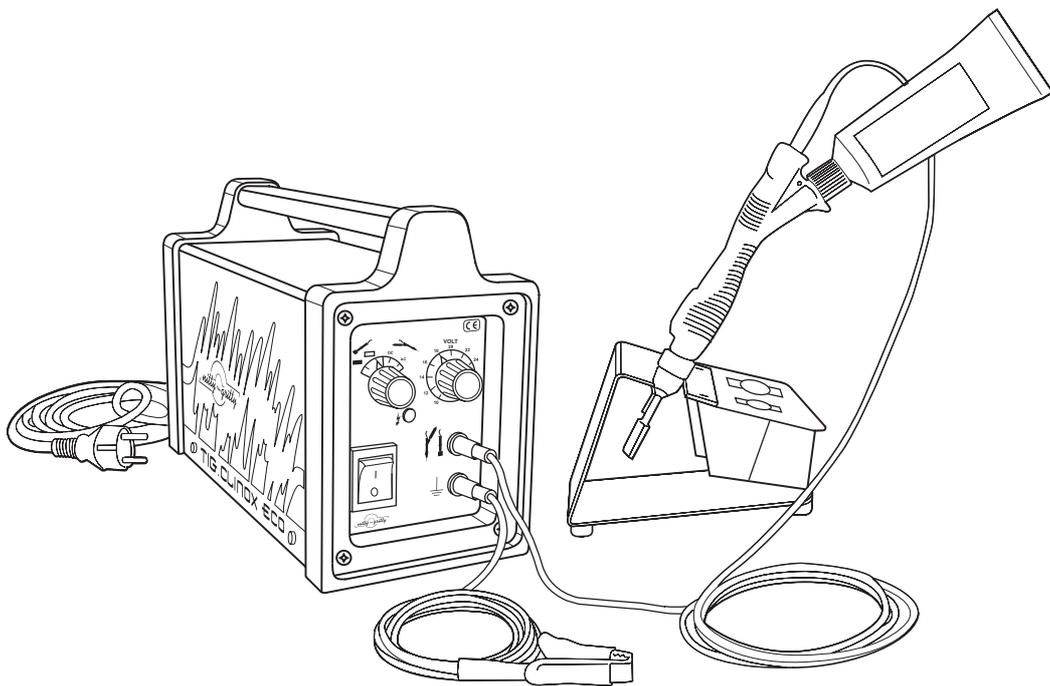


CLINOX ECO ref FSA710

TIG.CLINOX ECO



MANUALE D'USO
OPERATING MANUAL
MANUEL D'UTILISATION
BEDIENUNGSHANDBUCH

TIG.CLINOX ECO

MANUAL DE USO

NITTY-GRITTY S.r.l.
Spilamberto (MO) - ITALY - ☎ +39 (0)59
785210
www.nitty-gritty.it - info@nitty-gritty.it

TIG.CLINOX ECO

(Made in ITALY by NITTY-GRITTY)

