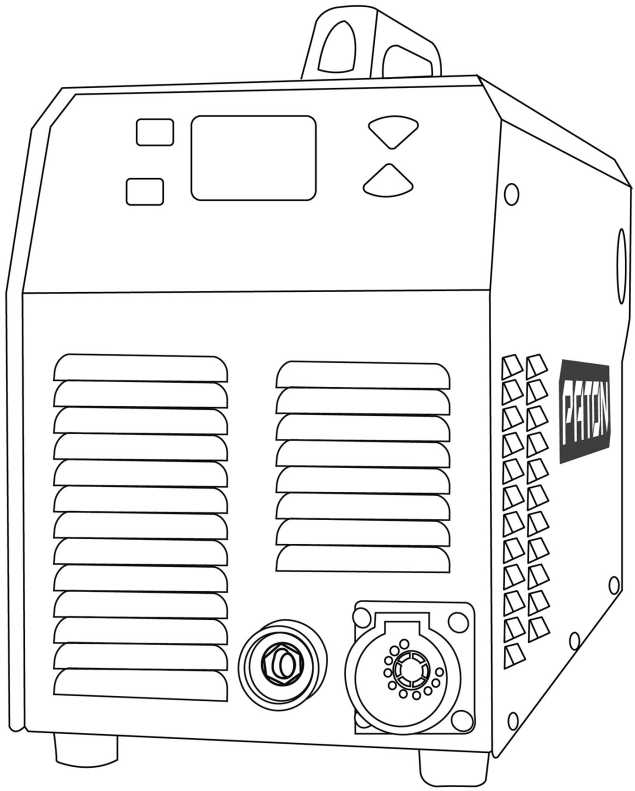
PATON

USER MANUAL
ПОСІБНИК КОРИСТУВАЧА

ProCUT-40

S/N:_____P



PATON INTERNATIONAL

Апарат для повітряно-плазмового різання / Air-plasma cutting machine
PATON ProCUT-40

Дата продажу / Purchase date "_____" _____ 20_____ г.

М.П.

_____
(Підпис продавця / Vendor signature)

EU DECLARATION OF CONFORMITY

Manufacturer

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

We hereby declare that the DoC is issued under our sole responsibility and belongs to the following product:

Product designation:	PATON™ ProCUT-40

The object of the declaration is in conformity with the relevant directives and standards:

Directives:

Safety of machinery - Electrical equipment of machines -	**EN IEC 60204-1:2018**
Arc welding equipment - Part 1: Welding power sources	**EN IEC 60974-1:2018/A1:2019** **EN IEC 60974-1:2022/A1:2022**
Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements	**EN IEC 60974-10:2014/A1:2015** **EN IEC 60974-10:2021/A1:2021**

Signed on behalf of:	**PATON International LLC**
Place and Date:	03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022
Signature	
Name, Function:	Mark Tokmakov Chief Technical Officer

PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

УКРАЇНСЬКА



Зварювальний апарат виготовлений відповідно до технічних стандартів і встановлених правил техніки безпеки. Проте у разі неправильного поводження виникає небезпека:
- травмування обслуговуючого персоналу або третьої особи;
- заподіяння шкоди самому апарату або матеріальним цінностям підприємства;
- порушення ефективного робочого процесу.

Всі особи, які пов'язані з введенням в експлуатацію, управлінням, доглядом і технічним обслуговуванням апарату повинні
- пройти відповідну атестацію;
- володіти знаннями зі зварювання;
- точно дотримуватися цієї інструкції.

Несправності, які можуть знизити безпеку, повинні бути терміново усунені.

ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ



НЕБЕЗПЕКА МЕРЕЖЕВОГО І ЗВАРЮВАЛЬНОГО СТРУМУ
- ураження електричним струмом може бути смертельним;
- зварювальний кабель повинен бути міцним, неушкодженим та ізольованим. Ослаблені з'єднання і пошкоджений кабель потрібно негайно замінити. Мережеві кабелі й кабелі зварювального апарату повинні систематично перевірятися фахівцем електриком на справність ізоляції;
- під час використання забороняється знімати зовнішній кожух апарату.



