

CLINOX ECO ENERGY



NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ

OBSAH:

1. ÚVOD	3
2. BEZPEČNOST PRÁCE	3
3. POPIS ZAŘÍZENÍ.....	5
4. UVEDENÍ DO PROVOZU.....	7
5. FUNKCE ZNAČENÍ (MARKING)	12
6. ÚDRŽBA	15
7. SERVIS.....	15
8. LIKVIDACE ODPADU.....	16

1. ÚVOD



UPOZORNĚNÍ: Seznamte se důkladně s obsahem tohoto návodu

1.1 OBECNÉ INFORMACE

Tento návod k obsluze a údržbě obsahuje informace o skladování, přepravě, uvedení do provozu, použití a údržbě příslušného zařízení.

Tento návod je nedílnou součástí stroje a musí být uchováván po celou dobu používání stroje.

Tento návod popisuje přístroj v momentě dodání.

1.2 APLIKAČNÍ JEDNOTKA

Clinox Eco Energy je elektrochemický systém pro úpravu obrobků z nerezové oceli.

Přístroj byl navržen a vyroben pro:

1. odstranění oxidů a skvrn po svařování nebo řezání na nerezové oceli
2. leštění svárů na nerezové oceli
3. značení nerezové oceli (na přání)

Ve výjimečných případech mohou po použití kapaliny (např. AISI 430) vystoupit na mimořádně citlivé oceli bílé skvrny. Jestliže si nejste jisti typem oceli, proveďte test na vzorku nebo se informujte u prodejce zařízení. Pokud je to nutné, výrobce Vám může dodat méně leptavou kapalinu použitelnou na více citlivou ocel.

Výrobce není odpovědný za škody vzniklé nesprávným používáním stroje jako:

1. nesprávné použití stroje nebo užívání stroje neproškolenými osobami
2. použití v rozporu s referenčními standardy
3. nesprávná instalace
4. nevyhovující hlavní napájení
5. nesprávná údržba
6. nepovolené modifikace stroje a neprofesionální opravy
7. použití neoriginálních náhradních dílů nebo dílů nspecifikovaných jako vhodný pro daný model
8. použití roztoků nedoporučených v tomto návodu
9. nedodržování návodu
10. neočekávané události
11. jiné nevhodné použití

2. BEZPEČNOST PRÁCE

CE Stroj je vyroben v souladu se zavedenými bezpečnostními normami EU a je opatřen značkou CE.








Čistící proces může být bezpečně prováděn pouze v případě, že jsou dodržována veškerá doporučení v tomto návodu a další obecné zásady bezpečnosti práce. Osoby zodpovědné za bezpečnost práce na konkrétních pracovištích musí zabezpečit seznámení a proškolení stanovených pracovníků pro práci s tímto zařízením. Především je třeba, aby se pracovníci seznámili s tímto návodem.

2.1 OBECNÁ PRAVIDLA

Při práci se strojem používejte ochranné pomůcky, jako jsou:

1. ochranné rukavice;
2. ochranné brýle;
3. filtrační maska (pokud nejsou výpary vzniklé při práci aktivně odsávány).

Při čištění, zvláště v malých prostorách, je třeba zajistit dostatečný přísun čerstvého vzduchu, neboť při pracovním procesu vznikají škodlivé plyny.

	<p>Prevence popálení V průběhu čistícího procesu mohou některé součásti, včetně čistící pistole, dosáhnout vysoké teploty (více než 180° C). Je nezbytné používat ochranné rukavice v případě ruční manipulace z nerezovým obrobkem během procesu čištění. Je rovněž nutné pracovat s ochrannými rukavicemi při manipulaci s čistícím roztokem. Podobně je třeba postupovat při výměně hrotů nebo návrků.</p>
	<p>Elektrolyt Čistící zařízení pro svou funkci vyžaduje speciální čistící roztok BOMAR (aktivní látkou je kyselina fosforečná), který dráždí pokožku a oční sliznici.</p>
   	<p>Během práce vždy používejte adekvátní ochranné prostředky, které zabrání přímému kontaktu s nechráněnou částí těla. Nepoužívejte čistící roztok, který není doporučen výrobcem a také neprovádějte žádné (ředicí) kombinace s jinými produkty. Čistící roztok BOMAR vždy uchovávejte na bezpečném místě a v originálním balení. Dbejte na těsnost uzávěru. V případě kontaktu roztoku s pokožkou, očima nebo v případě polknutí, postupujte dle instrukcí, uvedených na obalu (nádobě) roztoku. Kopii bezpečnostního listu si můžete vyžádat u: ALFA IN a.s. telefon: 568 840 009 e-mail: info@alfain.eu</p>
	<p>Toxické plyny Musí být provedena řádná opatření k ochraně osob před vdechováním toxických plynů, které mohou vznikat při čistícím procesu. <u>Tento přístroj nemá účinné filtrační nebo odsávací zařízení, je tedy nutné provozovat stroj při zabezpečeném funkčním filtračním odsávacím zařízení.</u> <u>Pokud není možné použít filtrační odsávací zařízení, použijte filtrační masku podle typu použitého elektrolytu (FFP2, FFP1...).</u> FFP2 (Tig Bomar, Brill Bomar) FFP1 (Neutral Bomar)</p>



