



3D tiskárna Návod k obsluze

V1.0

Úvod

Děkujeme vám za výběr výrobku značky Creality. Před zahájením používání si přečtěte tento návod k obsluze.

Pro více informací o obsluze tiskárny můžete použít USB flash disk, který je dodáván s tiskárnou, nebo navštívit naše webové stránky <https://www.creality.com>.

Aktualizace softwaru

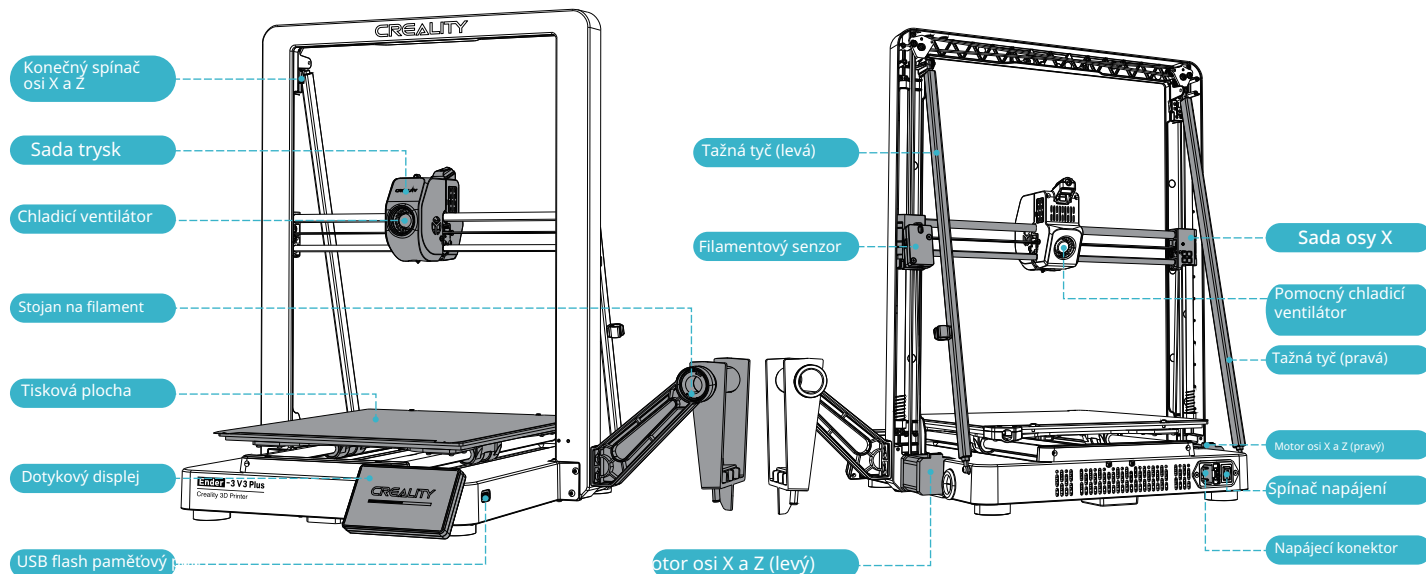
1. Software lze aktualizovat přímo na obrazovce zařízení;
2. Software lze aktualizovat pomocí Creality Cloud OTA;
3. Navštivte speciální webovou stránku <https://www.creality.com>, klikněte na Servisní centrum → Hardwarový software/Stahování softwaru → Stáhněte požadovaný software, nainstalujte ho a začněte ho používat.

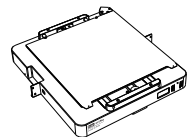
Videa ukazující provoz výrobků a postprodejní podporu

1. Navštivte webovou stránku <https://www.crealitycloud.com/product>, klikněte na „Produkty“ a vyberte příslušný model, poté klikněte na „Související“, abyste zobrazili návody k postprodejní podpoře;
2. Můžete také kontaktovat naše centrum zákaznické podpory na čísle +86 755 3396 5666 nebo poslat e-mail na adresu cs@creality.com.

