peut couper la partie au dessus de la soudure à l'aide du couteau pressant le bouton rouge et en le faisant passer d'un coté à l'autre du bras, lorsque celui-ci est abaissé (pendant la soudure). (fig. 1).
   Entretien:
   POUR TOUTE MAINTENANCE DE LA MACHINE IL FAUT, AU PRÉALABLE, LA DEBRANCHER DE SON ALIMENTATION ELECTRIQUE.

   LA MAINTENANCE, LES REPARATIONS OU LES MODIFICATIONS, DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES PAR DES PERSONNES QUALIFIÉES SEULEMENT.
4. Le remplacement du revêtement téfloné de la barre de soudure, lorsqu'il est brûlé ou usé.
   NOTE: Si le tèflon est brûlé, côntroler le caoutchouc et le remplacer si nécessaire.
5. Si le couteau est usé ou abimé, on peut l'extraire de son support en pressant le bouton et en même temps le tirant à l'aide d'une pince. Agir de façon simulaire pour le remplacer (fig. 2).

ITALIANO INSTRUZIONI PER L'USO

1. Controllare che il voltaggio sia esatto.
2. Il tempo di saldatura varia a seconda dello spessore del materiale da saldare. Fare una prova di saldatura posizionando il potenziometro sulla posizione 4 o 5. posizionando il materiale sopra la barra saldante e spingendo a fondo la barra. Durante il tempo di saldatura la spia è accesa. Quando si spegne, tenere premuto il braccio per 1 o 2 secondi (tempo di raffreddamento). Un materiale sottile necessita di un breve tempo di saldatura (2 - 4) e un materiale di elevato spessore di un tempo più lungo (6 - 8).
3. La pellicola può essere taglita premendo il tagliatore e facendolo scorrere lungo la barra mentre la suddetta è chiusa durante la saldatura.
   Manntenzione:
   STACCARE SEMPRE LA SPINA DI ALIMENTAZIONE PRIMA DI QUALSIASI INTERVENTO DI MANUTENZIONE O PULIZIA DELLA MACCHINA

   LA MANUTENZIONE DEVE ESSERE EFFEITUATA SOLO DA PERSONALE QUALIFICATO.
4. Quando la copertura di PTFE sulla barra saldante risulta corrosa o usurata, deve essere sostituita.
   N.B.: Se il PTFE è bruciato, può darsi che anche la gomma al silicone lo sia. Si prega di controllare e sostiuirli se necessario.
5. La latna usurato può essere sostituita semplicemente premendo il portalame, estraendo la vecchia lama e inserendone una nuova. E' consigliabile usare pinze (fig. 2).

PORTUGU **INSTRUÇÕES PARA USO**

1. Verifique se a voltagem da máquina corresponde á mesma voltagem da sua fonte de de alimentação eléctrica (Tomada).
2. O tempo de soldagem varia de acordo com a espessura do "plástico" a soldar. Faça um teste de soldagem pondo o botão de controle do tempo de soldagem no ponto 4 ou 5. Coloque o material sobre a barra de soldagem e carregue no braço da máquina manualmente. Durante o tempo de selagem a luz piloto acender-se-á. Quando a luz se apagar, mantenha o braço em baixo por 1 ou 2 segundos (tempo de arrefecimento). No caso de a soldagem não se apresentar eficiente diminua ou aumente o tempo de soldagem conforme achar necessário. O "plástico" de espessura mais "fina" necessita de pouco tempo de soldagem (O botão de controle deve ser colocado no ponto 2 - 4) e o "plástico" de espessura mais "grossa" necessita de um periodo mais longo (ponto 6 - 8).
3. O "plástico" pode ser cortado fazendo deslizar a lâmina de corte ao longo do "braço" da máquina enquanto este está sendo pressionado para baixo (Figura 1).
   Manutenção:
   PARA QUALQUER OPERAÇÃO DE MANUTENÇÃO DESLIGUE SEMPRE A MÁQUINA RETIRANDO A FICHA DA TOMADA.

   TODAS AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO DEVERÃO SER EXECUTADAS POR PESSOAL QUALIFICADO.
4. Quando a cobertura de tela de "PTFE" na barra de soldagem estiver queimada ou gasta necessita de ser substituida.
   NOTA: Se a tela se queimou provavelmente a borracha de silicone que está por cima da barra tembém. Verifique e substitua-a se for necessário.
5. Quando a lâmina deixar de cortar pode ser sustituida, empurrando a lâmina retira-se introduzindo depos uma nova (recomenda se o uso de uma pinça fig. 2).

DANSK **BRUGSANVISNING**

1. Kontrollér at den på maskinen angivne strømtilslutning stemmer overens med kontakten.
2. Svejsetiden er afhængig af folietykkelsen. Prøv derfor at lave nogle prøvesvejsninger, hvor potentiometeret på siden af maskinen står på 4 - 5. Læg folien på svejsebarren og tryk armen ned manuelt. Under svejsningen vil en kontrollampe lyse. Når lampen slukker beholdes presset på filmen i 1 - 2 sekunder (køletid). Er svejsningen ikke tilfredsstillende, kan potentiometeret justeres og ny svejsning kan foretages. Tynd folie kan svejses (ved 2 - 4), tykkere folie (ved 6 - 8).
3. Overskæring af folien sker ved at trykke knivholderen ned og føre denne på tværs af kæben under svejse- og køletiden. (fig 1)
   Vedligeholdelse:
   VED VEDLIGEHOLDELSE AF MASKINEN SKAL STRØMMEN ALTID AFBRYDES.

   REPARATION M.V. BØR KUN FORETAGES AF KVALIFICERET PERSONALE.
4. Når PTFE stykket over svejsetråden er slidt (mørkebrunt) eller ødelagt, bør dette skiftes.
   NB! Ved udskiftning af overPTFE bør siliconelisten ligeledes checkes og om nødvendigt udskiftes.
5. Når kniven er slidt eller knækket kan denne udskiftes ved at trykke knivholderen ned, hive kniven ud og isætte en ny.
   Det kan anbefales evt.at benytte en fladtang. (fig 2).

SVENSKA **BRUKSANVISNING**

1. Kontrollera nätspänningen och sätt i kabeln.
2. En korrekt svetstid är beroende av tjockleken samt kvalitén på folien. Gör en försöksvets med tidratten i läge 4 - 5. Lägg plasten över svetsbacken och pressa ned mottrycksarmen. Under svetstiden lyser lampan. När lampan slocknat skall armen hållas nere ytterligare 1 - 2 sekunder för att kyla fogen. Prova ut den lämpligaste inställningen genom att försöka slita upp den svetsada påsen. Själva plasten skall börja "ge sig" innan själva svetsfogen brister - Då har du rätt inställd tid. Skulle plasten nästintill smälta (fagen blir bubblig istället för plan) skall du sänka tiden något. Tunnare folie (ca 0,03) behöver kortare tid ca 2 - 4, tjockare (ca 0,08) ca 6 - 8, tjocklek därmellan runt 5 (detta gäller tranp. PE-folie).
3. Vid avskärning: Pressa ned knivhållaren och för knivsläden snabbt över folien under tiden armen är i nedpressat läge (fig.1).
   Underhäll:
   OBS: STÄNG ALLTID AV MASKINEN GENOM ATT DRA UR KONTAKTEN INNAN DU BÖRJAR.

   VID BEHOV AV REPARATION BÖR DETTA UTFÖRAS AV EN SERVICETEKNIKER
4. Byt ut PTFE på svetsbacken när det har blivit bränt eller slitet.
   BSERVERA 1: Om PTFE har blivit bränt finns det en risk att även silikongummit skadats. Byt då även ut detta.
5. Förslitning avskärning - Ett slött knivblad utbytes genom att pressa ned den röda knivhållaren och dra ut knivbladet rakt ned (lämpligen med hjälp av en täng) och trycka in ett nytt emellan den fjädringsbelastade plåten i knivsläden (fig.2).

