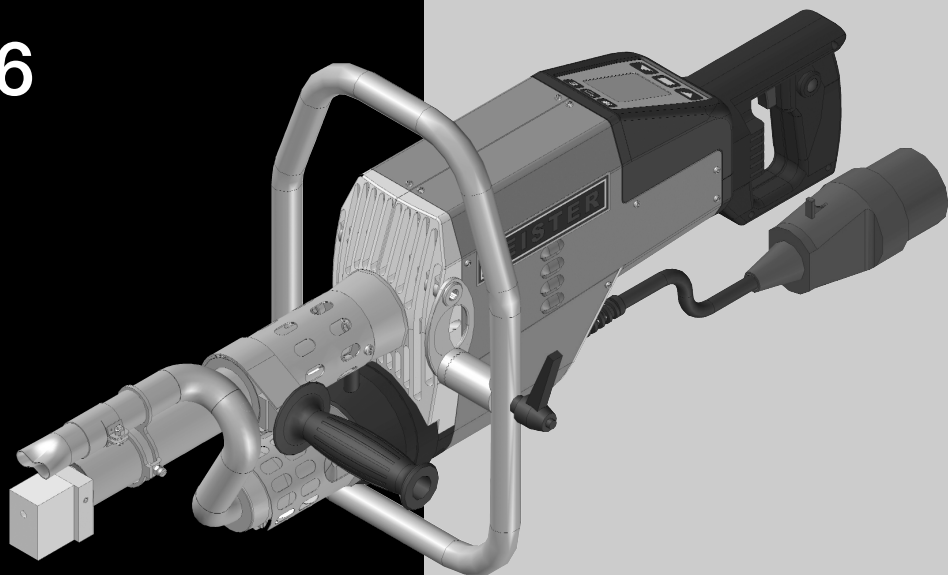




# WELDPLAST S6



Leister Process Technologies  
Galileo-Strasse 10  
CH-6056 Kaegiswil/Schweiz

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

[www.leister.com](http://www.leister.com)  
[sales@leister.com](mailto:sales@leister.com)



Před uvedením do provozu si pozorně přečtěte návod k obsluze a uschovejte jej k dalšímu použití.

## Leister WELDPLAST S6 nástavec rukojeti

### Použití

Ruční extrudér ke svařování termoplastů pomocí svařovacího drátu z PE a PP o průměru 4 a 5 mm (jiné materiály na objednávku) při výrobě nádrží, přístrojů, montáží potrubí a skládek. Nesvařujte elektricky vodivý materiál (např. PE-EL)!



### Výstraha



**Nebezpečí ohrožení života** při otevření přístroje! Dojde k odkrytí součástí a přívodů pod napětím. Před otevřením přístroje odpojte přívodní kabel ze zásuvky. Nesvařujte elektricky vodivý materiál (např. PE-EL)!



**Nebezpečí požáru a výbuchu** při nesprávném použití ručního extrudéru (např. přehřátí materiálu), zejména v blízkosti hořlavých materiálů a výbušných plynů.



**Nebezpečí popálení!** Nedotýkejte se holých kovových součástí a dávkované hmoty v horkém stavu. Přístroj nechte vychladnout. Nemířte proudem horkého vzduchu a dávkovanou hmotou na jiné osoby nebo zvířata.



Připojte přístroj k **zásuvce s ochranným vodičem**. Jakékoliv přerušení ochranného vodiče uvnitř přístroje nebo mimo přístroj je **nebezpečné! Používejte pouze prodlužovací kabely s ochranným vodičem! Průřez vodičů min. 3 x 4mm<sup>2</sup>**



**Používejte ochranu sluchu!**



### Pozor



**Jmenovité napětí**, které je uvedeno na přístroji, se musí shodovat se síťovým napětím. V případě výpadku sítě musíte vypnout hlavní vypínač a pohon (uvolnit aretaci).



Při použití přístroje na staveništi je k ochraně osob **nezbytně nutný proudový chránič**.



**Nenechávejte zapnutý přístroj bez dozoru.** Teplo může proniknout k hořlavým materiálům, které se nacházejí mimo dohled. Přístroj směřjí používat pouze **osoby s příslušným odborným vzděláním** nebo jiné osoby pod jejich dohledem. Dětem je použití přístroje zcela zakázáno.



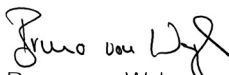
**Chraňte přístroj před vlhkostí a mokrem.**

## Shoda

Společnost **Leister Process Technologies, Galileostrasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Švýcarsko** potvrzuje, že tento výrobek splňuje v námi dodaném provedené požadavky následujících směrnic ES. Směrnice: 2004/108, 2006/95

Harmonizované normy: EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-11,  
EN 61000-3-12, EN 50366, EN 62233, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 15.05.2009

  
Bruno von Wyl  
Technical Director

  
Christiane Leister  
majitelka firmy

## Likvidace

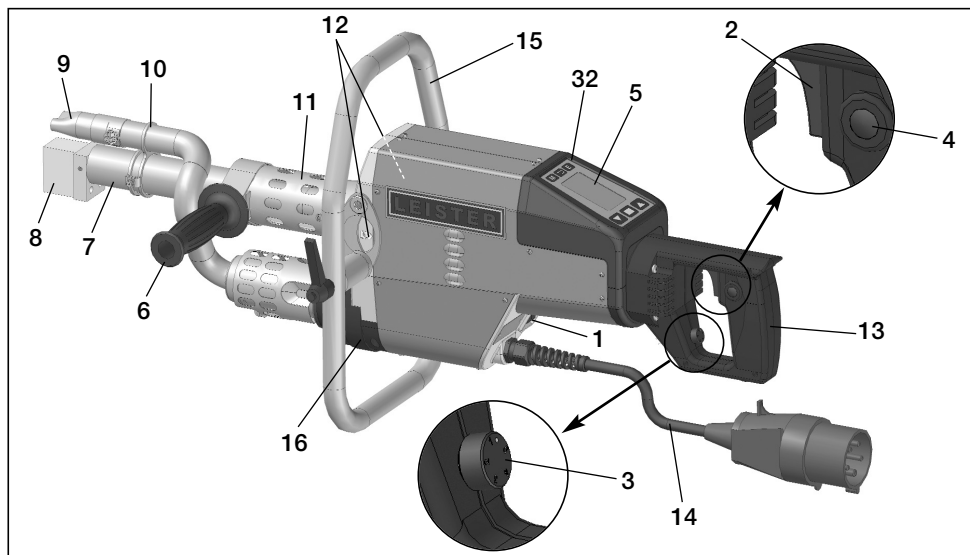


Elektrické nářadí, příslušenství a obaly se mají odevzdávat k ekologické recyklaci. **Pouze pro země EU:** Nevyhazujte elektrické nářadí do běžného domovního odpadu! V souladu s evropskou směrnicí 2002/96/ES o použitých elektrických přístrojích a elektronice a její realizaci v národní legislativě musí být nepoužitelné elektrické nářadí shromažďováno odděleně a odevzdáváno k ekologické recyklaci.