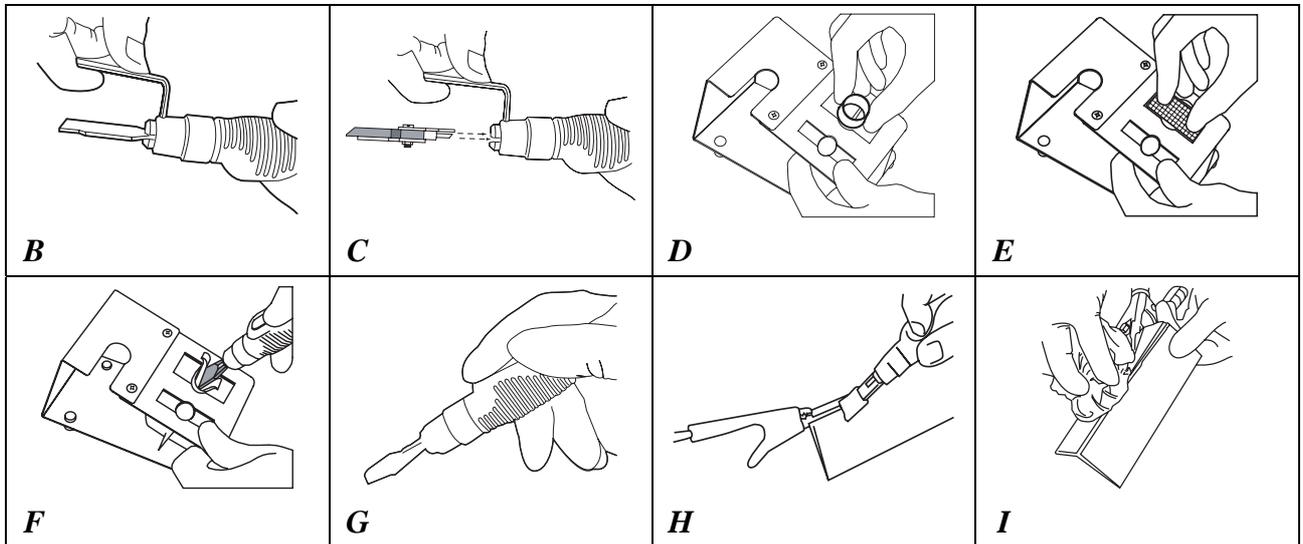
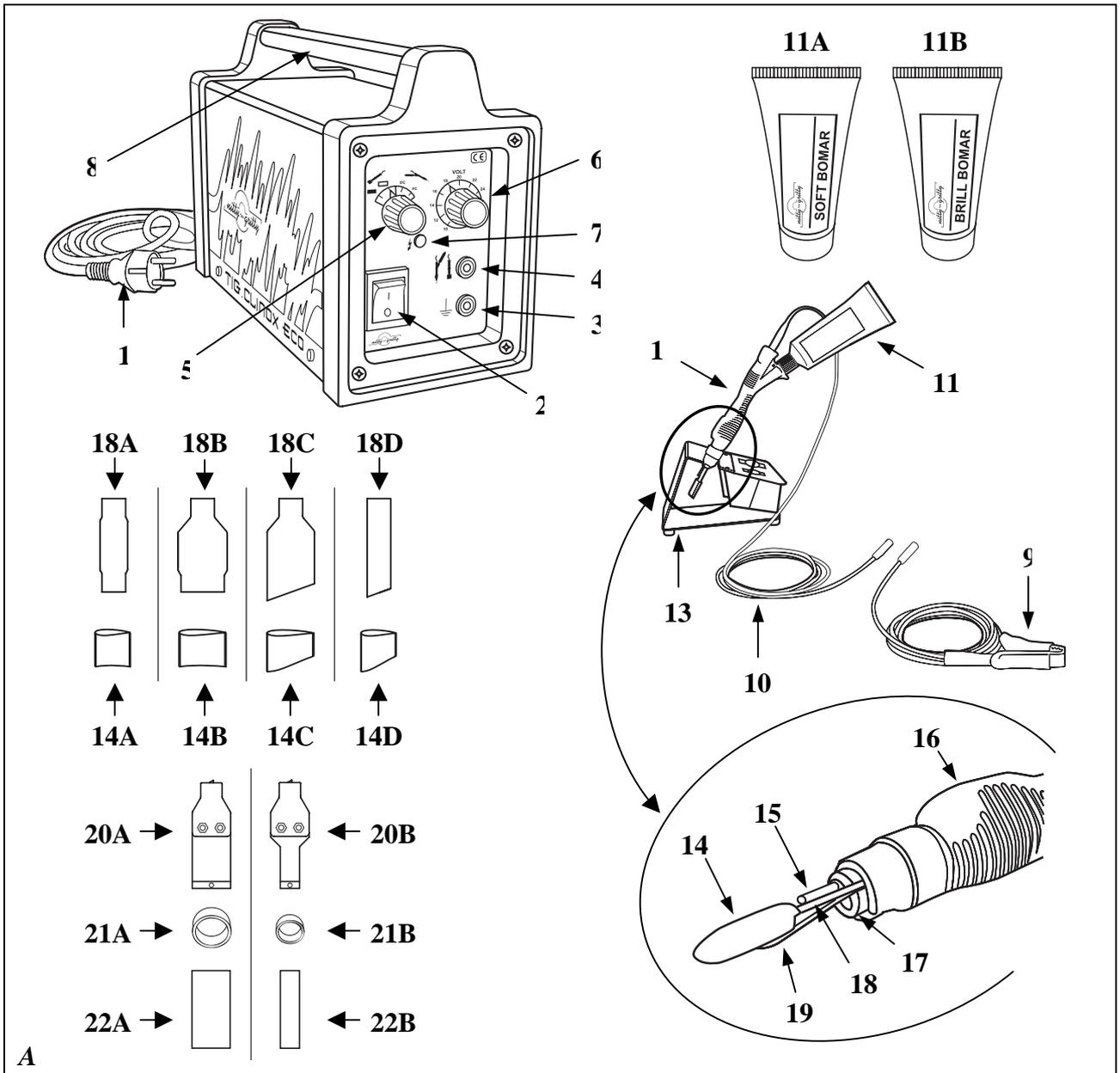