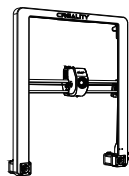
1. Nepoužívejte tiskárnu jinak než je popsáno v této příručce, abyste zabránili zranění těla nebo poškození majetku;
2. Nedávejte tiskárnu poblíž zdrojů tepla nebo hořlavých nebo výbušných předmětů. Doporučujeme umístit tiskárnu na dobře větrané, chladné a bezprašné místo;
3. Nevystavujte tiskárnu prudkým vibracím nebo jiné nestabilní prostředí, protože by to mohlo vést k nízké kvalitě tisku;
4. Používejte doporučené filamenty, abyste zabránili ucpané trysce a poškození zařízení;
5. Při instalaci nepoužívejte napájecí kabel jiných výrobců. Vždy používejte uzemněnou tříkolíkovou zásuvku, která je dodávána s tiskárnou;
6. Nedotýkejte se trysky a vyhřívaného stolu během provozu, abyste se vyhnuli popáleninám nebo zranění;
7. Nepoužívejte rukavice nebo zápěstí při manipulaci s zařízením, abyste zabránili uvíznutí pohyblivých částí, které by mohly způsobit zranění nebo odříznutí částí těla;
8. Používejte dodané nástroje k čištění filamentu z extruderu včas, využijte zbytkovou teplotu po tisku. Nedotýkejte se extruderu přímo během čištění, může to způsobit popáleniny; 9. Pravidelně čistěte tiskárnu. Pravidelně čistěte tělo tiskárny suchým hadříkem po zapnutí napájení tiskárny, odstraňte prach, přilepený filament a cizí tělesa na vodicích;
10. Děti mladší 10 let by neměly používat tiskárnu bez dozoru, protože by mohlo dojít k zranění;
11. Uživatelé by měli dodržovat zákony a předpisy příslušných zemí a regionů, ve kterých je zařízení umístěno (používáno), dodržovat profesionální etiku, dbát na bezpečnostní povinnosti a přísně zakazovat používání našich výrobků nebo zařízení k jakýmkoli nelegálním účelům; Creality nenese žádnou právní odpovědnost za jakékoli porušení za žádných okolností;
12. Tip: Nepřipojujte nebo nepřipojujte kabely za napětí.

1. Vzhled tiskárny





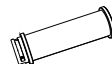
1 Základ



2 Sestava rámu jeřábu



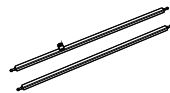
3 Dotykový displej



4 Trubička s filamentem



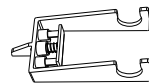
5 Stojan na filament



6 Tažná tyč



7 Napájecí kabel



8 Stojan na materiál k zabránění zamotání



Sada příslušenství



9 Šroub s plochou hlavou M4*8 x12



10 Sada nářadí



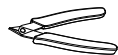
13 Filament



17 Čistič trysky



21 Servisní karta po prodeji



14 Kleště



18 Kryt extrudéru



11 Nástavec



15 Černé svorky x5



19 USB flash paměť



12 Teflonová trubka



16 Držák na kabel x3

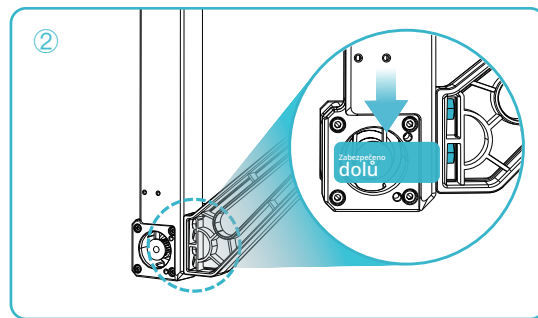
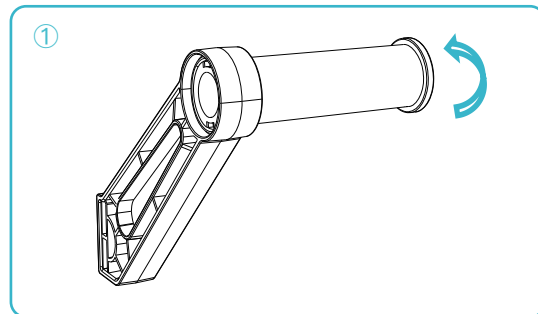
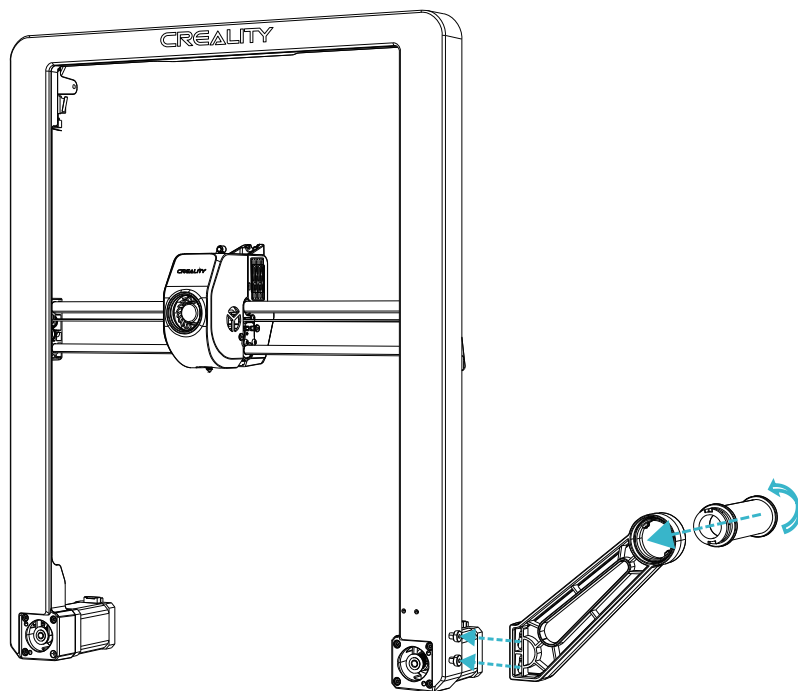