## Technické údaje

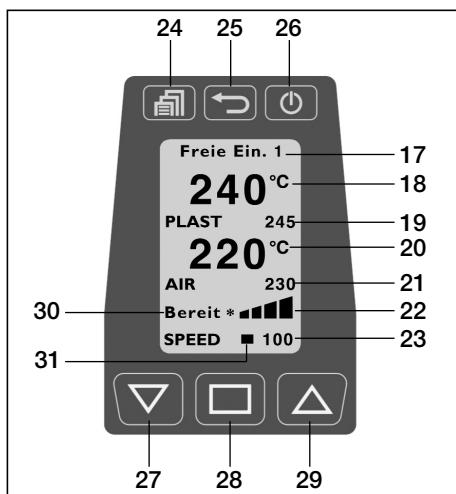
|                            |                      |                                                                                     |
|----------------------------|----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| Napětí                     | V~                   | 230                                                                                 |
| Výkon                      | W                    | 4600                                                                                |
| Frekvence                  | Hz                   | 50/60                                                                               |
| Množství vzduchu (20 °C)   | l/min                | 420                                                                                 |
| Teplota vzduchu            | °C                   | max. 350                                                                            |
| Teplota plastifikace       | °C                   | max. 260                                                                            |
| Hladina emisí              | L <sub>PA</sub> (dB) | 88                                                                                  |
| Hladina akustického výkonu | L <sub>WA</sub> (dB) | 96                                                                                  |
| Rychlost zpracování Ø 4    | kg/h                 | PE 3.9 – 4.8 PP 3.4 – 4.0 (průměrné hodnoty při 50 Hz)                              |
| Rychlost zpracování Ø 5    | kg/h                 | PE 4.9 – 6.0 PP 4.6 – 5.5 (průměrné hodnoty při 50 Hz)                              |
| Svařovací drát             | mm                   | Ø 4 / Ø 5                                                                           |
| Rozměry D × Š × V          | mm                   | 821 × 116 × 240 (bez svařovací patky)                                               |
| Hmotnost                   | kg                   | 14 (bez síťového kabelu)                                                            |
| Označení shody             |                      | CE                                                                                  |
| Bezpečnostní označení      |                      |  |
| Druh certifikace           |                      | CCA                                                                                 |
| Třída ochrany I            |                      |  |

## Popis přístroje



- |                   |                               |
|-------------------|-------------------------------|
| 1 Hlavní vypínač  | 9 Předehřívací tryska         |
| 2 Vypínač pohonu  | 10 Trubková svorka            |
| 3 Potenciometr    | 11 Chránička                  |
| 4 Aretace pohonu  | 12 Zavádění svařovacího drátu |
| 5 Displej         | 13 Rukojeť přístroje          |
| 6 Rukojeť         | 14 Síťový přívodní kabel      |
| 7 Plášťový ohřev  | 15 Vodicí rukojeť             |
| 8 Svařovací patka | 16 Ventilátor horkého vzduchu |

## 32 Ovládací jednotka



- |                                  |
|----------------------------------|
| 17 Svařovací program             |
| 18 Skutečná hodnota - plast      |
| 19 Požadovaná hodnota - plast    |
| 20 Skutečná hodnota - vzduch     |
| 21 Požadovaná hodnota - vzduch   |
| 22 Sloupcový graf – pohon        |
| 23 Ukazatel rychlosti zpracování |
| 24 Tlačítko nabídky              |
| 25 Tlačítko Back (Zpět)          |
| 26 Tlačítko Enter                |
| 27 Tlačítko Down (Dolů)          |
| 28 Tlačítko Select (Vybrat)      |
| 29 Tlačítko Up (nahoru)          |
| 30 Ukazatel stavu pohonu         |
| 31 Kurzor                        |

## Pracovní prostředí / bezpečnost



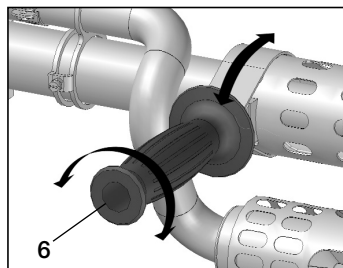
Ruční extrudér se nesmí používat ve výbušném nebo zápalném prostředí. Při práci pamatujte na bezpečný postoj. Přívodní kabel a svařovací drát musejí být volně pohyblivé a nesmějí bránit při práci uživateli ani jiným osobám.



Ruční extrudér pokládejte na nehořlavé podložky! Horké kovové součásti a proud horkého vzduchu musejí mít dostatečnou vzdálenost od podložky a stěn.

## Nastavení rukojeti

1. Otáčením **rukojeti (6)** proti směru hodinových ručiček povolte sevření
2. Umístěte **rukojeti (6)** do požadované pracovní polohy
3. Otáčením **rukojeti (6)** ve směru hodinových ručiček obnovte sevření.

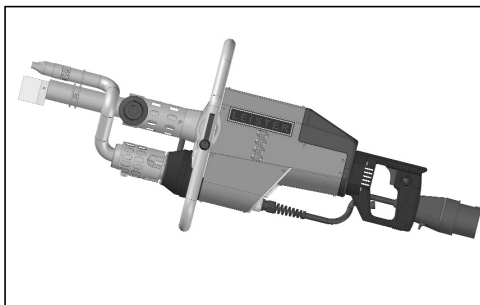


## Pracoviště

Při přerušení svařování vypněte pohon **vypínačem pohonu (2)**.



Položte ruční extrudér podle vyobrazení na stabilní, nehořlavou podložku.



## Napájení proudem



Při práci s prodlužovacím kabelem je nezbytné použití minimálního průřezu  $3 \times 4 \text{ mm}^2$ . Kabel musí být certifikován pro dané místo použití (např. venkovní) a odpovídajícím způsobem označen.