Úrazy elektrickým proudem

Úraz el. proudem může být smrtelný.

Nikdy se nedotýkejte částí pod proudem.

Pokud máte pocit , že u Vás došlo třeba jen k nepatrnému zásahu el. proudem během práce, vypněte zařízení a dále ho nepoužívejte, dokud není problém odstraněn.

Pravidelně kontrolujte přívodní kabeláž a případně jakéhokoliv poškození je vyměňte.

Údržba elektrických komponent může být prováděna pouze za předpokladu, že zařízení je odpojeno od sítě.

Nikdy nepoužívejte zařízení bez ochranného krytu. Poškozené část nahradte vždy originálními náhradními díly.

Nikdy nepřipojujte zařízení přímo bez ochranných el. zařízení (jističe, pojistky apod.) a vždy se přesvědčte, je-li zapojen ochranný zemnicí vodič.

Veškerá údržba musí být prováděna pouze kvalifikovanou osobou.

2.2 OCHRANA ZAŘÍZENÍ

Tepelná ochrana

V případě přehřátí invertoru přestane zařízení fungovat. Když se teplota invertoru navrátí zpět do normálních hodnot, zařízení automaticky zapne přívod elektrické energie.

OCHRANA proti zkratu

Stroj je vybaven ochranným zařízením proti zkratu mezi hrotem a obrobkem. Při práci na maximální úrovni proudu a přetečení elektrolytu, může být ochrana proti zkratu často aktivována. V tomto případě snižte úroveň proudu nebo průtok elektrolytu.