NORSK **BRUKSANVISNING**

1. Kontroller at den elektriske spenningen som står på apparatet stemmer overens med nettspenningen.
2. Sveisetiden vil avhenge av foliens tykkelse og kvalitet. Gjør en prøvesveis med innstillingsknappen (e) på ca. 4 eller 5. Plasser posen over sveiseelementet og press sveisearmen ned. Under sveisingen vil en indikatorlampe lyse. Når indikatorlampen slukker, skal sveisearmen holdes nede i ytterligere 1 - 2 sek. (kjøletid). Dersom sveisen ikke er god, må sveisetiden økes eller senkes inntil sveisesømmen er tilfredsstillende. (Den korteste sveisetid som gir tilfredsstillende sveis, gir også den sterkeste sveisesøm). Tynn folie trenger kort sveisetid (innstillingsknappen på 2 - 4), tykkere folie noe lenger tid (ca. 6 - 8).
3. Folien kan kuttes ved å trykke den røde knivholderen på sveisearmen ned og samtidig skyve den til den andre siden av armen, mens denne er nede (fig.1).
   Vedlikehold:
   FØR DET SKAL GJØRES VEDLIKEHOLD ELLER REPARASJONER PÅ MASKINEN MÅ APPARATET SLÅS AV OG APPARATLEDNINGEN TAS UT AV KONTAKTEN.

   VEDLIKEHOLD OG REPARASJONER SKAL BARE GJØRES AV KVALIFISERTE FAGFOLK.
4. Når PTFE duken over sveiseelementet blir brent eller slitt skal den skiftes.
   NB!!: Dersom PTFE duken over hetebåndet er brent, vil sansynligvis silicongummilisten på sveisearmen også være brent. Kontroller og bytt hvis nødvendig.
5. En slitt kniv skiftes enkelt ved å trykke ned den røde knivholderen, dra ut den gamle kniven og skyv inn en ny. Kniven er meget skarp og det anbefales derfor å holde kniven med en tang (fig. 2).

SUOMENKIELINEN **KÄYTTÖHJEET**

1. Varmista, että koneen jännite vastaa virtalähteen jännitettä.
2. Saumausaika vaihtelee saumattavan materiaalin paksuuden mukaan. Tee koesaumauksia asettamalla laitteen vasemmalla puollella oleva nappi(-t) adentoon 4 tai 5 ja asettamalla saumatava tuole saumauskiskon päälle sekä painamalla saumausrima alas. Saumauksen aikana merkkivalo palaa. Kun merkkivalo sammua, pidä varsi alhaalla vielä 1 - 2 sekunttia (jäähdytysaika). Jos saumaus ei onnistunut lisää tai vähennä saumausaikaa. Ohut kalvo vaatii lyhyen saumausajan(säätönapin asento 2 - 4) ja vastaavasti paksumpi kalvo pitemmmän saumausajan (säätönapin asento 6 - 8).
3. Kalvo voidaan leikata painamalla veitsenpidike alas ja kuljettamalla veitsi pitkin leukaa (kuva 1.)
   Huolto:
   HUOLTAESSASI LAITETTA IRROTA AINA PISTOTULPPA PISTORASIATIA
4. Kun saumausriman päällä oleva PTFE kangas on palanut tai kulunut, se on syytä vaihtaa.
   HUOMAA: Jos PTFE on palanut saattaa myös yläleuan silikonikumi olla palanut. Tarkista myös silikunikumin kunto ja vaihda se tarvitaessa.
5. Kulunut veitsi voidaan yksinkertaisesti vaihtaa painamalla punainen veitsenpidike alas sekä vetämällä kulunut veitsi ulos ja asettamalla uusi tilalle. Pihtien käyttöä suositellaan (kuva 2).

EEST **KASUTUSJUHEND**

1. Tehke kindlaks, et masinal näidatud pinge vastab teie toitepingele.
2. Keevitusaeg varieerub vastavalt keevitatava materjali paksusest. Tehke proovikeevitus, keerates masina vasakulpool asetsevat nuppu positsioonile 4 või 5, pange materjal üle keevitusliistu ja vajutage fiksaator alla. Keevitamise ajal süttib signaallamp. Kui lamp kustub, hoidke fiksaatorit 1-2 sekundiks all (jahtumisaeg). Juhul, kui keevitus ei ole korralik, suurendage või vähendage keevitusajapikkust. Õhukese kile puhul kasutage lühikest keevitusperioodi (juhtnupu positsioonid 2-4), paksema kile puhul pikemat keevitusperioodi (nupu positsioonid 6-8).
3. Kilet saab lõigata lükates punast noahoidikut alla ja liigutades seda piki fiksaatorit, kusjuures fiksaator on allasurutud (joonis 1).
   Hooldus:
   ENNE MASINA HOOLDUST LÜLITAGE SEE ALATI VÄLJA, EEMALDADES PISTIK SEINAKONTAKTIST.

   MASINA HOOLDUS, REMONT JA/VÕI MUUTUSED PEAKSID OLEMA TEHTUD AINULT SELLEKS KVALIFITSEERITUD ISIKU POOLT.
4. Kui keevitusliistu peal asuv PTFE põleb või kulub ära, tuleb ta välja vahetada.
   MÄRKUS: Kui PTFE on ära põlenud, võib see tähendada, et samuti on ära põlenud ka silikoonkumm. Palun kontrollige ja vahetage see välja, kui vajalik.
5. Kulunud nuga saab vahetada lihtsalt alla vajutades punast noahoidist, võttes seejärel vana noa välja ja asendades selle uuega. Soovitatav on selleks kasutada näpitsaid. (joonis 2).

MAGYAR **HASZNÁLATI UTASÍTÁS**

1. Ellenőrizze, hogy a készüléken szereplő feszültség azonos legyen a hálózati feszültséggel.
2. A záróhegesztés időtartama a lezárni kívánt fólia vastagságától függ. A próbahegesztés elvégzéséhez csavarja a szabályozógombot 4-es vagy 5-ös fokozatra, helyezze a lezárni kívánt anyagot a hegesztőrúdra, majd engedje le a kart. A hegesztés ideje alatt kigyúl a készülék jelzőlámpája. Ha a lámpa kialudt, tartsa a kart lehajtva 1 – 2 másodpercig (hűlési idő). Ha a hegesztés nem megfelelő, növelje, vagy csökkentse a hegesztési időt. A vékonyabb fóliák alacsonyabb hegesztési hőmérsékletet igényelnek (állítsa a szabályozógombot 2-4-es fokozatra), a vastagabb fóliához hosszabb időre van szükség (6-8-as fokozat).
3. A fólia levágásához nyomja le a piros késtartót, majd húzza végig a kar mentén, miközben a kart lehajtott helyzben tartja (1. ábra).
   Karbantartás:
   BÁRMILYEN KARBANTARTÁSI MŰVELET ELVÉGZÉSE ELŐTT A KÉSZÜLÉKET KI KELL KAPCSOLNI, ÉS KI KELL HÚZNI A HÁLÓZATI CSATLAKOZÓT.

   A KÉSZÜLÉK KARBANTARTÁSÁT, JAVÍTÁSÁT ÉS/VAGY MÓDOSÍTÁSÁT CSAK SZAKEMBER VÉGEZHETI.
4. Ha a hegesztőrúd PTFE bevonata elégett vagy elhasználódott, ki kell cserélni.
   MEGJEGYZÉS: Ha a PTFE bevonat elégett, előfordulhat, hogy a szilikontömítés is elégett. Ellenőrizze, és cserélje ki ezt is, ha szükséges.
5. Az elkopott kés egyszerűen kicserélhető. Hajtsa le a piros színű késtartót, húzza ki a régi kést, majd helyezze be az újat. A művelet elvégzéséhez tanácsos csípőfogót használni (2. ábra).