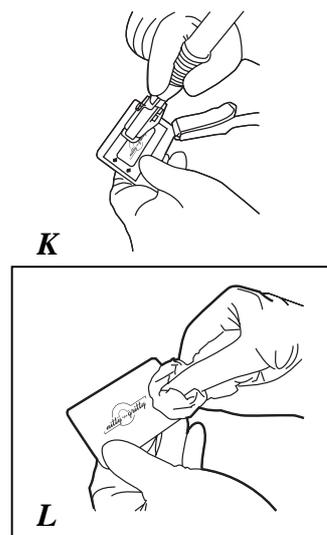
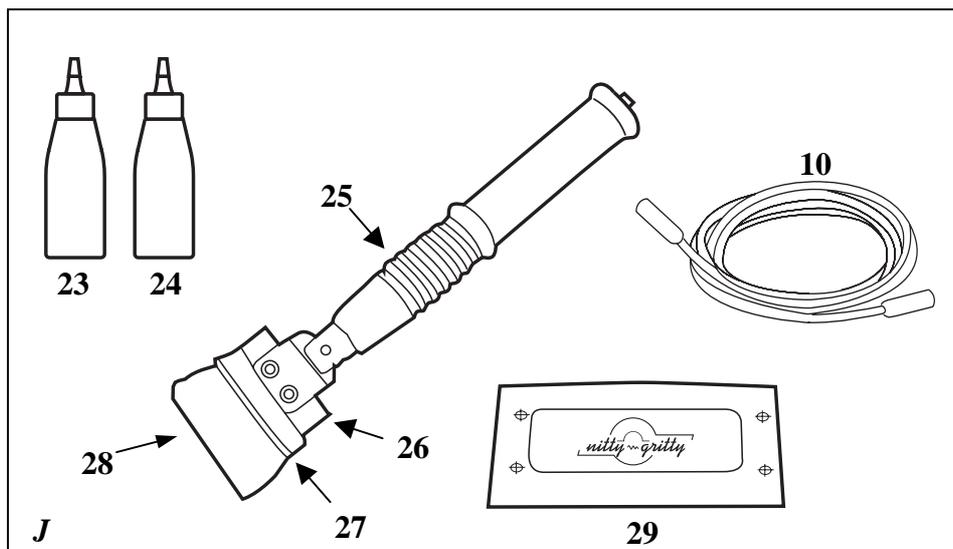
**NUMERO DI SERIE / SERIAL NUMBER / NUMÉRO DE SÉRIE /
SERIENNUMMER / NÚMERO DE SERIE**

**ANNO DI COSTRUZIONE / MANUFACTURED IN / ANNÉE DE
CONSTRUCTION BAUJAHR / AÑO DE FABRICACIÓN**

FRANÇAIS

.....





Références et emballages des consommables.

Nr.	Cod.	Note
9	CLX004004	1 Pz
10	CLX004002	1 Pz
11A	CLXTIG002514.20	100ml x 20 Pz
11B	CLXTIG002518.20	100ml x 20 Pz
14A	CLXTIG002591.10	10 Pz
14B	CLXTIG002581.10	10 Pz
14C	CLXTIG002582.10	10 Pz
14D	CLXTIG002592.10	10 Pz
15	CLX002232.10	10 Pz
18A	CLXTIG000656.10	10 Pz
18B	CLXTIG000556.10	10 Pz
18C	CLXTIG055660.10	10 Pz
18D	CLXTIG065660.10	10 Pz
19	CLX003022	1 Pz
20A	CLXTIG000956	1 Pz
20B	CLXTIG000955	1 Pz
21A	CLXTIG002580.10	10 Pz
21B	CLXTIG002595.10	10 Pz
22A	CLXTIG002535.10	10 Pz
22B	CLXTIG002532.10	10 Pz
23	CLXMKG00005.100 - (Marking)	100ml
24	CLXMKG00004.100 - (Erosion)	100ml
27	CLX004003	5 Pz
28	CLXMKG000006	20 Pz

29 → info@nitty-gritty.it



FRANÇAIS



Attention

Veiller à lire attentivement les instructions du présent manuel avant de procéder à quelque opération que ce soit. Le présent manuel fournit les informations nécessaires à l'installation, à la mise en marche, à l'utilisation et à l'entretien de la machine dans des conditions de sécurité. Le manuel fait partie intégrante de la machine et doit être conservé soigneusement pendant toute la durée de vie de cette dernière.

La langue officielle du constructeur pour la rédaction du manuel est l'italien. Le constructeur décline toute responsabilité dans le cas où les traductions dans d'autres langues ne refléteraient pas la version originale.

Le présent manuel reflète l'état de la machine au moment de la fourniture et ne pourra être considéré comme inadapté suite à des mises à jour sur la base de nouvelles expériences.

LE SERVICE D'ASSISTANCE CLIENTS NITTY-GRITTY (info@nitty-gritty.it) est la disposition des clients pour fournir toute information relative à l'achat, à l'utilisation et au réglage de la machine et de ses accessoires.



NORMES DE SECURITE



PREVENTIONS DES BRULURES

Durant le fonctionnement de la machine, les pièces soumises au traitement et certains composants de la torche peuvent atteindre des températures élevées (supérieures à 180°C).

Des gants de protection doivent être utilisés pour la manipulation des pièces et pour l'utilisation de la torche. Des précautions analogues doivent être respectées pour le retrait des tampons et des électrodes.