3. POPIS ZAŘÍZENÍ

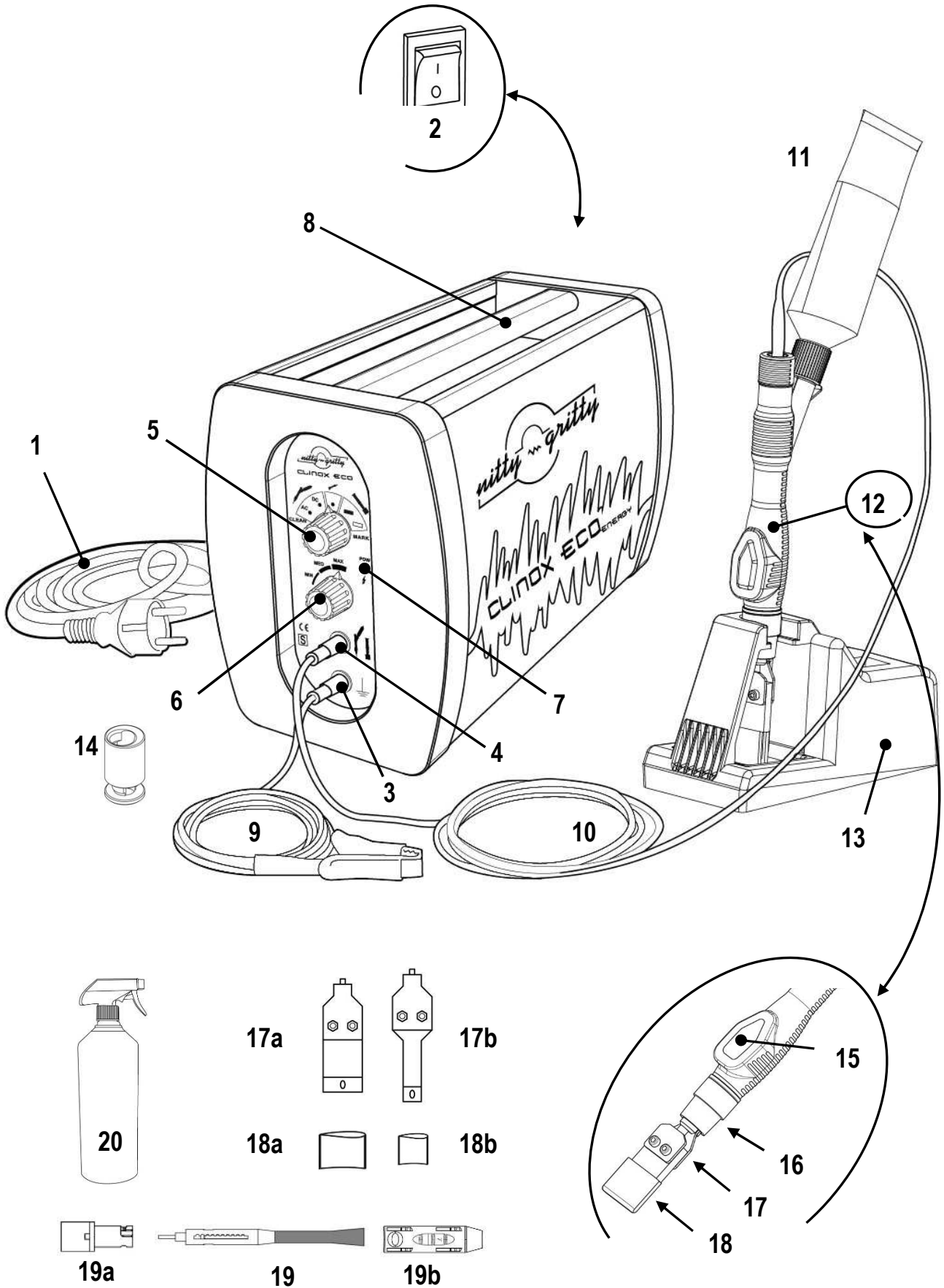
3.1 TECHNICKÁ DATA

MODEL	CLINOX ECO ENERGY
NAPĚTÍ	Viz zadní panel
FREKVENCE	50/60 Hz
VÝKON	450 W
ROZSAH NAPĚTÍ	10/30V AC/DC
TŘÍDA IZOLACE	IP23
HLUČNOST	< 10 dB (A)
HMOTNOST (bez roztoku)	7 kg
ROZMĚRY STROJE	330x230x240 mm

3.2 POUŽITÍ

Zařízení pro elektrolytické čištění CLINOX ECO ENERGY bylo navrženo a vyrobeno pro odstranění oxidační vrstvy při svařování a řezání nerez. Odstraňuje oxidy a skvrny způsobené hořením ze všech typů nerez. Ve výjimečných případech mohou po použití kapaliny (např. AISI 430) vystoupit na mimořádně citlivé oceli bílé skvrny. Jestliže si nejste jisti typem oceli, proveďte test na vzorku nebo se informujte u prodejce zařízení.

3.3 POPIS



Označení	Popis
1	Síťový kabel
2	Hlavní vypínač
3	Konektor pro připojení zemního kabelu
4	Konektor pro připojení propojovacího kabelu
5	Enkodér metody (čistění, leštění)
6	Enkodér proudu
7	LED - stroj zapnut
8	Madlo
9	Zemnicí kabel s kleštěmi
10	Propojovací kabel k hořáku
11	Nádobka s elektrolytickým roztokem
12	Hořák
13	Držák hořáku
14	Rozšíření pro držák hořáku
15	Tlačítko přítoku elektrolytu
16	Šroub
17	Grafitový hrot (a – standard, b – úzký)
18	Návlak (a – standard, b – úzký)
19	Štětec Clinox (a – adaptér, b – pouzdro)
20	Neutralizační roztok Inox Fit

3.4 PŘENÁŠENÍ STROJE

Jednotka smí být přenášena pomocí pevného madla na horní straně stroje.

3.5 SKLADOVÁNÍ STROJE

Zařízení musí být skladováno na suchém a bezpečném místě, je nutné se vyvarovat poškození elektronických částí.