НЕБЕЗПЕКА ВИПРОМІНЕННЯ ЗВАРЮВАЛЬНОЇ ДУГИ
Забороняється спостерігати за зварювальної дугою неозброєним оком. Дуга і бризки, що утворюються під час роботи, можуть обпекти шкіру або викликати полум'я, тому завжди слід носити захисну маску з тонованим фільтром (DIN 9-10). Сторонні особи, що знаходяться в зоні дії пристрою, повинні захищати очі спеціальними захисними окулярами або використовувати негорючі екрани, що поглинають випромінювання.



НЕБЕЗПЕКА ШКІДЛИВИХ ГАЗІВ І ВИПАРІВ
- утворені дим та шкідливі гази видалити з робочої зони спеціальними засобами;
- забезпечити достатній приток свіжого повітря;
- випари розчинників не повинні потрапляти в зону випромінювання зварювальної дуги.



НЕБЕЗПЕКА МАГНІТНОГО ПОЛЯ
- створені високим струмом магнітні поля можуть чинити негативний вплив на працездатність електроприладів (наприклад, кардіостимулятор). Особи, які мають такі прилади, повинні порадитися з лікарем, перш ніж наближатися до робочого зварювального майданчика.



НЕБЕЗПЕКА ВИЛЬОТУ ІСКОР
- займисті предмети видалити з робочої зони;
- не допускаються зварювальні роботи на ємностях, у яких зберігаються або зберігалися гази, пальне, нафтопродукти. Можлива небезпека вибуху залишків цих продуктів;
- у пожежо- та вибухонебезпечних приміщеннях дотримуватися особливих правил, відповідно до національних та міжнародних норм.



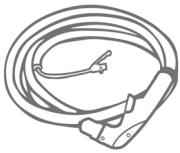
ОСОБИСТЕ ЗАХИСНЕ ОСНАЩЕННЯ
Для особистого захисту дотримуйтесь наступних правил:
- носити міцне взуття, що зберігає ізолюючі властивості, в тому числі й у вологих умовах;
- захищати руки ізолюючими рукавичками;
- очі захищати захисною маскою з фільтром проти ультрафіолетового випромінювання, який відповідає стандартам техніки безпеки;
- використовувати тільки відповідний (важкозаймистий одяг).



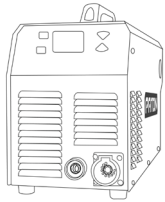
НЕБЕЗПЕКА ІНТЕНСИВНОГО ШУМУ
Зварювальна дуга, яка виникає під час зварювання може видавати звуки рівня вище 85 дБ протягом 8 годин робочого часу. Зварювальники, що працюють з обладнанням, під час роботи мають носити засоби захисту органів слуху.

РОЗПАКУВАННЯ

До комплекту апарату входять:



Плазмотрон THERMACUT з рукавом 4 м*



Джерело живлення плазмового різання



Стислий посібник користувача



Зварювальний кабель з клемою «маса» ABICOR BINZEL*



Швидкознімний пневмороз'єм

* – Крім моделі з індексом «WA»

ВВЕДЕННЯ В ЕКСПЛУАТАЦІЮ

Апарат PATON ProCUT-40 призначений виключно для ручного різання металів та сплавів плазмовою дугою у потоці стисненого повітря. Інше використання апарату не відповідає його призначенню. Виробник не несе відповідальності за пошкодження, завдані використанням апарату не за призначенням. Використання відповідно до призначення, має на увазі дотримання вказівок цього посібника з експлуатації.

УВАГА! На вихідних клемах апарату при роботі присутня дуже висока напруга, що може призвести до ураження струмом!

ВИМОГИ ДО РОЗМІЩЕННЯ

Апарат після сильного падіння може становити загрозу життю, тому потрібно встановлювати його тільки на твердих стійких поверхнях. Необхідно розміщувати апарат так, щоб забезпечувався безперешкодний вхід і вихід охолоджуючого повітря через вентиляційні отвори на передній і задній панелях. Слідкуйте за тим, щоб металевий пил (наприклад, під час наждачного шліфування) НЕ засмоктувався безпосередньо в апарат вентилятором охолодження.

ПІДКЛЮЧЕННЯ ЖИВЛЕННЯ

Зварювальний апарат PATON ProCUT- розрахований на живлення однофазним змінним струмом з напругою 220 В (±15%).

УВАГА! При підключенні апарата до напруги мережі вище 250 В всі гарантійні зобов'язання виробника втрачають силу! А також гарантійні зобов'язання виробника втрачають чинність при помилковому підключенні фази мережі на заземлення джерела.