POLSKI **INSTRUKCJA OBSŁUGI**

1. Sprawdź zgodność napięcia w gniazdku z wartością napięcia znamionowego urządzenia.
2. Czas zgrzewania uzależniony jest od grubości materiału zgrzewanego. Należy wykonać zgrzew próbny, ustawiając pokrętło znajdujące się z lewej strony na wartość 4 lub 5. Następnie należy włożyć zgrzewany materiał do urządzenia i przycisnąć ramię zgrzewarki. W czasie zgrzewania będzie palić się lampka kontrolna. Po zgaśnięciu lampki przytrzymaj ramię w opuszczonej pozycji przez ok. 1 – 2 sekundy (czas wychładzania). W przypadku powstania niewłaściwego zgrzewu należy skrócić lub wydłużyć czas zgrzewania. Cienka folia wymagać będzie krótkiego czasu zgrzewania (ustawienie pokrętła na wartość 2 do 4), a grubsza – czasu dłuższego (ustawienie na wartość 6 do 8).
3. Folię można obciąć. W tym celu należy wcisnąć czerwony uchwyt noża i przejechać nim w wzdłuż ramienia, w czasie, gdy ramię urządzenia jest opuszczone (Rys. 1).
   Konserwacja:
   W PRZYPADKU PROWADZENIA JAKICHKOLWIEK CZYNNOŚCI KONSERWACYJNYCH NALEŻY ZAWSZE PAMIĘTAĆ O WYJĘCIU WTYCZKI URZĄDZENIA Z GNIAZDKA.

   WSZELKIE PRACE KONSERWACYJNE, NAPRAWY, WYMIANY PODZESPOŁÓW LUB CZĘŚCI WINNY BYĆ WYKONYWANE JEDYNIE PRZEZ WYKWALIFIKOWANE OSOBY.
4. Jeśli powłoka PTFE pręta zgrzewczego zużyje się lub wypali, pręt należy wymienić.
   UWAGA: Jeśli doszło do wypalenia się PTFE, istnieje duże prawdopodobieństwo, że pasek z kauczuku silikonowego również jest przepalony. Należy go sprawdzić i ewentualnie wymienić.
5. Zużyty nóż można wymienić poprzez wciśnięcie czerwonego uchwytu noża, wyciągnięcie starego noża i włożenie nowego. Zaleca się, aby przy tej czynności posłużyć się kombinerkami (Rys. 2).

SLOVENŠČINA **NAVODILA ZA UPORABO**

1. Preverite, ali se električna napetost navedena na napravi ujema z vašo električno napetostjo.
2. Čas varjenje bo variiral glede na debelino uporabljenega materiala. Izdelajte preizkusni var z obračanjem gumba za nastavitev na položaj 4 ali 5, namestite material preko varilne ploščice in roko pritisnite navzdol. Med časom varjenja bo prižgana kontrolna lučka. Ko kontrolna lučka ugasne, roko še držite pritisnjeno za 1 – 2 sekundi (ohlajanje). V primeru, da var ni v redu, podaljšajte ali skrajšajte obdobje varjenja. Tanki material potrebuje kratek čas varjenja (nadzorni gumb nastavljen na 2 - 4), debelejši material daljši čas varjenja (nastavitev 6-8).
3. Folijo lahko prerežete s pritiskom na rdeče držalo rezila in premikanjem ob roki, medtem ko je roka stisnjena (slika 1).
   Vzdrževanje:
   PRED VZDRŽEVANJEM NAPRAVE, NAPRAVO ZMERAJ IZKLJUČITE Z IZKLJUČITVIJO VTIKAČA IZ ELEKTRIČNE VTIČNICE.

   VZDRŽEVANJE, POPRAVILA IN/ALI SPREMEMBE NA NAPRAVI, LAHKO IZVAJA LE KVALIFICIRANO OSEBJE.
4. Če je PTFE prevleka na varilnem delu ožgana ali izrabljena, jo morate zamenjati
   OPOMBA: Če je PTFE ožgan, je možno, da je ožgana tudi silikonska guma. Prosimo preverite in po potrebi zamenjajte.
5. Izrabljen nož lahko preprosto zamenjajte tako, da pritisnete navzdol držalo rezila, izvlečete staro rezilo in ga zamenjate z novim. Priporočamo uporabo klešč. (slika 2).

ČESKY **MANUÁL**

1. Ujistěte se, že napětí uvedené na přístroji odpovídá napájení ze sítě.
2. Doba zatavování bude záviset na tlouště zatavovaného materiálu. Proveďte zkušební zatavení tím, že dáte nastavovací točítko do pozice 4 nebo 5, materiál umístěte nad zatavovací lištu a rameno zatlačte směrem dolů. Během doby zatacpvání bude rozsvícena kontrolka. Když tato kontrolka zhasne, rameno držte dole po dobu asi 1 - 2 sekundy (doba chlazení). V případě, že zatavení není dobré, prodlužte nebo zkraťte dobu zatavování. Tenká fólie potřebuje krátkou dobu zatavování (kontrolní točítko nastavení na 2-4), silnější fólie vyžaduje delší dobu (nastaveno na 6 - 8).
3. Tuto fólii lze uříznout stlačením červeného držáku nože a jeho pohybem podél ramene, zatímco je rameno tlačeno dolů (obr. 1).
   Údržba:
   PRO PROVÁDĚNÍ JAKÉKOLIV ÚDRŽBY STROJE STROJ VŽDY ODPOJTE VYTAŽENÍM ZÁSTRŽKY ZE ZÁSUVKY.

   ÚDRŽBA, OPRAVY A/NEBO ZMĚNY STROJE BY MĚLY PROVÁDĚT POUZE KVALIFIKOVANÉ OSOBY .
4. Při spálení nebo opotřebení PTFE na zatavovací liště ji je třeba vyměnit
   POZNÁMKA: Pokud se PTFE spálí, může se stát, že se spálí i silikonová guma. Zkontrolujte ji a v případě potřeby vyměňte.
5. Opotřebený nůž je možné vyměnit jednoduchým stlačením červeného držáku nože , vytažením starého nože a jeho výměnou za nový. K tomu doporučujeme použít kleště (obr. 2).

TÜRKÇE KULLANIM TALİMATLARI

1. Kullandığınız ana elektrik kaynağının, makine üstünde gösterilen voltaja uygun olması gerektiğini unutmayın.
2. Kaynak süresi, kullanılan malzemenin kalınlığına bağlı olarak değişir. Önce bir deneme kaynağı yapın. Bunun için makinenin sol tarafındaki ayar düğmesini 4 veya 5 konumuna getirin, malzemeyi kaynak demirine yerleştirin ve kolu aşağı bastırın. Kaynak süresince pilot ışığı yanar. Işık sönünce, kolu 1-2 saniye (soğuma süresi) yine aşağıda tutun. Kaynak istediğiniz gibi sonuçlanmazsa, kaynak süresini artırarak veya azaltarak yeniden deneyin. İnce folyo naylonda kısa bir kaynak süresi (ayar düğmesi 2-4 konumunda) yeterliyken, kalın malzeme için daha uzun süre (düğme 6-8 konumunda) gerekir.
3. Naylon folyoyu kesmek için kırmızı saplı bıçağı aşağı bastırın ve yine aşağı basılı tutmakta olduğunuz kol boyunca hareket ettirin (Şekil 1).
   Bakım:
   MAKİNEYE BAKIM YAPACAĞINIZ ZAMAN ÖNCE MUTLAKA FİŞİNİ ÇEKİN!