3.6 SOUČÁSTI DODÁVKY

- ks 1 CLINOX ECO ENERGY stroj
- ks 1 Hořák
- ks 1 Držák hořáku
- ks 1 Zemnicí kabel
- ks 1 Propojovací kabel k hořáku
- ks 1 Návod k obsluze a údržbě
- ks 1 Grafitový hrot Standard 90°
- ks 1 Grafitový hrot Úzký 90°
- ks 1 Clinox Eco štětec + adaptér (19a) + pouzdro (19b)

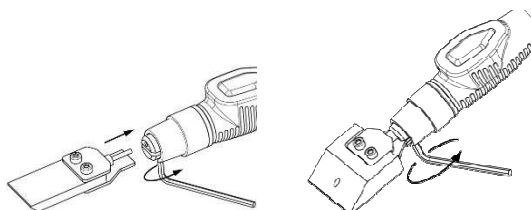
4. UVEDENÍ DO PROVOZU

4.1 NASAZENÍ HROTU A ŠTĚTCE

Hrot

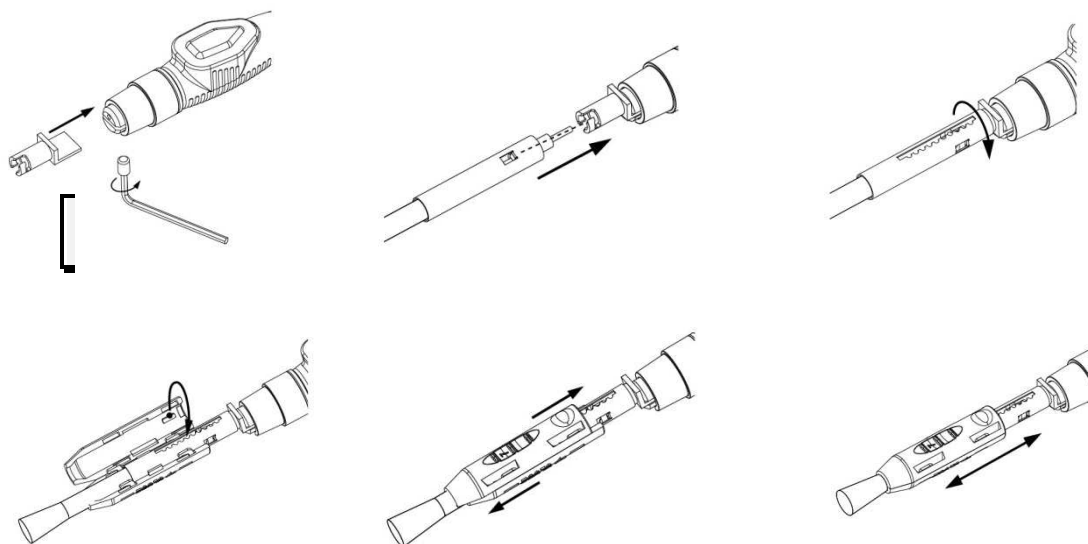
1. Pomocí 2,5mm imbusového klíče uvolněte šroub **16** na hořáku.

2. Vložte hrot do hořáku a utáhněte šroub pomocí imbusového klíče 2,5 mm.



Štětec

1. Vložte adaptér **19a** do hořáku a upevněte jej šroubem.
2. Vložte štětec do adaptéru .
3. Otočte štětcem, aby zapadl do adaptéru.
4. Nasadte na štětec pouzdro **19b** a zavřete je.
5. Posunem pouzdra regulujete délku vláken štětce.



UPOZORNĚNÍ:

Štětec je ihned po nainstalování ihned připraven k použití, na rozdíl od hrotu, na který je nejprve potřeba nasadit návlek.

Poznámka:

Správné použití štětce Clinox

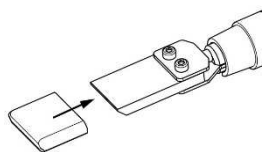
Vlákna štětce mají vyčnívat maximálně 15 mm. Posunem pouzdra si nastavíte správnou délku vláken.

4.2 NASAZENÍ NÁVLEKU

Návleky jsou vyrobeny ze speciálního materiálu odolného proti kyselinám a vysoké teplotě.

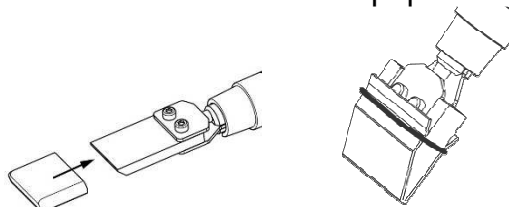
1. TIG BOND návleky

Nasadte návlek na hrot.



2. BOND návlek

Nasadte návlek na hrot a připevněte jej O-kroužkem.