Роз'єм живлення, поперечний переріз кабелів живлення, а також запобіжники вибирайте виходячи з характеристики споживання апарата.

Суворо заборонено використовувати апарат без заземлення – це може бути небезпечно!

ЖИВЛЕННЯ ВІД ГЕНЕРАТОРА

Плазморіз PATON ProCUT-40 може отримувати живлення від мобільного генератора, потужність якого становить не менше 7,7 кВА

УВАГА! Для стабільної роботи плазморіза PATON ProCUT-40 вихідна фазова напруга генератора не повинна виходити за межі 160-260 В.

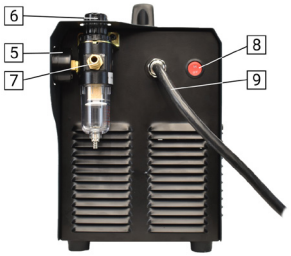
ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

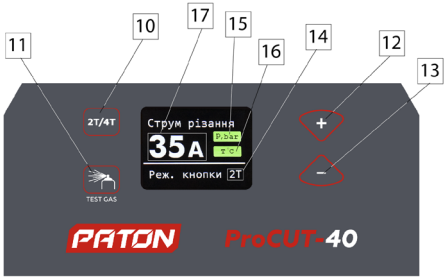
ПАРАМЕТРИ	ProCUT-40
Номінальна напруга мережі 50/60 Гц, В	220±15%
Номінальний струм, що споживається з фази мережі, А	30
Номінальний струм різання, А	40
Тривалість навантаження (ТН)	70% / при 40 А 100% / при 33 А
Межі зміни напруги мережі живлення, В	185 – 250
Межі регулювання струму різання, А	15 – 40
Товщина «чистого» різу, мм	12
Максимальна товщина металу різання, мм	20
Діапазон робочого тиску повітря, МПа	0,5 – 0,55
Потік повітря, л/хв	не менше 135
Наявність пілотної дуги	+
Напруга підпалу плазми, В	270
Номінальна споживана потужність, кВА	5,2
Максимальна споживана потужність, кВА	6,6
ККД, %	90%
Охолодження	Примусове повітряне
Діапазон робочих температур	-25 ... +45 °С
Габаритні розміри, мм (довжина, ширина, висота)	470 x 200 x 320
Маса без аксесуарів, кг	11,3
Клас захисту	IP23

НАЛАШТУВАННЯ ТА РОБОТА З АПАРАТОМ

ЕЛЕМЕНТИ УПРАВЛІННЯ ТА ІНДИКАЦІЯ







ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА

Для того, щоб підготувати апарат до роботи, необхідно:

- вставити силовий кабель «земля» в гніздо (**2**);
- закріпити силовий кабель "земля" до деталі;
- підключити плазмотрон у відповідний роз'єм апарату (**1**)
- підключити шланг від пневмосистеми або компресору до редуктора апарату (**7**)
- підключити мережевий штекер до мережі 220 В (**9**)
- кнопку ввімкнення (**8**) перевести в положення «I».

УВАГА! Підключення або відключення плазмотрона проводити тільки після відключення апарата від мережі живлення. Перед кожним використанням – перевірте якість ізоляції рукава та головки плазмотрона, оскільки після включення джерела струму на цих деталях буде висока напруга. Для уникнення впливу ультрафіолетового випромінювання, різання необхідно проводити у зварювальній масці або зварювальних окулярах, рукавичках та захисному одязі.

НАЛАШТУВАННЯ АПАРАТА

Перед роботою обов'язково потрібно налаштувати тиск повітря редуктором (**6**) при натиснутій кнопці тест газу (**11**). Тиск на манометрі (**5**) повинен бути в діапазоні від 5 бар до 5,5 бар. Це дозволить видалити можливий конденсат із системи апарату та плазмотрону, що у свою чергу забезпечить довговічність плазмотрону та витратних матеріалів.

Апарат готовий до роботи, коли індикатори на дисплеї (**16** – температура і **15** – достатній рівень тиску повітря) світяться зеленим.

Робочий струм встановлюється кнопками **12** (+) та **13** (-) відповідно до товщини виробу та інших технологічних особливостей.