VAPEURS NOCIVES

Les opérations de traitement peuvent dégager des vapeurs nocives; respecter les précautions nécessaires pour prévenir les risques d'exposition de l'opérateur et autres personnes présentes à proximité.

La machine n'est pas dotée de dispositif d'aspiration; aussi, doit-elle toujours être utilisée avec un système d'aspiration approprié en marche.

SOLUTIONS ELECTROLYTIQUES

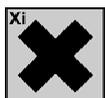
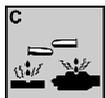
Le fonctionnement de la machine requiert l'utilisation des solutions électrolytiques **BOMAR**, produits corrosifs et irritants pour les yeux et pour la peau.

Il est nécessaire de faire usage de dispositifs de protection tels que gants et lunettes de sécurité ainsi que vêtements de protection durant l'utilisation de ces produits pour prévenir le risque de contact.

Ne pas utiliser de produits autres que ceux indiqués dans le présent manuel (différemment la garantie est invalidée) et ne pas mélanger ces produits à d'autres produits. Conserver les électrolytes en lieu sûr dans leur récipient d'origine.

En cas de contact accidentel avec les yeux ou avec la peau et en cas d'ingestion, veiller à respecter les instructions figurant dans les fiches de sécurité des produits.

La fiche de sécurité de la solution électrolytique peut être demandée à: **NITTY-GRITTY** (tél.: +39 059 785210; e-mail: info@nitty-gritty.it).



DECHARGES ELECTRIQUES

Toutes les décharges électriques sont potentiellement mortelles. Ne pas utiliser la machine à un endroit humide. Ne jamais toucher des parties sous tension. À la moindre sensation de décharge électrique, éteindre immédiatement la machine et pas la réutiliser avant qu'un technicien qualifié n'ait résolu l'anomalie. Contrôler fréquemment le câble d'alimentation et dans le cas où il présenterait des dommages ou des abrasions au niveau de la gaine, le changer sans attendre.

Effectuer les opérations d'entretien uniquement après avoir débranché la machine du secteur d'alimentation électrique. L'entretien des parties électriques doit être confié uniquement à un personnel qualifié et autorisé à cet effet.

Utiliser uniquement des pièces détachées d'origine.



La machine est réalisée dans le respect des normes communautaires en matière sécurité (sur la machine est appliquée la certification CE).



1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

1.1. CHAMP D'UTILISATION

La machine est conçue et réalisée pour effectuer sur des pièces en acier inoxydable les opérations suivantes:

- décapage des oxydes et des brûlures suite à des opérations de soudure et de coupe;
- polissage des soudures;
- marquage électrochimique (option).

Attention: ne pas utiliser la machine sur des aciers particulièrement sensibles aux solutions électrolytiques (par exemple l'acier AISI 430) sur lesquels ces dernières peuvent donner lieu à la formation d'auréoles blanches. Au moindre doute, effectuer un test préalable ou contacter le Service Assistance Clients **NITTY-GRITTY** (info@nitty-gritty.it).

1.2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Modèle:	TIG.CLINOX ECO	Classe d'isolation:	IP23
Tension d'alimentation:	voir panneau frontal	Bruit:	<10 dB (A)
Fréquence:	50/60Hz	Poids machine (à vide):	4,5 kg
Puissance:	300W	Dimensions machine:	280x210x135 mm
Tension électrode:	10/30V ca/cc (palier de 2V)		

1.3. ÉLÉMENTS DE LA MACHINE (FIG. A)

1. Câble d'alimentation machine
2. Interrupteur principal
3. Prise pour câble de masse
4. Prise pour câble alimentation torche
5. Pommeau traitement
6. Pommeau voltage
7. Voyant machine sous tension
8. Poignée
9. Câble de masse
10. Câble d'alimentation torche
11. Solution électrolytique:
 - 11.A. Solution de décapage (Soft Bomar)
 - 11.B. Solution de décapage / polissage (Brill Bomar)
12. Torche
13. Support torche
14. Tampon de décapage:
 - 14.A. Tampon Soft Bond étroit 90°
 - 14.B. Tampon Soft Bond 90°
 - 14.C. Tampon Soft Bond 60°
 - 14.D. Tampon Soft Bond étroit 60°
15. Tuyau en plastique
16. Bouton pompage liquide
17. Pion de fixation
18. Électrode de décapage en acier inox:
 - 18.A. Électrode étroit 90°
 - 18.B. Électrode standard 90°
 - 18.C. Électrode standard 60°
 - 18.D. Électrode étroit 60°
19. Ressort de fixation tampon
20. Électrode de polissage en graphite:
 - 20.A. Électrode standard
 - 20.B. Électrode étroit
21. Anneau de fixation en Téflon:
 - 21.A. Anneau standard
 - 21.B. Anneau étroit
22. Tampon de polissage:
 - 22.A. Tampon Brill Bond
 - 22.B. Tampon Brill Bond étroit

1.4. DISPOSITIF DE PROTECTION

PROTECTION THERMIQUE

La machine est protégée par un dispositif de protection en cas de surchauffe accidentelle de la commande à fréquence variable. Quand le dispositif intervient, la machine cesse de fonctionner automatiquement. Le rétablissement du fonctionnement est automatique une fois que la température redevient normale.