   MAKİNEDE HER TÜRLÜ BAKIM, ONARIM VE/VEYA DEĞİŞİKLİK, MUTLAKA VASIFLI ELEMANLARCA YAPILMALIDIR!
4. Kaynak demirinin PTFE kaplaması aşınır veya yanarsa, derhal değiştirilmelidir.
   NOT: PTFE yanmışsa, silikon şerit de yanmış olabilir. Onu da kontrol edip gerekiyorsa değiştirin.
5. Aşınmış bıçağı değiştirmek için kırmızı bıçak sapını aşağı iterek eski bıçağı çıkarın ve yenisini takın. Bunun için pense kullanmanız önerilir (Şekil 2).

SLOWAAKS NÁVOD NA POUŽITIE

1 Skontrolujte, či napätie uvedené na zariadení zodpovedá napájaniu zo siete.
2. Doba zatavenia sa môže líšiť v závislosti od hrúbky zatavovaného materiálu. Vykonajte skúšobné zatavenie otočením nastavovacieho ovládača do polohy 4 alebo 5, materiál umiestnite nad zatavovaciu lištu a rameno zatlačte smerom nadol. Počas doby zatavenia bude svietiť kontrolka. Po zhasnutí kontroly podržte rameno v dolnej polohe 1 až 2 sekundy (doba chladnutia). V prípade nesprávneho zatavenia predĺžte alebo skráťte dobu zatavenia. Tenká fólia vyžaduje krátku dobu zatavenia (nastavenie ovládača do polohy 2-4), pri hrubšej fólii je potrebná dlhšia doba (nastavenie 68).
3. Fóliu možno odrezať zatlačením červeného držiaka noža smerom nadol a jeho posunutím pozdĺž ramena, keď je rameno zatlačené nadol (obr. 1).
   Údržba:
   PRÎ AKEJKOĽVEK ÚDRŽBE ZARÎADENÎE VŽDY VYPNÎTE VYTÎAHNUTÍM ZÁSTRČKY ZO ZÁSUVKY.

   ÚDRŽBU, OPRAVY ALEBO ÚPRAVY ZARÎADENÎA MAJÚ VYKONÁVAŤ LEN KVALÎFÎKOVANÉ OSOBY.
4. V prípade spálenia alebo opotrebovania PTFE vrstvy na zatavovacej lište je potrebná jej výmena.
   POZNÁMKA: V prípade spálenia teflónu sa môže spáliť aj silikónová guma. Skontrolujte ju a v prípade potreby vymeňte.
5. Opotrebovaný nôž možno vymeniť zatlačením červeného držiaka noža, vytiahnutím starého noža a výmenou za nový nôž. Odporúča sa používať kliešte (obr. 2).

РУССКИЙ **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

1. Убедитесь в том, что напряжение вашей сети соответствует тому, что указано на машинке.
2. Время запаивания будет варьироваться в зависимости от толщины запаиваемого материала. Выполните пробное запаивание, повернув регулировочную кнопку на левой стороне машинки до отметки 4 или 5, поместите материал на планку запаивания и придавите рычаг. Во время запаивания будет гореть контрольная лампочка. Когда лампочка погаснет, надавите рычаг ещё раз на 1—2 секунды (время охлаждения). В случае неудовлетворительного результата следует увеличить или уменьшить период запаивания. Для запаивания тонкой пленки нужно меньше времени (ручка-регулятор в положении 2—4), для более толстой пленки — больше (положение 6—8).
3. Обрезание пленки производится нажатием на красный держатель ножа с последующим его перемещением вдоль рычага, находящегося в нажатом положении (рис. 1).

   Обслуживание:

   ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ЛЮБОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ МАШИНКИ, ВСЕГДА ОТКЛЮЧАЙТЕ ЕЁ ОТ СЕТИ, ВЫТЯНУВ ВИЛКУ ИЗ РОЗЕТКИ.

   ОБСЛУЖИВАНИЕ, РЕМОНТ И/ИЛИ ИЗМЕНЕНИЯ МАШИНКИ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО КОМПЕТЕНТНЫМИ СПЕЦИАЛИСТАМИ.
4. Когда тефлоновое покрытие на герметизирующей планке прогорает или стирается, оно должно быть заменено.
   ПРИМЕЧАНИЕ. Если тефлон прогорел, то вполне возможно, что силиконовый элемент также прогорел. Проверьте и замените в случае необходимости.
5. Для замены износившегося ножа следует нажать на красный держатель, вытащить старый нож и заменить его новым. Рекомендуется пользоваться для этого плоскогубцами (рис. 2).

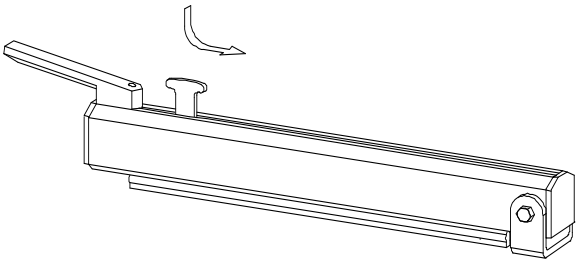


Fig.1

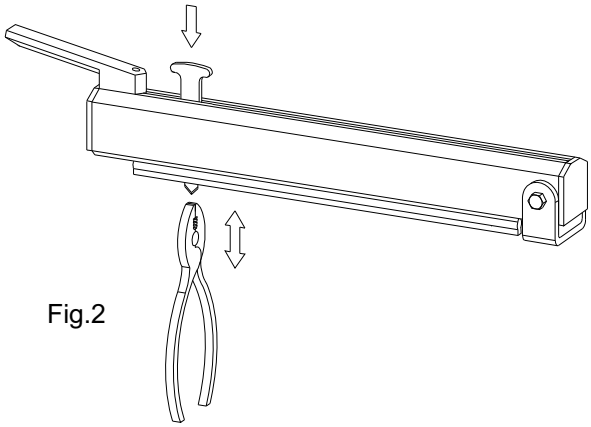


Fig.2

Accessoires - Accessories - Zubehör - Accessoires - Accesorios - Accessori - Acessorios - Tillbehör - Tilbehør - Utstyr – Lisälaitteet - Příslušenství - Принадлежности
Voor - For - Für - Para - Pour - Per - Til - Till – Pre - Для : Sealkid 236 / 321 / 421 / 621

RL 236 SK / RL 321 SK / RL 421 SK / RL 621:
Folie-afroller, bij gebruik van rollen verpakkingsmateriaal
Film unrolling device, for every user of rolls of packaging film
Folien-Abroller, ist unentbehrlich wenn Sie mit Folienrollen arbeiten
Dérouleur de gaine, est indispensable lorsque la gaine est utilisée
Aparato desenrollador
Portabobine
Kile lahtirullimisseade, erinevatele pakkimiskilerullidele
Fólialetekerő szerkezet, minden csomagolófólia-tekercshez
Urządzenie do rozwijania folii w rolkach
Valji za folijo, za uporabo z vsemi zvitki materiala za embaliranje
Zařízení na odvíjení fólie, pro každého uživatele rolí balicí fólie
Naylon folyo açma aleti
Desenrolador do filme
Rolloflux (afrulningsapparat)
Folierullhållare vid förpackning från film på rulle
Folierullholder
Rullapari muoviletkun käyttäjille
Príslušenstvo pre zariadenie
Устройство для разматывания пленки для любого типа рулонов упаковочной пленки

OT 236 SK / OT 321 SK / OT 421 SK / OT 621 SK:
Oplegtafel ter ondersteuning van verpakkingen
Worktable for the support of packagings
Anstecktisch zur Unterstützung von Packungen
Tableau de travail pour soutenir des sachets
Mesa de trabaja
Piano appoggio sacchetti
Töölaud pakkimistegevuse toeks
Munkaasztal, melyen elhelyezkednek a csomagok
Stół roboczy
Delovna miza za oporo embalaže
Folyo ruloları için iş tezgâhı
Mesa de trabalho
Arbejdsbord
Arbetsbord/skiva vid behov av horisontellt stöd för din produkt
Arbeidsplate
Tyotaso pakkausten asettamisen helpottamiseksi
Zariadenie na odvíjanie fólie pre používateľov baliacich fólií
Pracovný stôl na odloženie balení
Рабочий стол для поддержки упаковок