Кнопка **10** відповідає за вибір режиму роботи кнопки на пальнику – 2T/4T.

ВИКОРИСТАННЯ АПАРАТА

Робота джерела струму починається після натискання кнопки на плазмотроні. Після чого загориться пілотна дуга. Протягом 3-х секунд потрібно піднести сопло плазмотрону до краю заготовки. Пілотна дуга запалить основну, яка почне процес різання. Необхідно плавно переміщати пальник по лінії різання, тримаючи пальник перпендикулярно площині заготовки. Щоб припинити різання, необхідно відпустити кнопку (в режимі 2T) або натиснути кнопку повторно і відпустити (в режимі 4T).

Якщо в процесі використання апарат самостійно зупинив процес різання і органи управління не реагують, необхідно перевірити індикацію на дисплеї апарату (**3**):

- індикатор **16** світиться червоним – перегрів апарату. У такому разі треба залишити апарат увімкненим на 5 хвилин для охолодження;
- індикатор **15** світиться червоним – недостатній тиск повітря в системі. У такому випадку необхідно перевірити підключення повітря та роботу компресора.

УВАГА! Не можна вимикати апарат відразу після різання, потрібно дочекатися завершення продування плазмотрона повітрям для його охолодження.

ГАРАНТІЙНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Шановний споживач!

ПАТОН ІНТЕРНЕШНЛ дякує Вам за вибір продукції PATON™ та гарантує високу якість та бездоганне функціонування даного виробу за умови дотримання правил його експлуатації.



УВАГА!!! Перед використанням обладнання рекомендуємо ознайомитися з розширеною інструкцією з експлуатації, а також перевірити правильність заповнення гарантійного талона: назва моделі придбаного Вами виробу, та його серійний номер повинні бути ідентичні записам в гарантійному талоні. Не допускається внесення в талон будь-яких змін чи виправлень.

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

ПАТОН ІНТЕРНЕШНЛ гарантує справну роботу джерела живлення у разі дотримання споживачем умов експлуатації, зберігання й транспортування.

УВАГА! Безкоштовне гарантійне обслуговування відсутнє за умови механічних пошкоджень зварювального апарату!

Термін основної гарантії на зварювальне обладнання становить:

Модель апарата	Термін гарантії
ProCUT-40	**1 рік**

Основний гарантійний період обчислюється з дня продажу інверторного обладнання кінцевому покупцеві.

Протягом основного гарантійного періоду продавець зобов'язується, безкоштовно для власника інверторного обладнання PATON:
- провести діагностику та виявити причину несправності;
- забезпечити необхідними для виконання ремонту вузлами та елементами;
- провести роботи із заміни елементів та вузлів, що вийшли з ладу;
- провести тестування відремонтованого обладнання.

Основні гарантійні зобов'язання не поширюються на обладнання:
- з механічними пошкодженнями, що вплинули на працездатність апарату (деформація корпусу й деталей внаслідок падіння з висоти або падіння на обладнання важких предметів, випадання кнопок та роз'ємів);
- зі слідами корозії, яка стала причиною несправного стану;
- яке вийшло з ладу через вплив сильного зволоження на його силові й електронні елементи;
- яке вийшло з ладу через накопичення струмопровідного пилу (вугільний пил, металева стружка та ін.) всередині;
- у разі спроби самостійного ремонту його вузлів та/або заміни електронних елементів, рекомендується, залежно від умов експлуатації , один раз на півроку, задля уникнення виходу апарату з ладу, проводити чистку внутрішніх елементів і вузлів даного обладнання стисненим повітрям, зняти захисну кришку. Чищення необхідно проводити акуратно, утримуючи шланг компресора на достатній відстані, задля уникнення пошкодження пайки електронних компонентів і механічних частин.

Також основні гарантійні зобов'язання не поширюються на зовнішні елементи обладнання, що вийшли з ладу, які піддаються фізичному контакту, а також на супутні/витратні матеріали, претензії щодо яких приймаються не пізніше двох тижнів після продажу:
- кнопка увімкнення та вимкнення;
- ручки регулювання параметрів зварювання;
- роз'єми підключення кабелів і рукавів;
- роз'єми управління;
- мережевий кабель і вилка мережевого кабелю;
- ручка для перенесення, ремінь через плече, кейс, коробка;
- тримачі електродів, клема «маси», пальник, зварювальні кабелі та рукави.