PROTECTION CONTRE LES COURTS-CIRCUITS

La machine est dotée d'un dispositif de protection contre les courts-circuits qui peuvent se produire entre l'électrode installé sur la torche et la pièce traitée. En opérant au voltage maximum (30V), il peut arriver, rarement, que le système de protection contre les courts-circuits intervienne; si c'est le cas, il est recommandé d'utiliser la machine à un voltage inférieur.

1.5. DEPLACEMENT ET STOCKAGE DE LA MACHINE

Pour le transport, la machine est dotée d'une poignée (7) sur la partie supérieure (voir dimensions et poids de la machine -*Chapitre 1.2*).

La machine doit être conservée en lieu sûr et à l'abri de l'humidité pour ne pas risquer d'endommager les composants électriques internes.



1.6. FOURNITURE

1	machine TIG.CLINOX ECO	1	électrode standard en graphite de polissage (20A)
1	torche (12)	1	électrode étroit en graphite de polissage (20BD)
1	support torche (13)	1	tampon de décapage Soft Bond étroit 90° (14A)
1	câble d'alimentation torche (10)	1	tampon de décapage Soft Bond 90° (14B)
1	câble de masse (9)	1	tampon de décapage Soft Bond 60° (14C)
1	tuyau en plastique (15)	1	tampon de décapage Soft Bond étroit 60° (14D)
1	ressort de fixation des tampons Soft (19)	1	tampon de polissage Brill Bond (22A)
1	clé Allen de 2,5mm	1	tampon de polissage Brill Bond étroit (22B)
1	bandoulière	1	anneau standard en Téflon (21A);
1	électrode étroit 90° in inox de décapage (18A)	1	anneau étroit en Téflon (21B);
1	électrode standard 90° in inox de décapage (18B)	1	solution de décapage 100 ml - Soft Bomar (11A)
1	électrode standard 60° in inox de décapage (18C)	1	solution de polissage 100 ml - Brill Bomar (11B)
1	électrode étroit 60° in inox de décapage (18D)	1	manuel d'utilisation

2. INSTALLATION DES ÉLECTRODES

2.1. ÉLECTRODES EN ACIER INOX DE DECAPAGE DES SOUDURES (**18**)

1. Dévisser légèrement le pion de fixation (**17**) présent sur la torche (**12**) en utilisant la clé Allen de 2,5 mm.
2. Placer l'électrode (**18**) sur la torche (**12**) et serrer le pion de fixation (**17**) (*Fig. B*).
3. Fixer le tuyau en plastique (**15**) nécessaire à l'écoulement de la solution électrolytique, sur la torche (**12**) en l'introduisant dans le logement prévu à cet effet.

2.2. ÉLECTRODES EN GRAPHITE DE POLISSAGE DES SOUDURES (**20**)

1. Dévisser légèrement le pion de fixation (**17**) présent sur la torche (**12**) en utilisant la clé Allen de 2,5 mm.
2. Placer l'électrode (**20**) sur la torche (**12**) et serrer le pion de fixation (**17**) (*Fig. C*).

Attention: le tuyau en plastique (**15**) est déjà installé sur les électrodes en graphite (**20**).
Introduire le tuyau (**15**) dans le logement prévu à cet effet sur la torche (**12**) (*Fig. C*).

3. INSTALLATION DES TAMPONS

Les tampons sont réalisés à l'aide de matériaux spéciaux, résistants aux acides et aux hautes températures.

Attention: s'assurer que tampons et électrodes correspondent (*Fig. A*).

3.1. INSTALLATION DES TAMPONS DE DECAPAGE - SOFT BOND (**14**)

1. Dévisser légèrement le pion de fixation (**17**) présent sur la torche (**12**) à l'aide de la clé Allen de 2,5 mm et introduire le ressort de fixation du tampon (**19**) entre l'électrode et le corps de la pointe, sur la partie opposée au tuyau en plastique (**15**).
2. Fixer l'électrode (**18**) et le ressort de fixation du tampon (**19**) en serrant le pion (**17**) avec la clé Allen de 2,5 mm.
3. Écarter le ressort (**19**) et enfiler le tampon (**14**) sur l'électrode (**18**).
4. Relâcher le ressort (**19**) de telle sorte qu'il bloque le tampon (**14**) sur l'électrode (**18**).