UPOZORNĚNÍ:




V případě, že návlek není správně upevněn, může dojít ke zkratu v důsledku kontaktu grafitového hrotu a obrobku.


4.3 ELEKTROLYTICKÉ ROZTOKY

UPOZORNĚNÍ:

Při manipulaci s roztoky používejte ochranné rukavice a brýle.
Ujistěte se, že používáte správný elektrolyt.

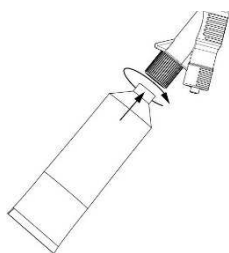
1. Neutral Bomar – roztok k čištění svarů
2. Tig Bomar – roztok k čištění svarů
3. Brill Bomar – roztok k leštění svarů

	Ozn.	Popis	
	11a	<u>NEUTRAL BOMAR</u> <i>Čistící roztok</i>	CLXTIG002516.20 (Balení: 20x100ml)
	11b	<u>TIG BOMAR</u> <i>Čistící roztok</i>	CLXTIG002520.20 (Balení: 20x100ml)
	11c	<u>BRILL BOMAR</u> <i>Čistící & Leštící roztok</i>	CLXTIG002518.20 (Balení: 20x100ml)
	20	<u>INOX FIT</u> <i>Neutralizační roztok po čištění / leštění / značení</i>	ESXFIT000001.06 (Balení: 6x1L)

	26	<u>MARKING ELECTROLYTE</u>	CLXMKG000005.100 (Pack: 1x100ml)
	27	<u>EROSION ELECTROLYTE</u>	CLXMKG000004.100 (Pack: 1x100ml)

Nasazení tuby na hořák

1. Povolte uzávěr tuby a odstraňte ochrannou fólii.
2. Přišroubujte tubu na hořák.



4.4 ČIŠTĚNÍ/ LEŠTĚNÍ

1. Enkodérem **5** vyberte požadovanou metodu.

AC čišťení
DC leštění



čištění se štětcem

Použití štětce je ideální v místech, která jsou s hrotem obtížně dostupná (např. rohy).

Správné kombinace

Metoda	Nástroj	Roztok
Čištění	Grafitový hrot + Tig Bond návlek	Neutral/Tig/Brill Bomar
	Štětce	Neutral/Tig/Brill Bomar
Leštění	Grafitový hrot + Tig Bond návlek	Brill Bomar
	Štětce	Brill Bomar

2. Enkodérem **6** regulujte velikost elektrického proudu

2.1 Čištění a leštění s hrotem a návlekm

Clinox Eco Energy umožňuje regulaci elektrického proudu. Pracovní rychlost se zvyšuje úměrně s elektrickým proudem.

Výstupní napětí je automaticky regulováno invertorem.

V případě pochybností proveďte předběžné testy, aby se zabránilo poškození obrobku nebo popálení návleku.

2.2 Čištění a leštění se štětcem Clinox

Pokud zvolíte enkodérem metody **5** čištění se štětcem, bude velikost elektrického proudu stálá a uživatel ji nemůže měnit. Při čištění svarů pomocí štětce vždy používejte toto nastavení.

Při leštění se štětcem Clinox vyberte enkodérem **5** metodu DC a enkodérem **6** regulujte elektrický proud.

4.5 PŘIPOJENÍ K ELEKTRICKÉ SÍTI

Před připojením stroje do elektrické sítě se ujistěte, že:

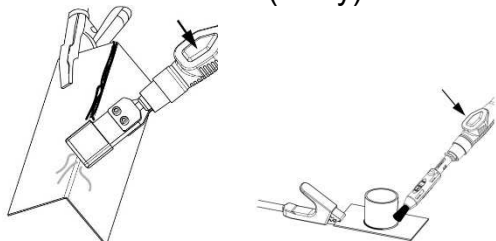
1. Síť je vybavena zemnicím vodičem.
2. Síť má dostatečnou kapacitu pro tento stroj.
3. Síť má nadproudovou ochranu nebo ochranu proti zkratu, automatické vypnutí podle typu zemnění.
4. Izolace kabelů, hořák, zásuvka a zástrčka jsou v pořádku.