Продавець залишає за собою право відмовити у наданні гарантійного ремонту, або встановити датою початку виконання гарантійних зобов'язань місяць і рік випуску апарату (встановлюються за серійним номером):
- у разі втрати паспорта власником;
- у разі відсутності коректного або взагалі будь-якого заповнення паспорта продавцем під час продажу апарату.

Гарантійний строк продовжується, на термін гарантійного обслуговування апарату у сервісному центрі.

ENGLISH



The welding machine is manufactured in accordance with technical standards and established safety rules. However, incorrect handling results in the following dangers:
- injury of maintenance personnel or third persons;
- damage of the machine or property of the enterprise;
- derangement of efficient working process.

All persons dealing with start-up, operation, attendance and maintenance of the machine must:
- undergo relevant qualifying examination;
- have knowledge about welding;
- carefully follow these instructions.

Malfunctions that can reduce safety must be eliminated immediately.

SAFETY RULES



DANGER OF MAINS AND ARC CURRENT
- electric shock can lead to death;
- magnetic fields created by this machine can have adverse effect on operability of electrical appliances (such as cardiac pacemakers). People who use such appliances shall consult with a doctor before approaching the operating welding area;
- welding cable must be robust, intact and insulated. Loose connections and damaged cables must be immediately replaced. Mains cables and cables of the welding machine must be checked for insulation integrity by an electrical engineer on a regular basis;
- when using the machine, never remove its outer case.



DANGER OF WELDING ARC RADIATION

It is forbidden to observe the welding arc with the naked eye. The arc and splashing generated during operation can burn the skin or cause a flame, therefore a protective mask with a tinted filter should always be worn (goggles must be equipped with a DIN 9-10 filter). Unauthorized persons in the operating area of the device must protect their eyes with special goggles or use non-flammable, radiation-absorbing screens.



DANGER OF HAZARDOUS GASES AND VAPOURS
- if smoke and hazardous gases emerge in the operating zone, remove them with special means;
- provide sufficient fresh air inflow;
- arc radiation field must be free from solvent vapours.



DANGER OF MAGNETIC FIELD

Magnetic fields created by this machine can have adverse effect on operability of electrical appliances (such as cardiac pacemakers). People who use such appliances shall consult with a doctor before approaching the operating welding area.



DANGER OF SPARKING
- remove flammable objects from the operating zone;
- it is not allowed to weld vessels where gases, fuel or oil products are stored or used to be stored. Residues of these products may explode;
- when working in fire-dangerous or explosion-dangerous rooms, adhere to special rules in compliance with national and international regulations.



INDIVIDUAL PROTECTIVE EQUIPMENT

To ensure individual protection, adhere to the following rules:
- wear robust footwear, which retains insulating properties in moist environment as well;
- protect the hands with insulating gloves;
- protect the eyes with a headshield, with is equipped with a black-light filter complying with safety standards;
- wear only proper low-flammable clothes.

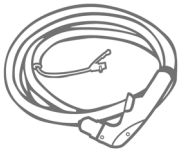


DANGER OF INTENSE NOISE

The arc generated during welding can emit sounds above 85 dB during 8 hours of working time. Welders working with the equipment wear ear protection during work.

UNPACKING

The delivery set of the device includes:



THERMACUT plasma torch with 4 m sleeve *



Plasma cutting power source



Operating manual



Welding cable with ABICOR BINZEL ground terminal *



Quick-release pneumatic connector

* – Except the 'WA' indexed models

START-UP

PATON ProCUT-40 is designed exclusively for handheld cutting of metals and alloys with plasma arc by air flow. Other use of the machine is considered undue. The manufacturer is not responsible for damage cause by undue use of the machine. Intended use of the machine implies adherence to instructions of this operating manual.

INSTALLATION REQUIREMENTS

The machine be life-threatening if dropped heavily. Set up only on a firm, stable surface. The machine must be placed so as to ensure free inlet and outlet of cooling air through vent holes on the front and the rear panels. Take care that metal dust (for example, during emery grinding) does drawn directly into the machine by the cooling fan.

Caution! High voltages are present on the output terminals of the device, which may result in electric shock!

POWER CONNECTION

The PATON ProCUT Air-plasma cutting machine is rated for mains voltage is 220 V.