3.2. INSTALLATION DES TAMPONS DE POLISSAGE - BRILL BOND (**22**)

1. Introduire dans le logement du support de la torche (**13**) l'anneau en Téflon (**21**) (*Fig. D*).
2. Placer sur l'anneau en Téflon (**21**) le tampon (**22**) (*Fig. E*).
3. Placer au centre du tampon (**22**) la pointe de la torche (**20**) et pousser vers le bas, de telle sorte que l'électrode (**20**) et le tampon (**22**) s'engagent et se bloquent à l'intérieur de l'anneau en Téflon situé au-dessous (**21**). Retirer la torche (**12**) de son support (**13**) (*Fig. F*).

4. INSTALLATION DES SOLUTIONS ÉLECTROLYTIQUES

Attention: utiliser des dispositifs de protection tels que gants et lunettes de sécurité (→ Normes de sécurité).

Attention: s'assurer que la solution électrolytique correspondant au traitement voulu:

- Soft Bomar (**11A**) → décapage des soudures.
- Brill Bomar (**11B**) → polissage des soudures.

1. Dévisser le bouchon du tuyau (**11**) et retirer la pellicule de protection située au-dessous.
2. En veillant à ne pas le retourner, placer le tuyau (**11**) sur la torche (**12**) et le fixer à l'aide de la bague.



5. DÉCAPAGE / POLISSAGE DES SOUDURES

5.1. SELECTION DU TRAITEMENT (pommeau traitements - 5)

Placer le pommeau (5) sur la fonction voulue (zone jaune):

AC: pour le **décapage** des soudures.

DC: pour le **polissage** des soudures

Combinaisons à respecter:

Décapage → Électrode en acier inox (18) + Tampon Soft Bond (14) + Électrolyte Soft Bomar (11A)
Polissage → Électrode en graphite (20) + Tampon Brill Bond (22) + Électrolyte Brill Bomar (11B)

5.2. REGLAGE DU VOLTAGE (pommeau voltage - 6)

Régler la tension en fonction de l'acier à décaper/polir et du traitement voulu:

Décapage: voir tableau ci-dessous.

Polissage: est recommandé un voltage de 14/16 Volt.

<u>DÉCAPAGE</u> Type de finition	AISI 304 - 316			AISI 430		
	10V	20V	30V	10V	20V	30V
2B			X		X	
BRILLANT		X	X		X	
SCOTCH-BRIGHT	X	X		X	X	
SATINÉ	X	X		X	X	

Attention

Le tableau est purement indicatif, aussi avant d'effectuer le décapage, il est recommandé d'effectuer un test sur une zone limitée de soudure pour établir le bon voltage et pour ne pas risquer d'endommager la pièce.

5.3. ALIMENTATION ELECTRIQUE

Avant de procéder au branchement électrique, s'assurer:

- que le circuit d'alimentation en amont est doté d'un conducteur de protection (terre);
- que la ligne d'alimentation électrique est d'une section suffisante compte tenu de la puissance de la machine;
- qu'est présent un dispositif de protection contre les surtensions dues à surcharges et courts-circuits;
- qu'est présent le dispositif de coupure automatique des courants reliés à la mise à la terre pour prévenir les risques de contacts indirects;
- que les câbles électriques, les prises et les fiches de la machine sont en bon état.

Procéder ensuite au branchement électrique.

1. Brancher une extrémité du câble d'alimentation de la torche (10) à la prise noire (4) située sur la partie frontale de la machine et l'autre extrémité au connecteur de la torche (12).
2. Introduire la fiche du câble de masse (9) dans la prise jaune (3) située sur la partie frontale de la machine.
3. **Brancher la borne du câble de masse (9) à la pièce sur laquelle se trouve la soudure à décaper/polir.**
4. Introduire la fiche du câble d'alimentation de la machine (1) dans la prise de courant (conforme aux normes en vigueur et à la réglementation de sécurité - faire référence au voltage indiqué dans les données techniques apposées sur la partie frontale de la machine).
5. Allumer la machine à l'aide de l'interrupteur principal (2).

5.4. OPERATIONS DE DECAPAGE/POLISSAGE

1. Appuyer sur le bouton (16) sur la torche (12) pour que s'écoule sur le tampon (14/22) le liquide présent dans le tuyau (11) (Fig. G). Après chaque pression, attendre 2/3 secondes avant d'appuyer à nouveau de façon à permettre le bon fonctionnement du système de pompage. **À la première utilisation, répéter 4 à 5 fois cette opération.**
2. Entamer le décapage/polissage en plaçant le tampon (14/22) humidifié avec la solution électrolytique (11) au contact de la soudure à traiter. Traiter la soudure en exerçant une forte pression jusqu'à ce qu'elle soit décapée/polie (Fig. H).

Attention: e polissage nécessite une quantité supérieure de solution électrolytique comparé au décapage.