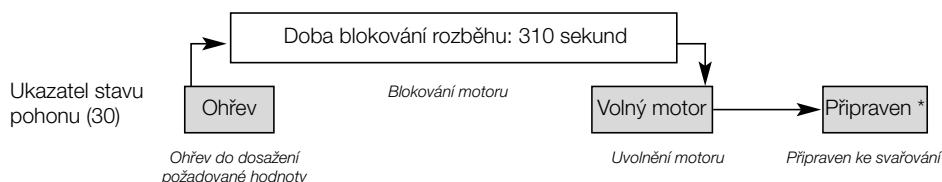


V případě použití proudového agregátu k napájení energií platí pro jmenovitý výkon proudového agregátu: 2 x jmenovitý výkon ručního extrudéru.



## Spuštění

Kontrola teploty zabraňuje rozběhu studeného ručního extrudéru.



Po zapnutí **hlavního vypínače (1)** stiskněte libovolné tlačítko na **ovládací jednotce (32)**. Následně se přístroj bude zahřívat na poslední nastavenou požadovanou teplotu. Jakmile je dosaženo požadovaných teplot, odpočítává systém na ukazateli stavu od 310 vteřin zpět na nulu. Po uplynutí tohoto procesu spouštění je přístroj připraven ke svařování (stav Připraven\*). Ruční extrudér dosáhne provozní teploty za asi 8 minuty.

V případě krátkodobého přerušení síťového napájení proběhne proces spouštění znovu.

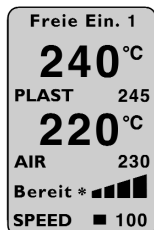
## Software a navádění pomocí nabídek

Ruční svařovací extrudér Weldplast je vybaven komfortním ovládacím softwarem, který usnadňuje uživateli práci a manipulaci s extrudérem.

### Funkce tlačítek

Tlačítka se aktivují lehkým klepnutím.

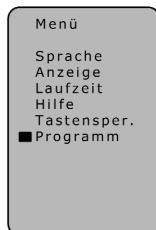
#### • Pracovní okno



#### Funkce pracovního okna

|  |                      |
|--|----------------------|
|  | Výběr nabídky        |
|  | Nastavení kontrastu  |
|  | Ohřev zapnut/vypnut  |
|  | Změna pozice kurzoru |
|  | Výběr hodnoty [+]    |
|  | Výběr hodnoty [-]    |

#### • Výběr nabídky



#### Funkce výběru nabídky

|  |                                                 |
|--|-------------------------------------------------|
|  | Výběr nabídky / zpět do pracovního okna         |
|  | Zpět do pracovního okna (změna nebude uložena!) |
|  | Výběr a zpět do pracovního okna                 |
|  | Výběr                                           |
|  | Kurzor nahoru / vybraná hodnota +               |
|  | Kurzor dolů / vybraná hodnota -                 |

## Příprava ke svařování

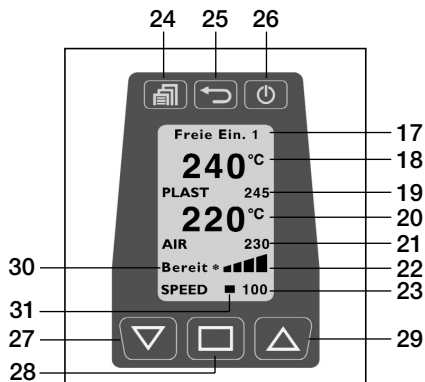
### Úvodní okno

Na **displeji (5)** se po zapnutí ručního extrudéru **hlavním vypínačem (1)** zobrazí název přístroje a aktuální verze softwaru. Úvodní okno se zobrazuje tak dlouho, dokud nestisknete libovolné tlačítko na **ovládací jednotce (32)**.



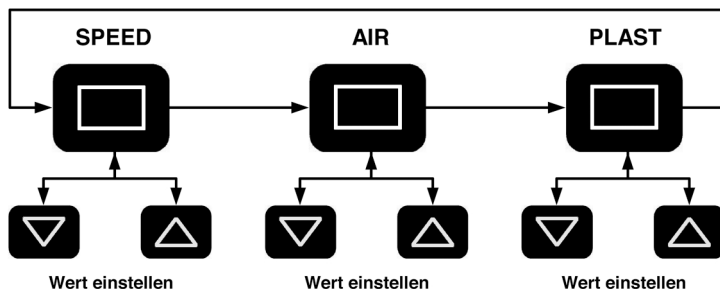
### Pracovní okno

V pracovním okně se zobrazují aktuální nastavené parametry.



## Nastavení parametrů v pracovního okně

**Kurzor (31)** informuje o tom, které parametry lze nastavovat. Po zapnutí se kurzor nachází v poloze **«SPEED»** (Rychlost). V pracovním okně můžete pomocí **tlačítka Select (28)** vybírat následující parametry a pomocí **tlačítek Up (29)** a **Down (27)** měnit jejich hodnoty.

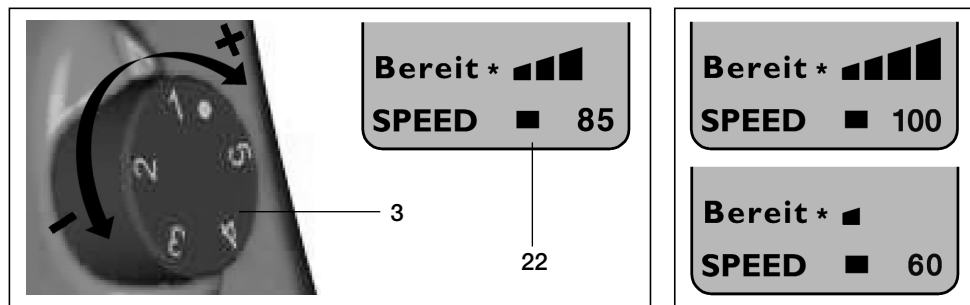


## Nastavení zpracovávaného množství

Na základě tvaru svaru můžete vzájemně sladit zpracovávané množství a dobu předehřívání.

- Přednastavení na displeji
  - Stisknutím **tlačítka Select (28)** přesuňte kurzor do polohy **«SPEED»** (Rychlost).
  - Pomocí **tlačítek Up (29)** nebo **Down (27)** určete maximální zpracovávané množství (60 až 100 %) (je znázorněno prostřednictvím **sloupcového grafu pohonu (22)**)
- Přesné nastavení během svařování
  - Maximální nastavené zpracovávané množství (např. 85 %) můžete otáčením **potenciometru (3)** snížit na minimum

### Příklad



Zpracovávané množství je závislé na použité tloušťce drátu. Je-li zpracovávané množství udávané na displeji «60» a nastavení «Minimum» na potenciometru příliš velké, musíte přejít na nejbližší menší tloušťku drátu.