Poté přistupte k instalaci zařízení:

1. Připojte jeden konec propojovacího kabelu **10** do konektoru na horní straně hořáku a druhý konec do konektoru **4** na předním panelu stroje.
2. Připojte zástrčku zemnicího kabelu **9** do konektoru **3** na předním panelu stroje.
3. Připněte zemnicí kleště k nerezovému obrobku, který budete čistit nebo leštit.
4. Síťovou vidlici zasuňte do zásuvky, která odpovídá parametrům výrobního štítku umístěného na zadním panelu stroje.
5. Zapněte stroj hlavním vypínačem **2**.

4.6 PROCES ČIŠTĚNÍ/LEŠTĚNÍ

1. Zmáčkněte tlačítko **15** na hořáku pro přísun roztoku BOMAR z tuby. Po každém zmáčknutí počkejte 2/3 s před dalším stiskem, abyste dali čerpadlu čas se naplnit. Při prvním plnění opakujte tuto operaci 4/5 krát.
2. Přiložte hrot/štětec k nerezovému dílci, který má být čištěn/leštěn.
3. Mírným přitlakem pohybujte hořákem po sváru až do doby, kdy je odstraněna všechna nečistota (oxidy) ze sváru.



UPOZORNĚNÍ:

Leštění vyžaduje větší množství elektrolytického roztoku než čištění.

Návlek/štětec musí být stále nasáklý BOMAREM. Vyměňte návlek/štětec za nový, kdykoli použitý návlek/štětec nese stopy opotřebování nebo se zdá být popálený.

Nikdy nepoužívejte hrot bez návleku BOND.

Jak používat štětec správně

Při práci držte štětec vždy v kolmé poloze ke svaru a nasáklý elektrolytickým roztokem.

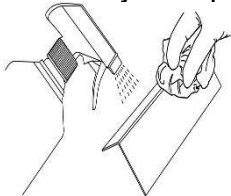
4.7 PO ČIŠTĚNÍ/LEŠTĚNÍ

1. Odložte hořák na odkládací držák.
2. Odpojte zemnicí kleště z čistěného předmětu.

VELMI DŮLEŽITÉ

1. Po dokončení práce rychle odstraňte z obrobku zbývající elektrolyt. Pokud tak neučiníte, objeví se na obrobku bílé skvrny, které půjdou odstranit jedině opakováním procedury čištění.

2. Nastříkejte na povrch roztok Inox Fit **20**, za účelem neutralizace elektrolytu.



3. Otřete povrch hadříkem z mikrovlákna namočeným v čisté vodě.
4. Otřete povrch suchým hadříkem z mikrovlákna.

4.8 VYPNUTÍ STROJE

1. Vypněte stroj hlavním vypínačem na zadním panelu.
2. Odpojte stroj od sítě vytažením vidlice ze zásuvky.
3. Proveďte údržbu stroje.

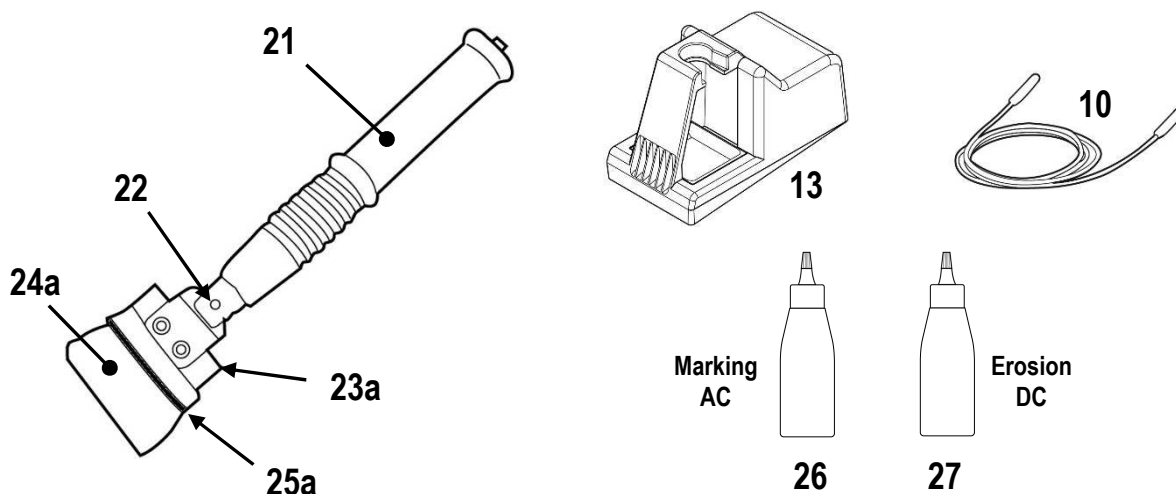
5. FUNKCE ZNAČENÍ (MARKING)

5.1 ZÁKLADNÍ INFORMACE

Další funkcí zařízení je elektrochemické značení nerezových ocelí. Principiálně se jedná o elektrolyzu neutrální kapaliny, která není korozivní ani dráždivá. Tmavší a výraznější značky jsou možné v rozsahu AC proudu, světlejší a čistší značky se dosahují v režimu DC proudu při použití elektro-erozivní kapaliny.