Reserve onderdelen	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Boven PTFE	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
Onder PTFE	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Lasdraad	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Strook siliconenrubber	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Mesjes (per 5 stuks)	049003	049003	049003	049003
Zekering (4A) 20x5	052009	052009	052009	052009

Spare parts	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Upper PTFE	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
Lower PTFE	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Sealing wire	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Strip silicone rubber	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Knives (per 5 pieces)	049003	049003	049003	049003
Fuse (4A) 20x5	052009	052009	052009	052009

Ersatzteile	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Ober - PTFE	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
Unter - PTFE	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Schweißdraht	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Silikone streifen	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Messer (5 stück)	049003	049003	049003	049003
Sicherungen (4A) 20x5	052009	052009	052009	052009

Partes de repuesto	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Teflón Superior	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
Teflón inferior	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Resistencia	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Cinta de silocona	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Cuchillo (por 5 piezas)	049003	049003	049003	049003
Fusible (4A) 20 x 5	052009	052009	052009	052009

Pieces detachees	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Téflon supérieur	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
Téflon inférieur	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Fil de soudure	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Bande caoutchouc siliconé	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Couteaux (5 pièces)	049003	049003	049003	049003
Fusible (4A) 20x5	052009	052009	052009	052009

Ricamba	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Tela PTFE	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
PTFE sottoresistenza	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Resistenza	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Gomma al silicone	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Lame (conf. 5 pezzi)	049003	049003	049003	049003
Fusibili (4A 20x5	052009	052009	052009	052009

Acessórios	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
PTFE superior	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
PTFE inferior	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Resistência de soldar	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Borracha de silicone	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Lâminas (5)	049003	049003	049003	049003
Fusiveis (4A) 20x5	052009	052009	052009	052009

Reservedele	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Over PTFE	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
Under PTFE	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Svejsetråd	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Siliconegummi	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Kniv (5 stk.)	049003	049003	049003	049003
Sikring (4A) 20x5	052009	052009	052009	052009

Förslitningsdelar	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Övre PTFE	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
Nedre PTFE	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Svetstråd	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Silikongummi	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Knivblad (5)	049003	049003	049003	049003
Säkring (4A) 20x5	052009	052009	052009	052009

Reservedeler	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
PTFEduk, oppe	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
PTFEduk, nede	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Sveisetråd	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Silicongummi	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Kniver (5 stk.)	049003	049003	049003	049003
Sikring (4A) 20x5	052009	052009	052009	052009

Varaosat	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
YläPTFE	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
AlaPTFE	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Saumauslanka	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Silikonikumpr	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Veitsiä (5 kaistaa)	049003	049003	049003	049003
Sulake (4A) 20x5	052009	052009	052009	052009

Varuosad	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Ülemine PTFEkate	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
Alumine PTFEkate	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Kuumutustraat	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Silikonkummi riba	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Noad (5-e noa kohta)	049003	049003	049003	049003
Sulakaitsed (4A) 20x5	052009	052009	052009	052009

Tartalékalkatrészek	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Felső PTFEbevonat	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
Alsó PTFEbevonat	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Hegesztő huzal	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Szilikon tömítőcsík	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Kések (5 darabos készlet)	049003	049003	049003	049003
Biztosítékok (4A) 20x5	052009	052009	052009	052009

Części zamienne	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Górny PTFE	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
Dolny PTFE	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Pręt zgrzewczy	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Pasek silikonowego	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Noże (5 szt.)	049003	049003	049003	049003
Bezpieczniki 4A (20 x 5)	052009	052009	052009	052009

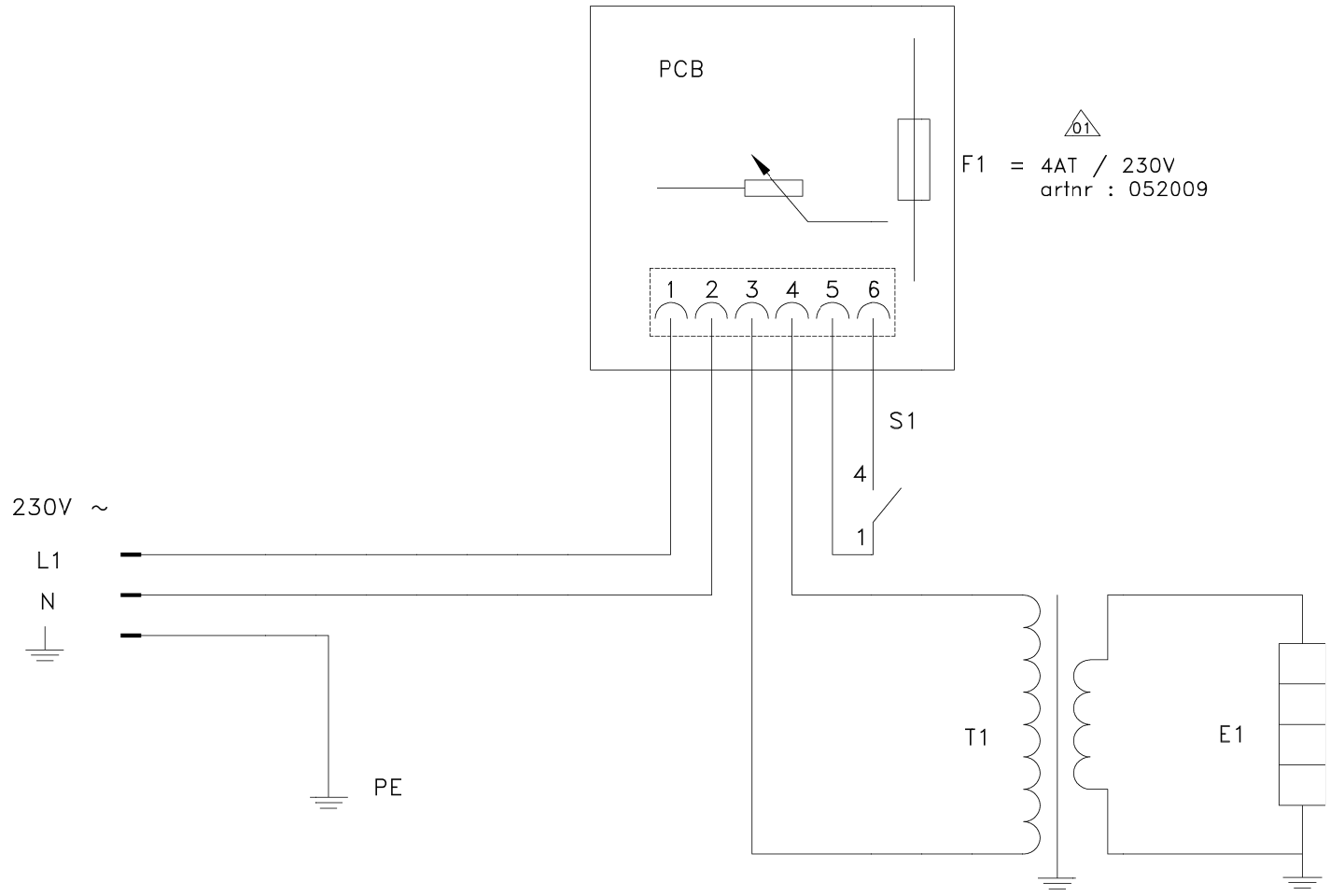
Nadomestni deli	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Zgornji PTFE	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
Spodnji PTFE	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Varilna vrvica	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Silikonski gumijasti trak	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Rezila (po 5 kosov)	049003	049003	049003	049003
Varovalka (4A) 20x5	052009	052009	052009	052009