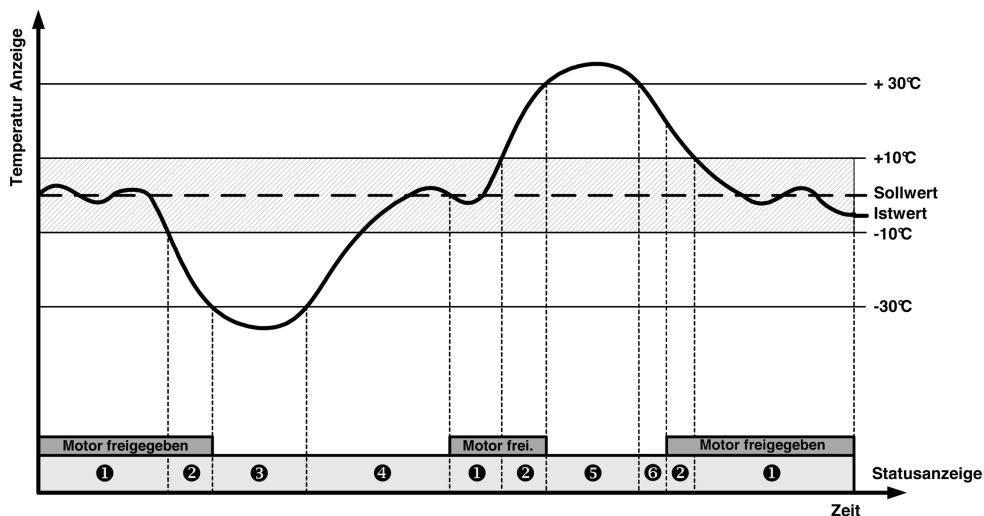
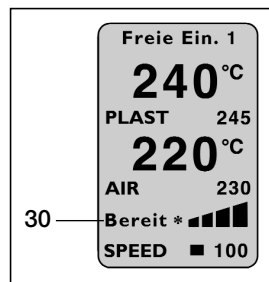


## Nastavení teplot pastu a vzduchu

- Stisknutím tlačítka Select (28) přemístíte kurzor do polohy «PLAST» nebo «AIR» (Vzduch)
- Nastavte teplotu pomocí tlačítka Up (29) nebo Down (27)

## Kontrola parametrů svařování

Požadované a skutečné hodnoty teplot vzduchu a plastu jsou trvale kontrolovány. Pokud se skutečná teplota odchýlí od příslušné požadované hodnoty (hodnota mimo toleranční pásmo), bude tato skutečnost signalizována změnou stavu na **ukazateli stavu pohonu (30)**. Pokud to bude nutné, bude motor pohonu přechodně blokován. Jakmile budou požadované a skutečné hodnoty teplot vzduchu a plastu opět v rámci tolerančního pásma, zobrazí se na **ukazateli stavu pohonu (30)** výzva «Press any Key» (Stiskněte libovolné tlačítko). Musíte stisknout libovolné tlačítko na **ovládací jednotce (32)**, čímž opět aktivujete motor pohonu (ochrana proti opětovnému rozběhu). Možné ukazatele stavu a toleranční pásma jsou zřejmé z následující grafiky nebo tabulky.



| Č. | Ukazatel stavu               | Vlastnosti stavu                                                                                                             |
|----|------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1  | Připraven*                   | Přístroj připraven ke svařování                                                                                              |
| 2  | Volný motor                  | Odchylka parametrů svařování > 10°C                                                                                          |
| 3  | Ohřev                        | Odchylka parametrů svařování > - 30°C, motor pohonu blokován                                                                 |
| 4  | 310s                         | Doba blokování rozběhu 310 s, motor pohonu blokován                                                                          |
| 5  | Příliš horký                 | Odchylka parametrů svařování > + 30°C, motor pohonu blokován                                                                 |
| 6  | Stiskněte libovolné tlačítko | Připraven ke svařování, motor pohonu je však aktivován až po stisknutí libovolného tlačítka na <b>ovládací jednotce (32)</b> |



## Zahájení svařování

- Podle potřeby namontujte odpovídající **svařovací patku (8)**
- Nastavte **potenciometr (3)** na max.
- Jakmile bude dosaženo provozní teploty (stav Připraven\*), můžete zahájit svařování
- Stiskněte **vypínač pohonu (2)**
- Zaveďte svařovací drát o průměru 4 nebo 5 mm do **průvlatu svařovacího drátu (12)**
- Svařovací drát je automaticky vtažen **svařovacího drátu (12)**. Podávání drátu musí probíhat bez odporu



### POZOR!

**Nikdy nezavádějte svařovací drát současně do obou průvlatů. Přístroj používejte vždy s vloženým svařovacím drátem.**

- Přerušte podávání hmoty pomocí **vypínače pohonu (2)**
- Nasměrujte **předeřhřivací trysku (9)** na svařovanou oblast
- Kývavými pohyby předeřhřejte svařovanou oblast
- Namiřte přístroj na připravenou svařovanou oblast a opět stiskněte **vypínač pohonu (2)**
- Proveďte testovací svar v souladu s návodem ke svařování poskytnutým výrobcem materiálu a národními normami nebo směrnicemi
- Zkontrolujte testovací svar
- Podle potřeby přizpůsobte nastavení teploty a zpracovávané množství
- Při delším svařování můžete zajistit **vypínač pohonu (2)** pomocí **aretace pohonu (4)** a nastavit tak režim trvalého provozu

## Vypnutí přístroje

- Povolte **aretaci pohonu (4)** a uvolněte **vypínač pohonu (2)**. Odstraňte svařovaný materiál ze svařovací patky tak, aby při dalším spuštění nedošlo k poškození svařovací patky
- Vypněte ohřev **tlačítkem Enter (26)**
- Nechejte přístroj vychladnout
- Vypněte **hlavní vypínač (1)**



## Další nastavení

### Nastavení kontrastu



Za nepříznivých světelných podmínek a při kolísání okolní teploty můžete v pracovním okně nastavit pomocí **tlačítka Back (25)** kontrast displeje.

### Zapnutí/vypnutí ohřevu



Při delším přerušení (v pohotovostním stavu) můžete v pracovním okně vypnout ohřev plastu a vzduchu pomocí **tlačítka Enter (26)**.