UPOZORNĚNÍ:

Značení (marking) vyžaduje MARKING KIT který je speciálním příslušenstvím na objednávku. **Není součástí dodávky stroje.**



Obr. Složení MARKING KITu

Označení	Popis
10	Propojovací kabel k hořáku
13	Držák hořáku

21	Rukojeť
22	Šroub
23a	Hrot
24a	Návlek
25a	O-kroužek
26	Značící elektrolyt
27	Erozivní elektrolyt

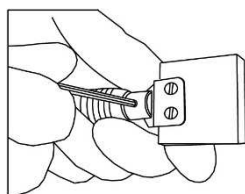
Matrice

Matrice pro značení jsou vyráběny v různých velikostech - od 25x15mm až 257x170mm podle požadavků zákazníků. Životnost matrice je zhruba 500 cyklů při správném používání.

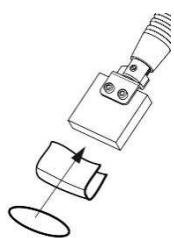
Zákazníci mohou využívat i tiskárny pro tisk matric ke značení např. sériových čísel, log a EC značek.

5.2 PŘÍPRAVA ZNAČENÍ

1. Uvolněte šroub **22** na rukojeti **21** pomocí 2,5 mm imbusovým klíčem
2. Vložte grafitový hrot do rukojeti a šroub utáhněte.



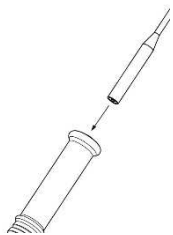
3. Nasadte plstěný návlek na grafitový hrot tak, aby byl celý zakrytý.
4. Návlek upevněte O-kroužkem.



UPOZORNĚNÍ:

Pokud není návlek dobře upevněn, může dojít ke zkratu mezi grafitovým hrotem, a obrobkem, nebo může být matrice hrotem poškozena.

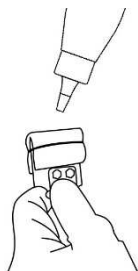
5. Přepínačem **5** vyberte funkci značení (červená oblast).
Černá linka (AC) pro tmavší a silnější značky (se značícím elektrolytem **26**).
Bílá linka (DC) pro světlejší značky (s erozivním elektrolytem **27**).
6. Při vypnutém stroji připojte propojovací kabel **10** k rukojeti hořáku **21** a druhý konec kabelu ke konektoru **4** na přední straně stroje.



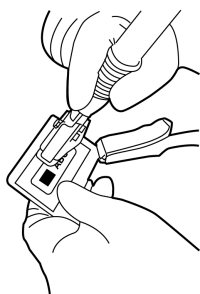
7. Připojte zemnicí kabel **9** ke konektoru **3**.
8. Připněte zemnicí kleště k dílci, který bude značen.
9. Zapojte stroj síťovým kabelem **1** do síťové zásuvky.

5.3 POSTUP ZNAČENÍ

1. Přiložte matrici na místo značení.
2. Navlhčete návlek několika kapkami roztoku **26/27**. Není nutné navlhčovat návlek po každém značení, jedno navlhčení může vystačit až na 15 po sobě jdoucích značení.



3. Zapněte stroj hlavním vypínačem na zadním panelu.
4. Několikrát přejeďte návlekiem po matrici. Pozor – nesmíte se dotknout nerezů mimo matrici, jinak poškodíte nerezový povrch značeného dílce.

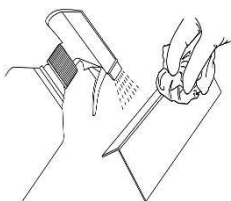


UPOZORNĚNÍ:

Pokud je stroj zapnutý, nikdy nepokládejte hrot s navlhčeným návlekiem na značený dílec. Došlo by k poškození nerezového povrchu.