Náhradní díly	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Horní PTFE	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
Spodní PTFE	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Zatavovací drát	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Proužek silikonové gumy	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Nože (5 kusů)	049003	049003	049003	049003
Pojistka (4A) 20x5	052009	052009	052009	052009

Yedek parçalar	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Üst PTFE	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
Alt PTFE	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Kaynak teli	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Silikon şerit	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Bıçak (5'li takım)	049003	049003	049003	049003
Sigorta (2 A) 20 x 5	052009	052009	052009	052009

Náhradné súčiastky	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Horný teflón	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
Dolný teflón	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Zatavovací drôt	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Prúžok silikónovej gumy	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Nože (po 5 kusov)	049003	049003	049003	049003
Poistka (2 A) 20x5	052009	052009	052009	052009

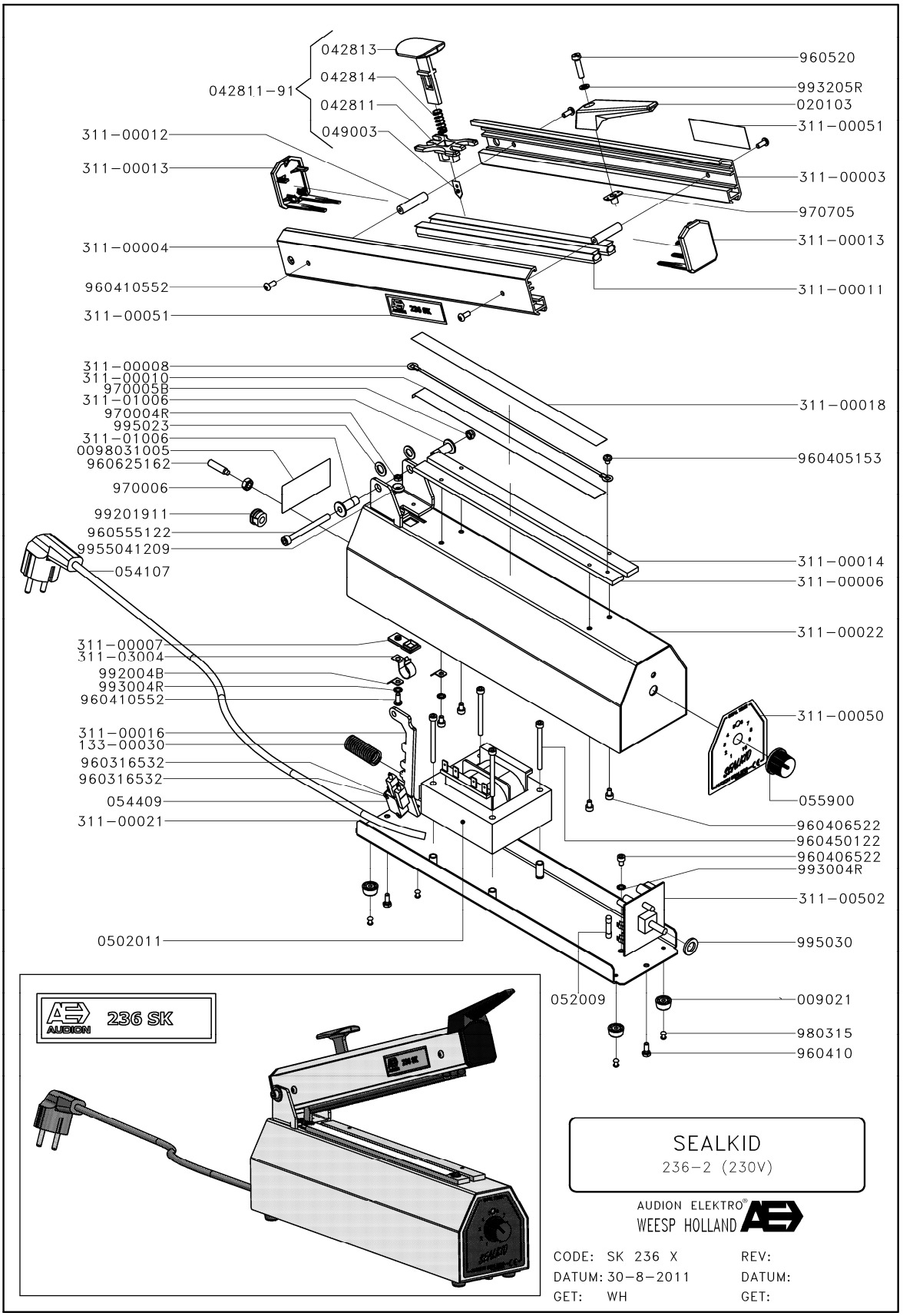
Запасные части	SK 236	SK 321	SK 421	SK 621
Верхний тефлон	311-00018	317-00018	314-00018	324-00018
Нижний тефлон	311-00010	317-00010	314-00010	324-00010
Запаивающая проволока	311-00008	317-00008	314-00008	324-00008
Резино-силиконовая полоса	311-00011	317-00013	314-00013	324-00011
Ножи (5 штук)	049003	049003	049003	049003
Предохранители (4A)20x5	052009	052009	052009	052009