## Aktivace blokování tlačítek

1. Nabídka



2. Blokování tlačítek



3. Aktivace



Pokud bylo aktivováno blokování tlačítek, zobrazí se na displeji symbol blokování tlačítek.

Blokování můžete kdykoliv zrušit takto:

### Deaktivace blokování tlačítek

1. Back



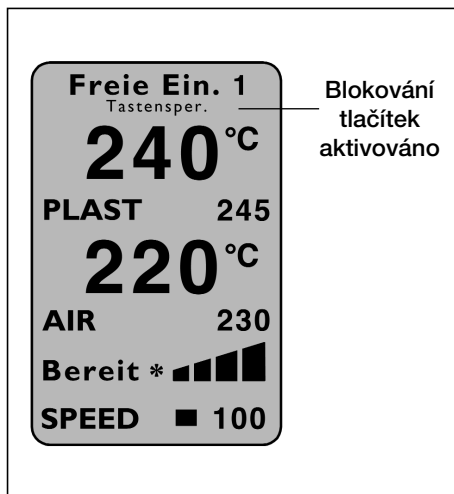
2. Reset



3. Vybrat



Potvrzení tlačítkem Select musí být provedeno bezprostředně po resetování!



## Navádění pomocí nabídek

## Nabídka

Nabídka



Výběr



Vybrat

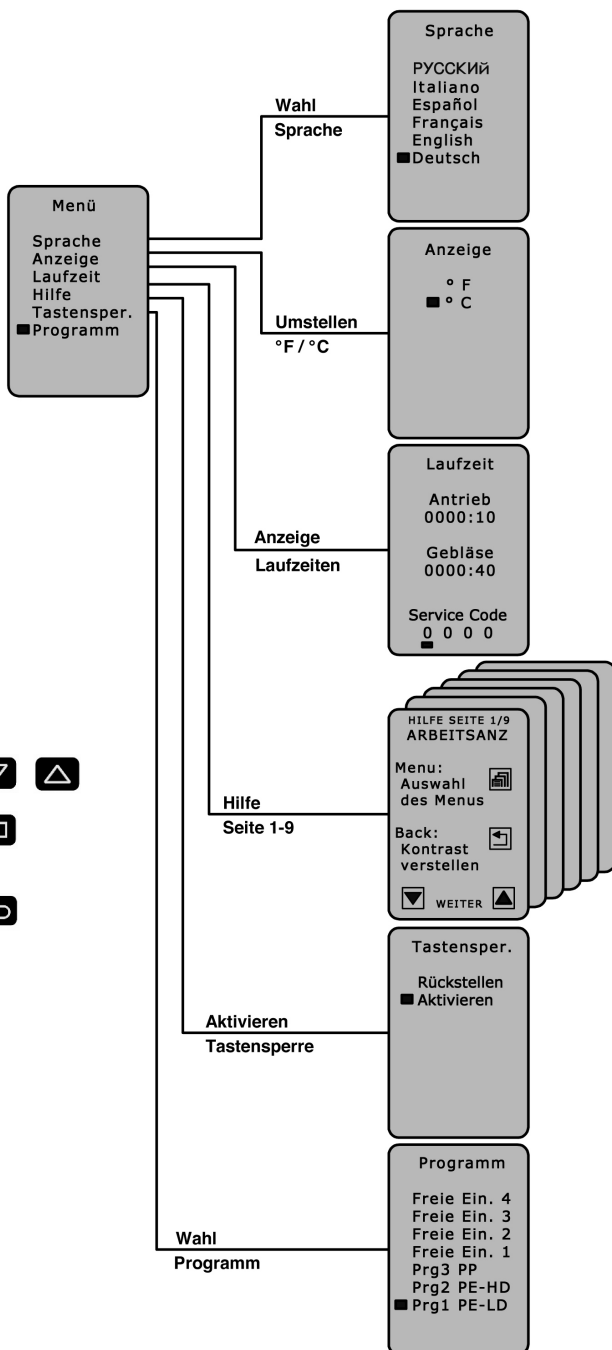


## Funkce

Výběr



Vybrat

A zpět Zpět do  
pracovního  
okna Výběr

## Programování parametrů svařování

Nabídka



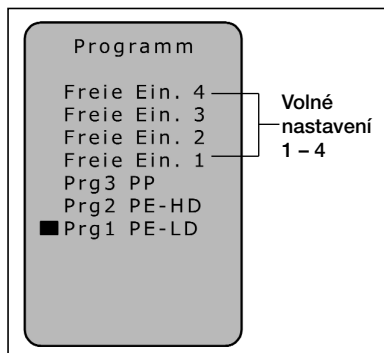
Vybrat program



Výběr



Vstup



Ruční extrudér je vhodný pro zpracování následujících typů termoplastů:

- PP/PE-HD/PE-LD

1 – 3 obsahují přednastavené hodnoty, které lze během svařování přizpůsobovat. Úpravy se neukládají!

Volná nastavení 1 – 4 jsou předem nastavena z výroby a lze je volně programovat. Parametry zůstávají uloženy i po vypnutí přístroje.

| Svařovací program     | Pož. hodnota pro plast [°C] | Pož. hodnota pro vzduch [°C] |
|-----------------------|-----------------------------|------------------------------|
| Volné nastavení 1 – 4 | 230                         | 260                          |
| Prg1 PE-LD            | 220                         | 260                          |
| Prg2 PE-HD            | 230                         | 260                          |
| Prg3 PP               | 240                         | 260                          |

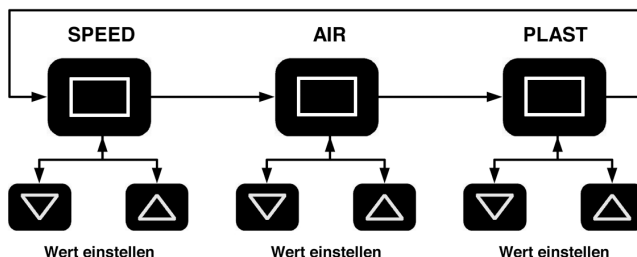
Aktuálně nastavený **svařovací program (17)** je viditelný v pracovním okně.

### Nastavení zpracovávaného množství

- Stisknutím **tláčítka Select (28)** přemístíte kurzor do polohy «SPEED» (Rychlost).
- Pomocí **tláčítka Up (29)** nebo **Down (27)** nastavte zpracovávané množství (60 až 100).