Caution! When the unit is connected to a mains voltage higher than 250 V all manufacturer's warranty obligations become invalid! The manufacturer's warranty obligations also become invalid in case of an erroneous connection of the mains phase to the source ground.

Use a mains plug, a cross-section of the mains cables, as well as the mains fuses that corresponds to the machine power consumption.

Warning! Do not use the unit without grounding. It can be dangerous!

POWERING BY A GENERATOR

The PATON ProCUT Air-plasma cutting machine can be powered by a mobile generator, with at least 7,7 kVA power.

CAUTION! The generator output phase voltage should meet the 160-260 V limits for PATON ProMIG machine stable operation.

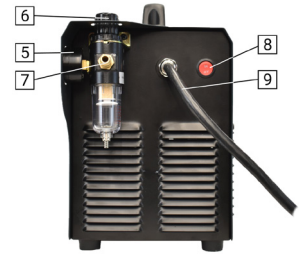
SPECIFICATIONS

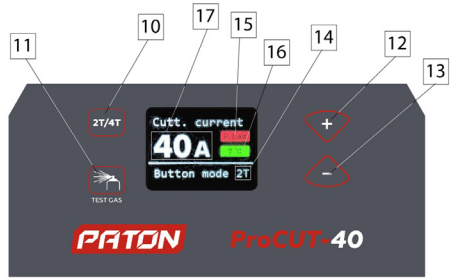
Parameters	ProCUT-40
Rated input voltage of mains 50 Hz, V	220±15%
Rated input current from mains, A	30
Rated cutting current, A	40
Duty cycle (DC)	70% at 40 A 100% at 33 A
Voltage range, V	185 – 250
Cutting current control range, A	15 – 40
Recommended thickness of the metal cut, mm	12
Maximum thickness of metal cut, mm	20
Consumpting gas pressure, MPa	0.5 - 0.55
Gas flow, lpm	Min. 135
Pilot arc	+
Plasma ignition voltage, V	270
Rated power consumption, kVA	5.2
Maximum power consumption, kVA	6.6
Efficiency, %	90%
Cooling	Forced air-type
Operating temperature range, °C	-25 ... +45
Box dimensions (L x W x H), mm	470 x 200 x 320
Weight without torch, kg	11.3
Protection class	IP23

MACHINE SETUP AND OPERATION

CONTROLS AND INDICATION







CONNECTING

In order to prepare the device for operation, it is necessary:

- insert the "ground" power cable into the socket (**2**);
- fasten the "ground" power cable to the piece;
- connect the plasma torch to the appropriate connector of the device (**1**);
- connect pneumatic system hose to the unit gear (**7**);
- connect mains plug to 220 V power supply (**9**);
- set the power button (**8**) to "I" position.

Connect or disconnect the torch only when the device is unplugged. Before each use, check the insulation quality of the torch sleeve and head, as there will be high voltage in these parts after the source is switched on. Wear a welding mask or welding goggles, gloves and protective clothing to avoid exposure to ultraviolet radiation.

SETUP

Before operation, it is necessary to set the air pressure using the pressure reducer (**6**) with the gas test button (**11**) pressed. The pressure on the gauge (**5**) must be between 5 bar and 5.5 bar. This will remove possible condensate from the system of the unit and the torch, which will ensure durability of the torch and consumables. The unit is ready for operation when LEDs **16** (temperature) and **15** (sufficient air pressure) are green.

Set the operating current with buttons **12** (+) and **13** (-) according to the thickness of the piece and other technological peculiarities.

Select the operating mode of the 2T/4T button with the button **10**.

USING THE MACHINE

The source operation starts after pressing the button on the torch. The pilot arc will light up. Within 3 seconds, bring the torch nozzle to the edge of the piece. The pilot arc will ignite the main arc, which will start cutting. Smoothly move the torch along the cutting line keeping the torch perpendicular to the plane of the piece.

To stop cutting, release the button (for 2T mode), or press the button again and release it (for 4T mode).

If the machine stops cutting spontaneously during use and the controls do not react, please check the indicators on display (**3**):

- the indicator **16** glowing red means overheating. In this case you should leave it on for 5 minutes for cooling;
- the indicator **15** glowing red means insufficient air pressure in the system. In this case it is necessary to check the air connection and the compressor operation.