5.4 PO ZNAČENÍ

1. Umístěte rukojeť do držáku.
2. Vypněte stroj hlavním vypínačem.
3. Sundejte ze značeného dílce zemnicí kleště a matrici.
4. Odpojte síťový kabel stroje ze sítě.
5. Nastříkejte na povrch značeného dílce roztok Inox Fit **20**, za účelem neutralizace elektrolytu.



6. Otřete povrch hadříkem z mikrovlákna namočeným v čisté vodě.
7. Otřete povrch suchým hadříkem z mikrovlákna.
8. Opláchněte matrici tekoucí vodou, abyste zabránili tvorbě inkrustací.

6. ÚDRŽBA

Upozornění:

Před každou údržbou vypněte stroj hlavním vypínačem a odpojte napájecí kabel od sítě.

6.1 BĚŽNÁ ÚDRŽBA

1. Před každou pracovní směnou zkontrolujte stav komponentů stroje a v případě potřeby je vyměňte.
2. Po ukončení práce sundejte návleky z hrotu a štětec z hořáku. Návleky i štětec propláchněte vodou.
3. Po vychladnutí vyčistěte hrot a špičku hořáku.

6.2 SPECIÁLNÍ ÚDRŽBA

1. Speciální údržbu provádí technik výrobce zařízení nebo autorizovaný servis.

7. SERVIS

7.1 POSKYTNUTÍ ZÁRUKY

1. Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj má v době dodání a po dobu záruky bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
2. Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem.
3. Záruční doba stroje je 24 měsíců od prodeje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven.
4. Záruční doba hořáku je 6 měsíců.
5. Podmínkou platnosti záruky je, aby byl čistící stroj používán odpovídajícím způsobem a k účelům, pro které je určen. Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad, nesplněním povinností majitele, jeho nezkušeností nebo sníženými schopnostmi, nedodržením předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným. Při údržbě stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.

6. V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje.
7. Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.
8. Jestliže se při záruční opravě vymění vadný díl, přechází vlastnictví vadného dílu na výrobce.
9. Jako záruční list slouží doklad o koupi (faktura) na němž je uvedeno výrobní číslo stroje.

7.2 ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ OPRAVY

1. Záruční opravy provádí výrobce nebo jím autorizované servisní organizace.
2. Obdobným způsobem je postupováno i v případě pozáručních oprav.
3. Reklamaci oznamte na tel. čísle 568 840 009, e-mailu: servis@alfain.com

8. LIKVIDACE ODPADU

UPOZORNĚNÍ:

Uživatel zařízení musí zabezpečit maximální ochranu životního prostředí.

8.1 POUŽITÉ NÁVLEKY

Jedná se o speciální odpad, se kterým musí být naloženo v souladu se všeobecně platnými předpisy.

8.2 KAPALNÝ ODPAD

Kapalný odpad vzniklý během procesu čištění /leštění musí být považován za nebezpečný odpad, který musí být likvidován v souladu se všeobecně platnými předpisy – viz příslušné bezpečnostní listy.

8.3 ELEKTROODPAD

Informace pro uživatele k likvidaci elektrických a elektronických zařízení v ČR:

Společnost ALFA IN a.s. jako výrobce uvádí na trh elektrozařízení, a proto je povinna zajistit zpětný odběr, zpracování, využití a odstranění elektroodpadu.

Společnost ALFA IN a.s. je zapsána do SEZNAMU individuálního systému (pod evidenčním číslem výrobce 01594/07-ECZ) a sama zajišťuje financování nakládání s elektroodpady.



- Tento symbol na produktech anebo v průvodních dokumentech znamená, že použité elektrické a elektronické výrobky nesmí být přidány do běžného komunálního odpadu.



Zákazník je povinen vrátit výrobek zpět ke svému prodejci a to buď osobně, nebo po vzájemné dohodě zajistí prodejce vyzvednutí přímo u zákazníka. Společnost ALFA IN a.s. zajistí vyzvednutí a likvidaci vyřazeného elektrozařízení na vlastní náklady od prodejce popř. dle dohody přímo od zákazníka.

Tento zpětný odběr elektrozařízení bude zajištěn do 5 kalendářních dnů od data oznámení záměru vrácení uvedeného zařízení.

Pro uživatele v zemích Evropské unie:

Chcete-li likvidovat elektrická a elektronická zařízení, vyžádejte si potřebné informace od svého prodejce nebo dodavatele.