### Nastavení teplot plastu a vzduchu

- Stisknutím **tláčítka Select (28)** přemístíte kurzor do polohy «PLAST» nebo «AIR» (Vzduch).
- Nastavte teplotu pomocí **tláčítka Up (29)** nebo **Down (27)**.



## Výměna svařovací patky

- Výměnu svařovací patky je nutno provádět na přístroji zahřátém na provozní teplotu.



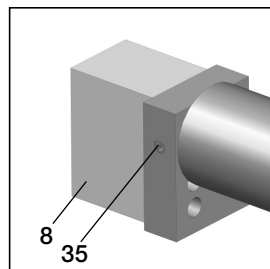
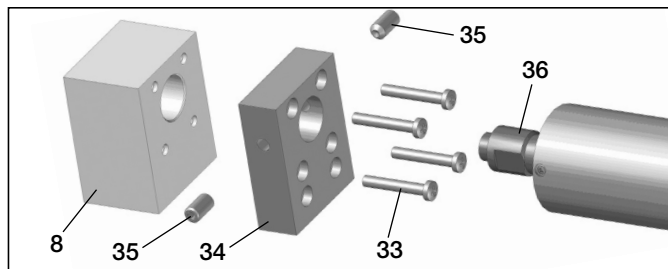
**Pracujte pouze v rukavicích odolných proti vysokým teplotám.  
Nebezpečí popálení!**

### • Demontáž



Přístroj zahřátý na provozní teplotu vypněte a odpojte od elektrické sítě

- Po povolení **svěracích šroubů (35)** sejměte **svařovací patku (8)** s **držákem svařovací patky (34)** z **trysky extrudéru (36)**
  - **Trysku extrudéru (36)** při každé výměně svařovací patky očistěte od zbytků svařování; přitom se ujistěte, že je pevně přišroubovaná
  - Po povolení **upevňovacích šroubů (33)** sejměte **svařovací patku (8)** z **držáku svařovací patky (34)**
- ### • Montáž
- Namontujte **svařovací patku (8)** uzpůsobenou pro daný svar na **držák svařovací patky (34)** pomocí **upevňovacích šroubů (33)**
  - **Svařovací patky (8)** a **držák svařovací patky (34)** musejí být dobře utaženy **svěracími šrouby (35)**



8 Svařovací patka  
33 Upevňovací šroub  
34 Držák svařovací patky

35 Svěrací šroub  
36 Tryska extrudéru

## Chybová hlášení

Pokud dojde k chybě, zobrazí se tato na **ukazateli stavu (30)** (např. **Err04** Motor je přehřátý).

### Zobrazení symbolu **ErrXX**

Při výskytu chyby se vypíná ohřev vzduchu a plastu i motor pohonu!



Pokud se tak nestane, musíte přístroj ihned odpojit od elektrické sítě!

### Další postup při zobrazení na ukazateli stavu pohonu (30) **ErrXX**

- Poznamenejte si chybový kód
- Povolte **aretaci pohonu (4)** a uvolněte **vypínač pohonu (2)**.
- Vypněte **hlavní vypínač (1)**



Přístroj znovu zkontrolujte, uveďte jej do provozu a dbejte na to, aby nedošlo k vnějšímu přehřívání ručního extrudéru

- Plast, který zůstal ve šnekovém dopravníku, pokud možno odstraňte
- Pokud k závadě dojde znovu, musíte přístroj odeslat ke kontrole do servisního střediska s uvedením chybového kódu.

Přístroj rozpoznává následující závady:

| Zobrazený symbol | Druh chyby                                                                  |
|------------------|-----------------------------------------------------------------------------|
| <b>Err01</b>     | Příliš vysoká teplota vzduchu nebo vadná teplotní sonda                     |
| <b>Err02</b>     | Příliš vysoká teplota plastu nebo vadná teplotní sonda                      |
| <b>Err04</b>     | Příliš vysoká teplota vinutí motoru, motor je přehřátý                      |
| <b>Err08</b>     | Přehřívání topného článku pro ohřev vzduchu nebo výpadek motoru ventilátoru |
| <b>Err10</b>     | Příliš vysoká teplota elektroniky                                           |
| <b>Err40</b>     | Zkrat teplotní sondy pro snímání teploty plastu                             |

Pokud dojde k několika chybám současně, např. **Err02** a **Err04**, zobrazí se symbol **Err06**. Další kombinace jsou označeny písmeny A, B, C, D, E a F, např. **Err08** a **Err02** oddíl **Err0A**.

## Ochrana pohonu proti přehřívání

Pokud dojde k přehřátí pohonu vnějšími vlivy nebo při příliš nízké teplotě plastu, vypne interní teplotní jistič pohon (viz **Err04**).

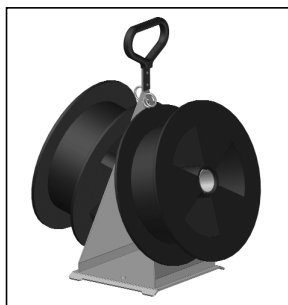
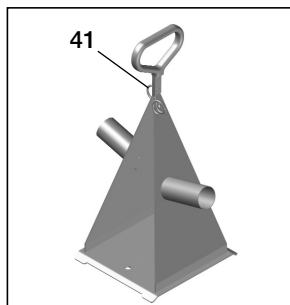
## Ochrana pohonu proti rozběhu

Motor pohonu je zajištěn proti samovolnému spuštění po výskytu chyb, např. **Err04** přehřátí. Na **ukazateli stavu pohonu (30)** se zobrazí výzva «Press any key» (Stiskněte libovolné tlačítko), zatímco motor pohonu zůstává zablokovaný. Po odstranění chyby stiskněte libovolné tlačítko na **ovládaci jednotce (32)**. Na **ukazateli stavu pohonu (30)** zmizí výzva «Press any key» (Stiskněte libovolné tlačítko).



Můžete pokračovat v práci.

Smí se používat pouze **příslušenství dodané firmou Leister**.