Attention: le tampon (14/22) doit toujours être imbibé de solution électrolytique (11) différemment son usure est plus rapide (changer le tampon -14/22- quand il présente des traces très marquées de ruptures ou de brûlures). **Ne jamais mettre l'électrode de la torche (18/20) sans tampon (14/22) au contact du métal.**

5.5. AU TERME DU DECAPAGE/POLISSAGE

1. Replacer la petite torche (12) sur son support (13).
2. Débrancher la borne du câble de masse (9) de la pièce traitée.

TRÈS IMPORTANT

Rincer soigneusement à l'eau les résidus d'électrolyte sur les bords de la soudure décapée/polie en utilisant une éponge ou un chiffon humide: différemment, au bout de quelques heures, des auréoles blanches apparaissent dues à la fixation de ces résidus sur la surface; et il est alors nécessaire de répéter l'opération de décapage/polissage pour les éliminer (Fig. I).

5.6. ARRET DE LA MACHINE

1. Placer l'interrupteur principal (2) sur la position "O" (OFF).
2. Débrancher la fiche de la machine (1) de la prise d'alimentation.
3. Procéder à l'entretien de la machine (chap. 7).



6. MARQUAGE ÉLECTROCHIMIQUE (OPTION)

Outre les fonctions de décapage et de polissage, la machine dispose également de la fonction de **marquage électrochimique sur acier inox** (zone rouge). Cette fonction permet d'imprimer instantanément sur le métal (acier inox) tout logo. Le principe électrochimique repose sur l'électrolyse de **liquides neutres non corrosifs ni irritants**. Il est possible d'obtenir un **marquage plus foncé et évident** en plaçant le pommeau de traitement (5) sur la position du courant alternatif (ligne noire) ou bien un **marquage d'électro-érosion plus clair et léger** en plaçant le pommeau sur la position de courant continu (ligne blanche).

Attention: pour effectuer le marquage, sont nécessaires un **Kit de marquage "Marking Kit"** (contenant solutions électrolytiques, électrodes et feutres spéciaux) et une **trame sérigraphique** (réalisable sur indication graphique du client). Le **"Marking Kit"** et les **trames sérigraphiques** sont vendus directement par **NITTY-GRITTY**.
Pour plus d'informations, contracter: **NITTY-GRITTY** (info@nitty-gritty.it).

Éléments du "Marking Kit (CLXMKGKIT001)" (Fig. J):

1	Poignée (25)	1	Flacon d'électrolyte de marquage 100 ml (23)
1	Électrode en graphite de marquage (26)	1	Flacon d'électrolyte d'érosion 100 ml (24)
5	Joints toriques (27)	1	Trame sérigraphique NITTY-GRITTY - échantillon de test - (29)
20	Feutres de marquage (28)	1	Câble d'alimentation torche (10)

6.1. INSTALLATION DES ÉLECTRODES EN GRAPHITE DE MARQUAGE (26)

1. Dévisser légèrement le pion de fixation présent sur la poignée (25) en utilisant la clé Allen de 2,5 mm.
2. Placer l'électrode (26) sur la poignée (25) et serrer le pion de fixation.

6.2. INSTALLATION DES FEUTRES DE MARQUAGE (28)

1. Placer le feutre de marquage (28) sur l'électrode en graphite (26) de telle sorte qu'il soit bien recouvert.
2. Fixer le feutre de marquage (28) sur l'électrode en graphite (26) à l'aide du joint torique (27).

Attention: la mauvaise installation du feutre de marquage (28) peut avoir les effets suivants:

- court-circuit par contact entre l'électrode en graphite (26) découvert et la pièce à marquer.
- rupture de la trame sérigraphique (29) par contact entre la trame et un angle découvert de l'électrode en graphite (26).

6.3. SÉLECTION DU TRAITEMENT (pommeau traitements - 5)

Placer le pommeau (5) sur la fonction relative au type de marquage voulu (zone rouge):

Ligne noire (AC) : pour un marquage plus foncé et évident (avec électrolyte de marquage - 23).

Ligne blanche (DC) : pour un marquage plus clair et léger (avec électrolyte d'érosion - 24).

6.4. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

Alors que la machine est éteinte:

1. Brancher une extrémité du câble d'alimentation de la torche (10) à la prise noire (4) située sur la partie frontale de la machine et l'autre extrémité au connecteur de la poignée (25).
2. Introduire la fiche du câble de masse (9) dans la prise jaune (3) située sur la partie frontale de la machine.
3. **Brancher la borne du câble de masse (9) à la pièce à marquer.**
4. Introduire la fiche du câble d'alimentation de la machine (1) dans la prise de courant (conforme aux normes en vigueur et à la réglementation de sécurité - faire référence au voltage indiqué dans les données techniques apposées sur la partie frontale de la machine).

6.5. OPÉRATIONS DE MARQUAGE

1. Placer la trame sérigraphique (29) sur la pièce à marquer.
2. Humidifier le feutre de marquage (28) de quelques gouttes de solution électrolytique (23/24).