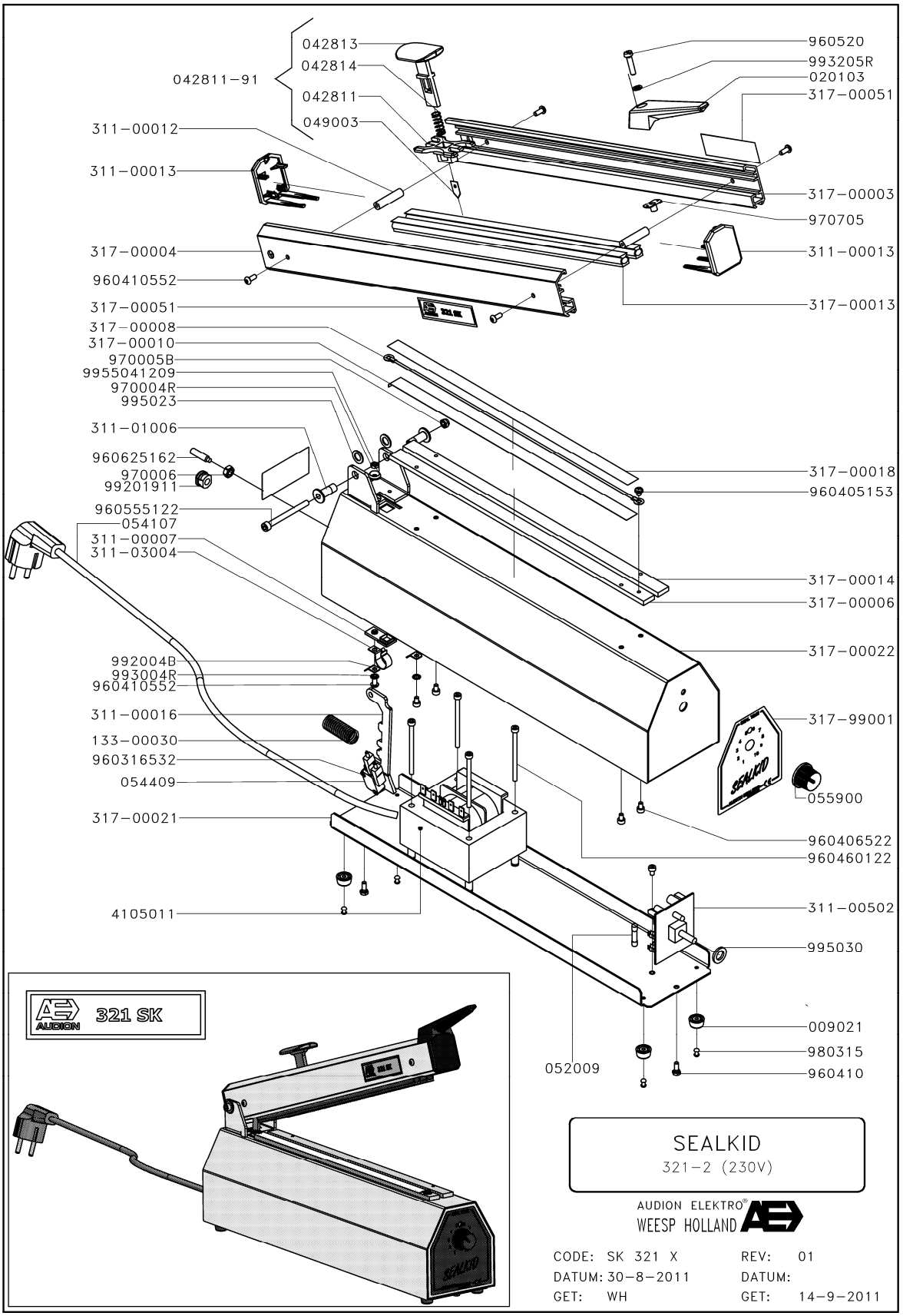


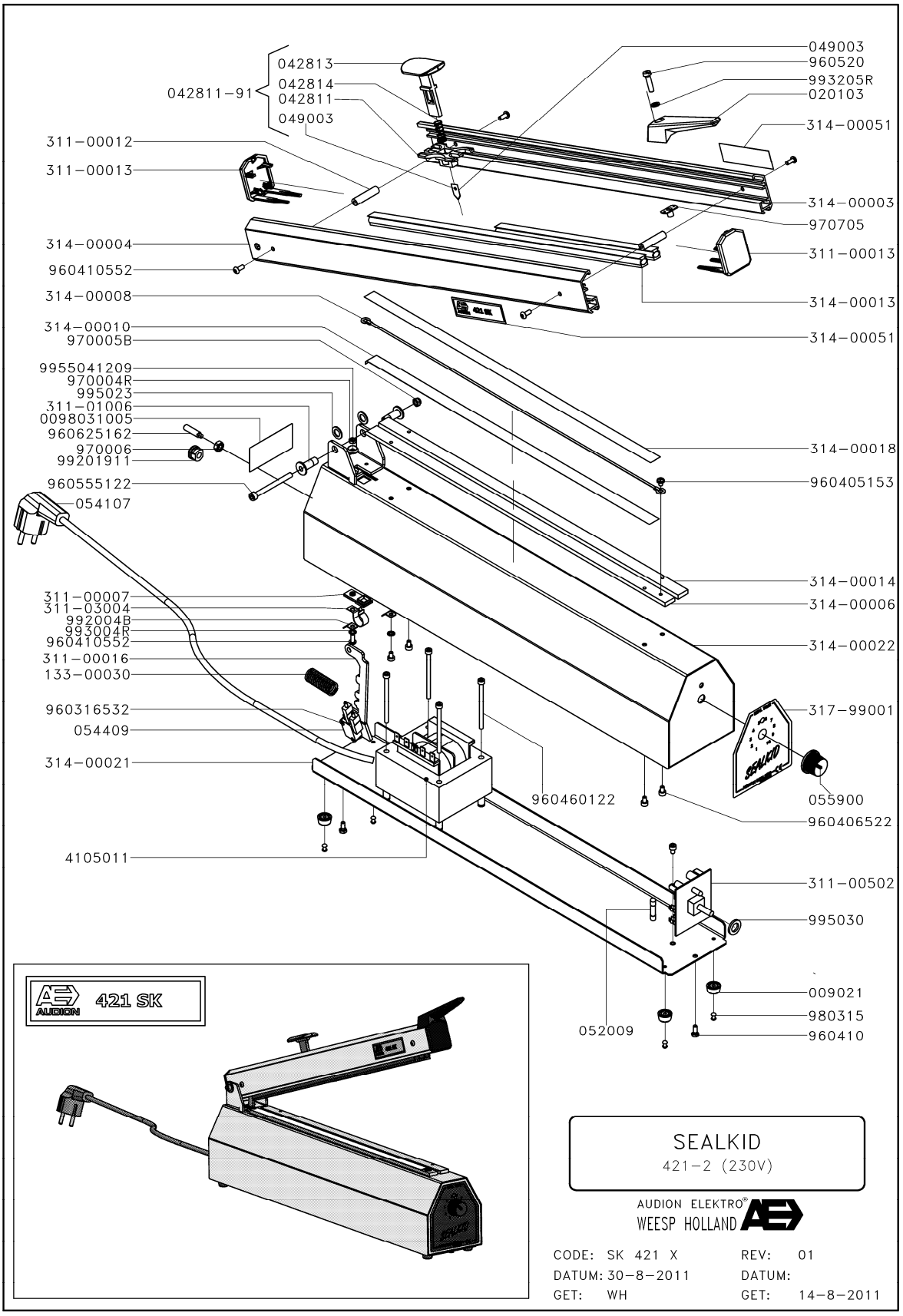
E1 = SEAL WIRE
F1 = MAIN FUSE 4AT
PCB = SEAL TIMER
S1 = SWITCH SEAL TIMER
T1 = SEAL TRANSFORMER

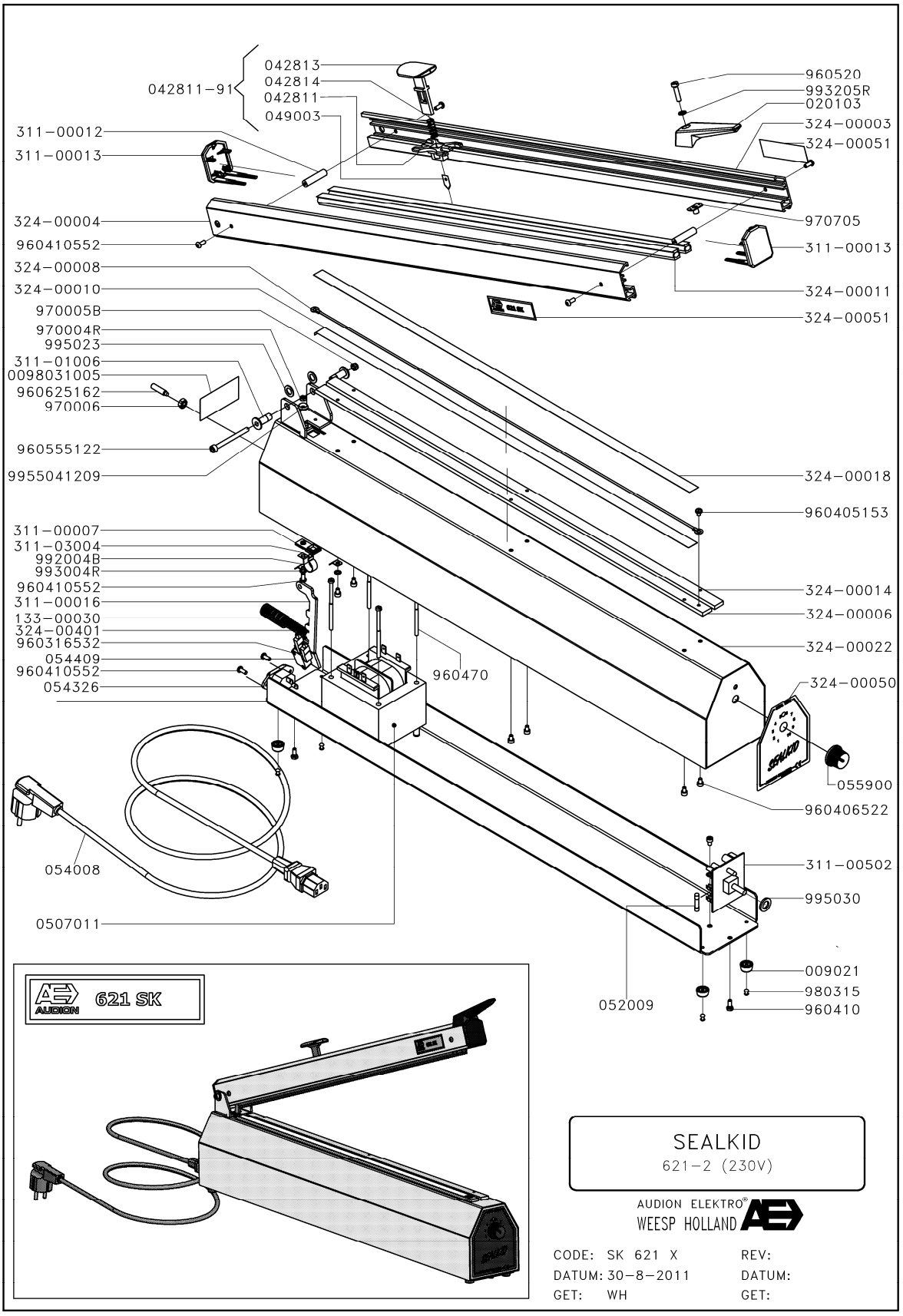
opm:	datum: 111116	schaal: 1 : 1	aantal: 1	programma:	revisie	gekeurd:	datum	
	formaat: A4	controle:	tolerantie: ISO 2768/1101		01	WH	211111	
projectie:	gekeurd: YK		materiaal:					
AUDION ELEKTRO WEESP, HOLLAND	naam: SEALKID 236/321/421/621 230V				code: 311-05001E			