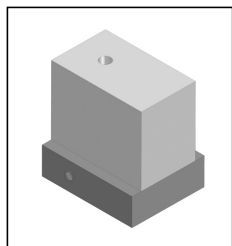


#### **Přenosná odvíječka drátu**

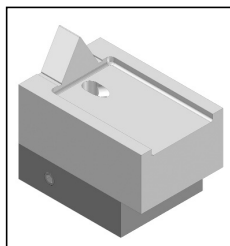
- Zařízení je určeno pro dva svitky drátu o průměru 300 mm
- K zajištění optimálního odvíjení drátu musíte svařovací drát provléknout příslušným **okem (41)**

#### **Sortiment svařovacích patek WELDPLAST S6 standard**

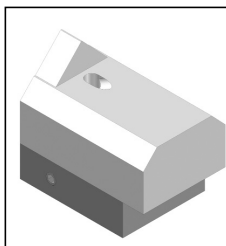
Společnost Leister Process Technologies nabízí pro všechny běžné tvary svarů odpovídající svařovací patky v různých velikostech:



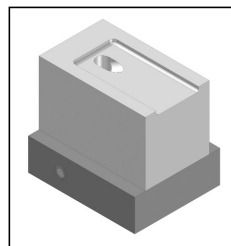
**Polotovár**



**Svar V**



**Koutový svar**



**Přeplátovaný svar**



## Údržba



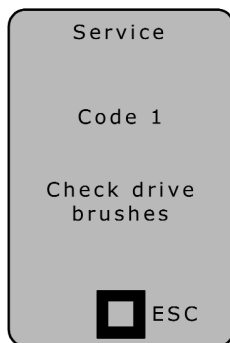
- Zkontrolujte, zda nedošlo k mechanickému a elektrickému poškození **přívodního kabelu (14)** a zástrčky.



- **Trysku extrudéru (32)** musíte při každé výměně svařovací patky očistit od zbytků svařovaného materiálu.

## Servis a opravy

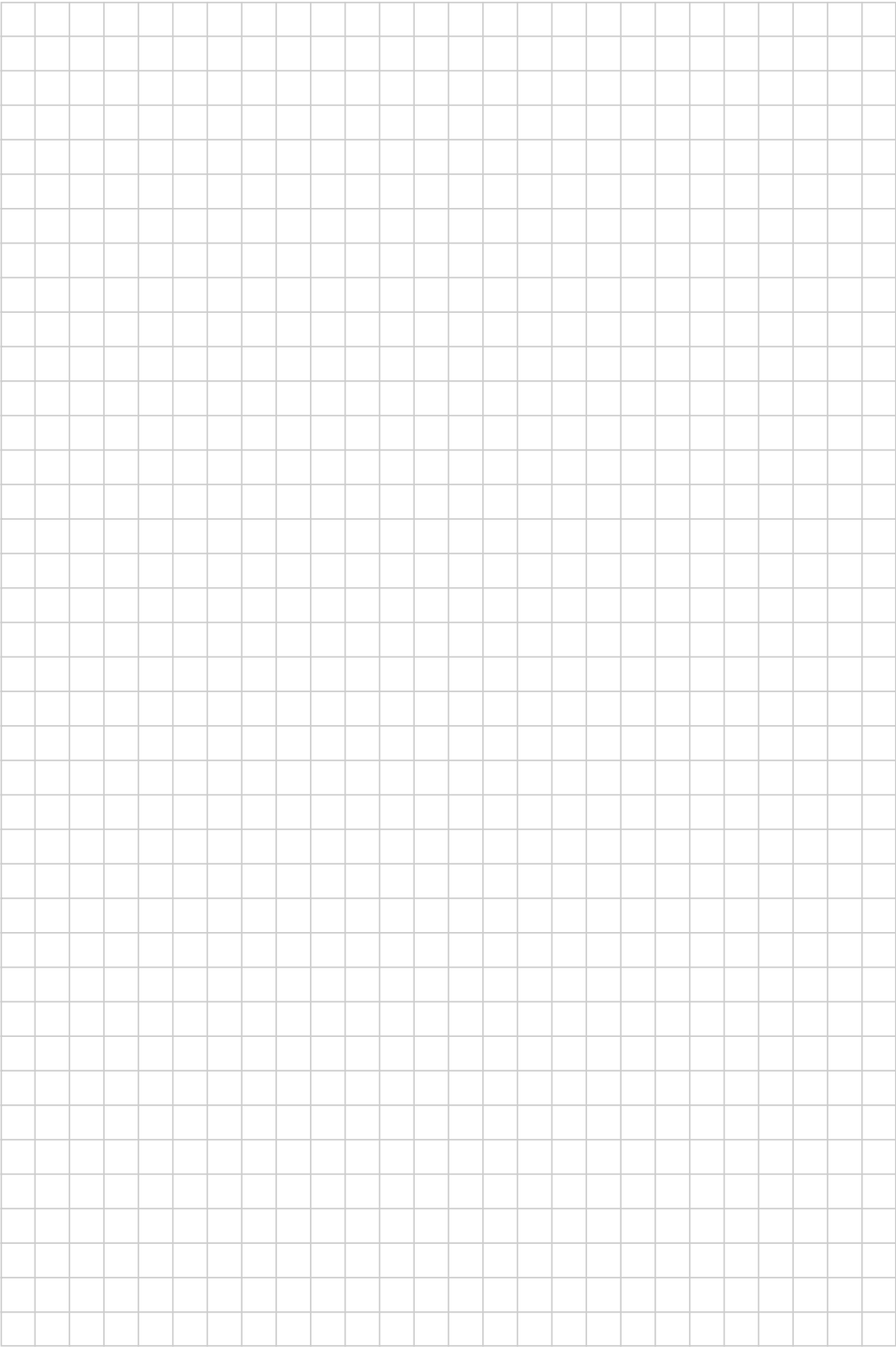
- Opravy nechejte provádět výhradně v **autorizovaných servisech společnosti Leister**. Tyto servisy vám zaručí poskytnutí řádné a spolehlivé **opravy do 24 hodin** s použitím originálních náhradních dílů podle schémat zapojení a seznamů náhradních dílů.
- Pokud se na zařízení WELDPLAST S6 zobrazí po zapnutí přístroje servisní displej se **servisním kódem 1**, musí provést **autorizovaný servis společnosti Leister** kontrolu stavu uhlíků a případně vyměnit uhlíkové kartáčky pohonu.
- Okno s hlášením můžete opat skryt pomocí tlačítka Select (28).
- S ruční  extrudérem můžete ještě chvíli pracovat.
- Pokud nevyměníte uhlíkové kartáčky během stanovené lhůty, bude pohon aktivní do dosažení mechanického dorazu uhlíků. Na displeji se nezobrazí žádné chybové hlášení, pohon se však již nerozběhne.