Warning! Do not turn off the unit immediately after cutting; you must wait until the torch has been blown out to cool it down.

WARRANTY

Dear customer!

PATON INTERNATIONAL thanks you for choosing PATON™ products and guarantees high quality and flawless functioning of this product, subject to the rules of its operation.



ATTENTION!!! Before using the equipment, we recommend that you read the operating instructions, and also check the correctness of filling out the warranty card: the model name of the product you purchased, as well as the serial number must be identical to the entry in the warranty card. It is not allowed to make any changes and corrections to the coupon.

WARRANTY POLICY

PATON INTERNATIONAL guarantees the correct operation of the power source provided that the consumer observes the rules of operation, storage and transportation.

ATTENTION! There is no free warranty service in case of mechanical damage to the welding machine!

The main warranty period for welding equipment is:

Unit model	Warranty period
ProCUT-40	**1 year**

The main warranty period starts from the date the inverter equipment is sold to the end customer.

To avoid the device malfunction, we recommend removing the protective cover once every six months, depending on the operating environment, to clean the internal elements and assemblies with compressed air. Cleaning should be done carefully, keeping the compressor hose at a sufficient distance to avoid damage to the mechanical parts and soldering of the electronic components.

During the main warranty period, the seller undertakes, **free of charge** for the owner of PATON™ inverter equipment:
- make diagnostics and identify the cause of the breakdown;
- to provide units and elements necessary for the repair;
- to carry out work to replace the failed elements and assemblies;
- to test the repaired equipment.

The main warranty obligations do not apply to the equipment:
- with mechanical damage that affected the performance of the device (deformation of the case and parts as a result of falling from a height or falling on the equipment of heavy objects, falling out of buttons and connectors);
- with traces of corrosion, which caused a malfunction;
- out of order due to exposure to its power and electronic elements of abundant moisture;
- failed due to the accumulation of conductive dust inside (coal dust, metal shavings, etc.);
- in case of an attempt to independently repair its components and / or replace electronic elements.

Also, the main warranty obligations do not apply to out-of-order external elements of equipment subject to physical contact, and related / consumables, claims for which are accepted no later than two weeks after the sale:
- on and off button;
- knobs for adjusting welding parameters;
- connectors for connecting cables and sleeves;
- control connectors;
- mains cable and mains cable plug;
- carrying handle, shoulder strap, case, box;
- electrode holder, ground terminal, torch, welding cables and sleeves.

The seller reserves the right to refuse to provide warranty repairs, or to set the month and year of manufacture of the device as the start date for the fulfillment of warranty obligations (established by the serial number):
- if the owner loses the warranty card;
- in the absence of correct or even any kind of filling in the passport by the seller when selling the device.

The warranty period is extended for the period of warranty service of the device in the service center.

Connect you dialer or seller for information about the nearest service center.

INFORMATION ON USED EQUIPMENT DISPOSAL

The symbol on the products indicates that the device must not be disposed of as household waste. The device must be taken to an electrical and electronic equipment collection point for recycling, where it will be accepted free of charge. Information about the used equipment collection points can be found on websites. Correct disposal following Directive 2012/19/EU (WEEE) on waste electrical and electronic equipment will help to save valuable natural resources and prevent environmental pollution. Failure to comply with the above recommendations may result in fines following current regulations.



CONTACT YOUR NEAREST RETAILER OR THE IMPORTER FOR FURTHER INFORMATION ABOUT DEVICE RECYCLING.

Дата прийому в ремонт / Received for repair date _____ "_____", 20____

_____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

_____

Причина / Cause: _____

_____

_____

_____

==========

Дата прийому в ремонт / Received for repair date _____ "_____", 20____

_____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

_____

Причина / Cause: _____

_____

_____

_____

==========

Дата прийому в ремонт / Received for repair date _____ "_____", 20____

_____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

_____

Причина / Cause: _____

_____

_____

_____

==========

Дата прийому в ремонт / Received for repair date _____ "_____", 20____

_____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

_____

Причина / Cause: _____

_____

_____

_____

==========

Дата прийому в ремонт / Received for repair date _____ "_____", 20____

_____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

_____

Причина / Cause: _____

_____

_____

_____

==========

Дата прийому в ремонт / Received for repair date _____ "_____", 20____

_____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

_____

Причина / Cause: _____

_____

_____

_____

==========