This publication, or parts thereof, may not be reproduced in any form, by any method, for any purpose.


042813
042814
042811-91
042811
049003
311-00012
311-00013
311-00004
960410552
311-00051
960520
993205R
020103
311-00051
311-00003
970705
311-00013
311-00011
311-00008
311-00010
970005B
311-01006
970004R
995023
311-01006
0098031005
960625162
970006
99201911
960555122
9955041209
054107
311-00018
960405153
311-00014
311-00006
311-00022
311-00007
311-03004
992004B
993004R
960410552
311-00016
133-00030
960316532
960316532
054409
311-00021
311-00050
055900
960406522
960450122
960406522
993004R
311-00502
0502011
995030
052009
009021
980315
960410
236 SK
AUDION
SEALKID
236-2 (230V)
AUDION ELEKTRO®
WEESP HOLLAND
CODE: SK 236 X
REV:
DATUM: 30-8-2011
DATUM:
GET: WH
GET:


042813
042814
042811-91
042811
049003
311-00012
311-00013
317-00004
960410552
317-00051
317-00008
317-00010
970005B
9955041209
970004R
995023
311-01006
960625162
970006
99201911
960555122
054107
311-00007
311-03004
992004B
993004R
960410552
311-00016
133-00030
960316532
054409
317-00021
4105011
052009
960520
993205R
020103
317-00051
317-00003
970705
311-00013
317-00013
317-00018
960405153
317-00014
317-00006
317-00022
317-99001
055900
960406522
960460122
311-00502
995030
009021
980315
960410
321 SK
SEALKID
321-2 (230V)
AUDION ELEKTRO
WEESP HOLLAND
CODE: SK 321 X
REV: 01
DATUM: 30-8-2011
DATUM:
GET: WH
GET: 14-9-2011


042813
042814
042811
049003
042811-91
311-00012
311-00013
314-00004
960410552
314-00008
314-00010
970005B
9955041209
970004R
995023
311-01006
0098031005
960625162
970006
99201911
960555122
054107
311-00007
311-03004
992004B
993004R
960410552
311-00016
133-00030
960316532
054409
314-00021
4105011
049003
960520
993205R
020103
314-00051
314-00003
970705
311-00013
314-00013
314-00051
314-00018
960405153
314-00014
314-00006
314-00022
317-99001
055900
960406522
960460122
311-00502
995030
009021
980315
960410
052009
421 SK
AUDION
SEALKID
421-2 (230V)
AUDION ELEKTRO®
WEESP HOLLAND
CODE: SK 421 X
DATUM: 30-8-2011
GET: WH
REV: 01
DATUM:
GET: 14-8-2011


042811-91
042813
042814
042811
049003
311-00012
311-00013
324-00004
960410552
324-00008
324-00010
970005B
970004R
995023
311-01006
0098031005
960625162
970006
960555122
9955041209
311-00007
311-03004
992004B
993004R
960410552
311-00016
133-00030
324-00401
960316532
054409
960410552
054326
960470
054008
0507011
960520
993205R
020103
324-00003
324-00051
970705
311-00013
324-00011
324-00051
324-00018
960405153
324-00014
324-00006
324-00022
324-00050
055900
960406522
311-00502
995030
009021
980315
960410
052009
621 SK
AUDION
SEALKID
621-2 (230V)
AUDION ELEKTRO®
WEESP HOLLAND
CODE: SK 621 X
DATUM: 30-8-2011
GET: WH
REV:
DATUM:
GET:

To discard the machine

In accordance with the directive 2002/96/CE, the logo below indicates that the equipment concerned is not to be disposed of as ordinary waste at the end of its useable life.
The equipment is to be delivered to a suitable depot that will dispose of the equipment in a proper way in accordance with the legislation on this subject, or to the supplier of new equipment in case of replacement.
The owner of the equipment is responsible for proper disposal of the equipment.
For further information we advise you to contact your local waste facility.

Appropriate disposal of Waste of Electric and Electronic Equipment prevents unnecessary pollution of the environment and negative influence on general health.

Conditions of guarantee

Liability

1. We exclude any liability as far as it has not been arranged by law.
2. Our liability will never exceed the amount of order.
3. Subject to the general valid regulations of the law, we are not obliged to any compensation of damage of which kind ever, directly or indirectly, under which company damage, to movables and immovables or to persons, both to the opposite party as to third persons.
4. In no way we are liable for damage arisen from or caused by the supplied or by the unsuitability of this for the purpose for which the opposite party has purchased the machine.

Guarantee

1. With due observance of the restrictions stated hereafter, we allow 12 months of guarantee to the products supplied by us. This guarantee is restricted to the occurring manufacture errors and does not imply interruptions caused by any form of wear spare parts subject to use.
2. To spare parts or enclosures obtained from third persons we do not give longer guarantee than this third supplier does.
3. Guarantee expires if the opposite party and/or third parties associated make improper use of the supplied.
4. Guarantee also expires if the opposite party and/or third parties associated execute activities and/or modifications to the supplied.
5. In case we replace spare parts to fulfill our guarantee engagement, the spare parts replaced become property of AUDION ELEKTRO B.V.
6. In case the opposite party does not come up completely, partially or does not come up in time to the obligations arisen from the closed engagement between the parties, we are not obliged to guarantee as long as the situation continues.

RAJA 16, rue de l'Etang • Paris Nord 2 • 95977 ROISSY CDG Cedex
Services Commerciaux : tél. 3912* ou 0820 306 306* du lundi au vendredi de 8h à 18h30 - fax 0820 306 307* - www.raja.fr - Vos commandes 24h/24, 7 jours/7
Services Administratifs : tél. 01 48 17 30 00 du lundi au vendredi de 8h30 à 18h30 - fax 01 48 17 30 30.
RAJA S.A. au capital de 10 000 000 € RCS Bobigny B 957 080 414