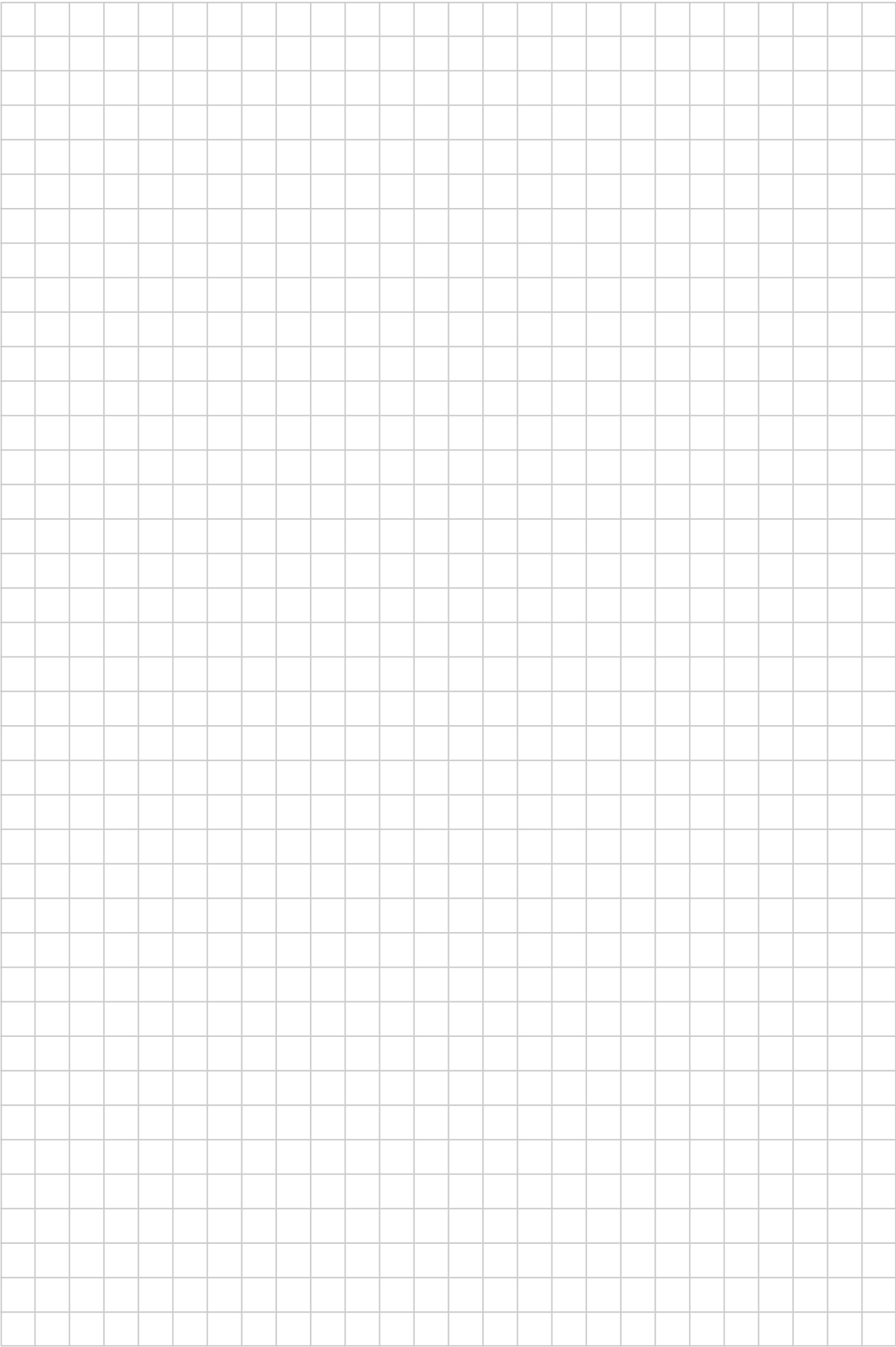


## Záruka

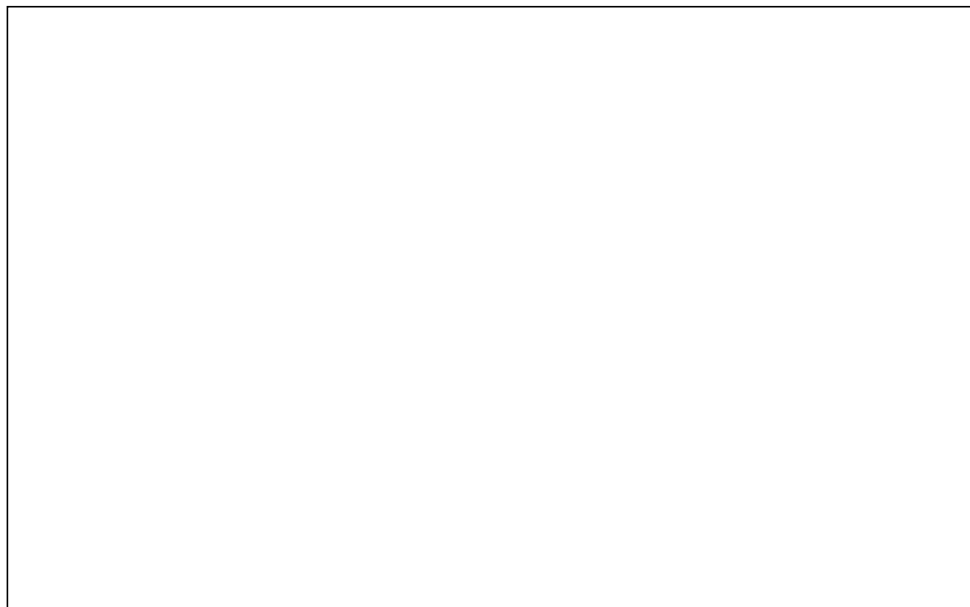
- Na tento přístroj poskytujeme obecnou záruku v trvání (1) roku od data nákupu (doklad – faktura nebo dodací list). Vzniklé závady budou odstraněny náhradní dodávkou nebo opravou. Topné články jsou z této záruky vyjmuty.
- Další nároky, s výhradou zákonných ustanovení, jsou vyloučeny.
- Na škody způsobené přirozeným opotřebením, přetěžováním nebo nesprávným použitím se záruka nevztahuje.
- Nároky na poskytnutí záruky se nevztahují na přístroje, které zákazník přestavěl nebo změnil.

## Technické změny vyhrazeny





Vaše autorizované servisní středisko:



Leister Process Technologies  
Galileo-Strasse 10  
CH-6056 Kaegiswil/Svýcarsko

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

[www.leister.com](http://www.leister.com)

[sales@leister.com](mailto:sales@leister.com)