Attention: En cas de marquages en série (jusqu'à un maximum de 15), il n'est pas nécessaire d'humidifier à chaque fois le feutre (28).

3. **Allumer la machine:** interrupteur principal (2) sur "I" (ON).
4. Passer le feutre de marquage (28) humidifié de solution électrolytique (23/24) sur la trame sérigraphique (29) en veillant à ne pas dépasser les bords pour ne pas endommager la surface en acier inox (Fig. K)

6.6. AU TERME DU MARQUAGE

1. Remettre en place la poignée (25).
2. Placer l'interrupteur principal (2) sur la position "O" (OFF).
3. Débrancher la borne du câble de masse (9) de la pièce marquée.
4. Débrancher la fiche de la machine (1) du secteur d'alimentation électrique.



TRÈS IMPORTANT

Ne jamais poser le stylet sur l'acier sans avoir préalablement éteint la machine; dans ce cas, le processus de marquage continuerait et endommagerait le matériau. Retirer la trame sérigraphique (29) et nettoyer avec une éponge humide le métal sur lequel le marquage a été effectué (Fig. L). Rincer la trame sérigraphique (29) sous l'eau courante pour éviter la formation d'incrustations.

7. ENTRETIEN

Attention: avant toute opération d'entretien, il est nécessaire de débrancher la machine du secteur d'alimentation électrique.

7.1. ENTRETIEN COURANT

Avant chaque tour de travail:

- Contrôler le degré d'usure des composants de la machine et au besoin les changer; utiliser exclusivement des pièces détachées et des accessoires d'origine.
- Contrôler l'état de tous les composants électriques et s'assurer de leur bon fonctionnement.

Au terme de chaque tour de travail procéder au nettoyage de la machine:

- Retirer le tampon (14/22/28) pour éviter que, par évaporation, la solution électrolytique ne s'incruste sur l'électrode (28/20/26) de la torche. Quand le tampon (14/22/28) est usé ou quand il présente des traces de brûlures, le remplacer par un neuf. Si le tampon (14/22/28) est encore utilisable, le rincer sous l'eau.
- Une fois froid, nettoyer l'électrode (18/20/26) sous l'eau pour prévenir la formation d'incrustations.

Attention: NITTY-GRITTY décline toute responsabilité en cas d'utilisation de pièces détachées non d'origine.

7.2. ENTRETIEN EXCEPTIONNEL

Les opérations d'entretien exceptionnelles doivent en principe être confiées aux techniciens qualifiés de **NITTY-GRITTY** ou aux centres d'assistance agréés.

Attention: la garantie accordée par **NITTY-GRITTY** n'est plus applicable dans le cas où la machine démontée, réparée ou modifiée par un personnel non autorisé à cet effet.

8. ÉLIMINATION ET MISE AU REBUT

Attention: il est impératif de veiller à la protection de l'environnement.

EMBALLAGES: les emballages sont assimilés aux déchets urbains et peuvent être éliminés comme tels (décharges de première catégorie) sans danger ni pour l'homme ni pour l'environnement.

TAMPONS USES: les tampons usés sont des déchets spéciaux à éliminer dans le respect des normes en vigueur.

MACHINES ET APPAREILLAGES OBSOLETES:



Les machines et appareillages obsolètes sont des déchets spéciaux à mettre au rebut en tenant compte de la catégorie à laquelle ils appartiennent. Conformément à la directive CE-2002/96 applicables aux appareillages électriques et électroniques (RAEE), à l'occasion de l'élimination de ces derniers, l'utilisateur doit trier les composants électriques et électroniques et les remettre à un centre de collecte agréé ou bien remettre les appareillages au vendeur contre l'achat d'un appareillage neuf.

LIQUIDES USES: durant le traitement (décapage et polissage), dans le liquide utilisé des métaux lourds se déposent: aussi les liquides usés doivent être considérés comme des déchets spéciaux à éliminer dans le respect de la réglementation en vigueur dans le pays où la machine est utilisée.

9. DECLARATION DE CONFORMITE: CE - RoHS



NITTY-GRITTY certifie que la machine d'électro-décapage est conforme aux directives suivantes:

- Directive Machines 98/37/CE et amendements successifs.
- Directive Basse tension 2006/95/CE.
- Directive Compatibilité électromagnétique 2004/108/CE.

et aux normes harmonisées suivantes:

DIN EN ISO 12100-1, DIN EN ISO 12100-2, DIN EN 60204-1, EN 55011, DIN EN 61000-6-4, DIN EN 61000-6-2, EN 61000-4-2, EN 61000-4-4.



Directive 2002/95/EC (RoHS) - pour les limitations imposées à l'utilisation des six substances dangereuses suivantes: Cadmium, mercure, plomb, chrome hexavalent, biphényles polybromurés - PBB, éther de diphényle polybromuré - PBDE, dans les appareillages électriques et électroniques vendus dans l'UE.



Handwritten signature or mark.