20 Zkrácený návod k instalaci

Poznámky: Výše uvedené příslušenství slouží pouze k ilustraci. Odkazujte se na skutečné příslušenství.

3.1 Instalace stojanu na materiál

- 1. Nainstalujte stojan na materiál a nádobu na materiál podle schématu;
- 2. Zarovnejte otvory nainstalovaných komponentů stojanu na materiál s pozicemi blokády na pravé straně rámu posuvného mechanismu a pevně je upevněte dolů.



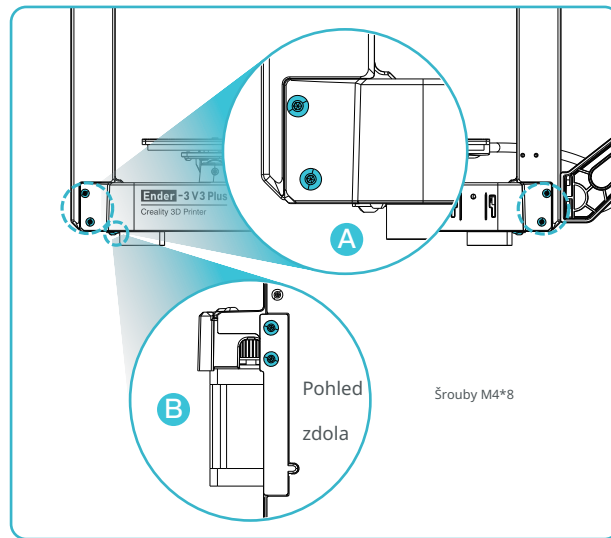
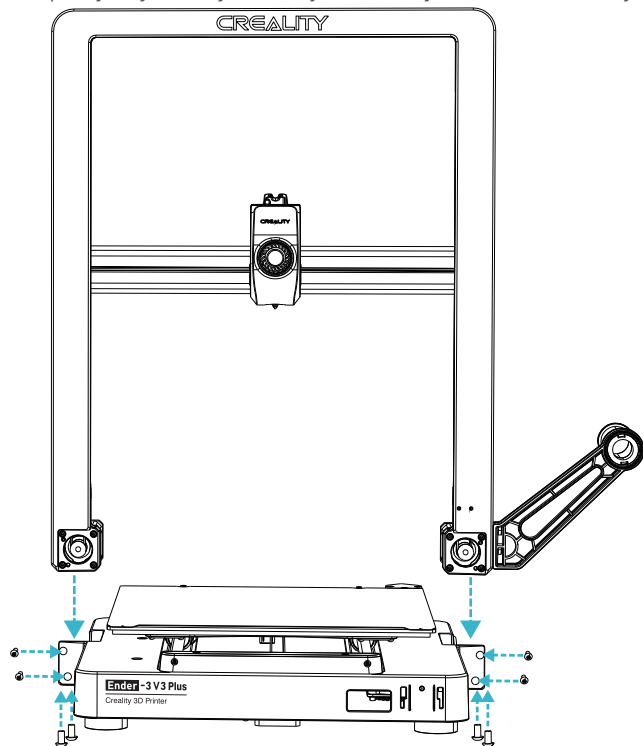
3. Montáž

3.2 Montáž rámové sestavy jeřábu

Umístěte rámovou sestavu jeřábu do drážek základny:

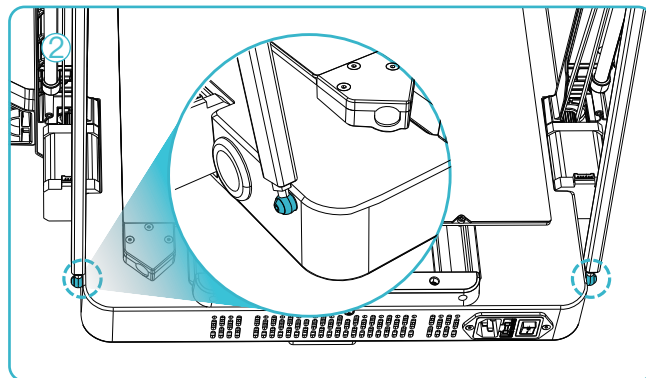
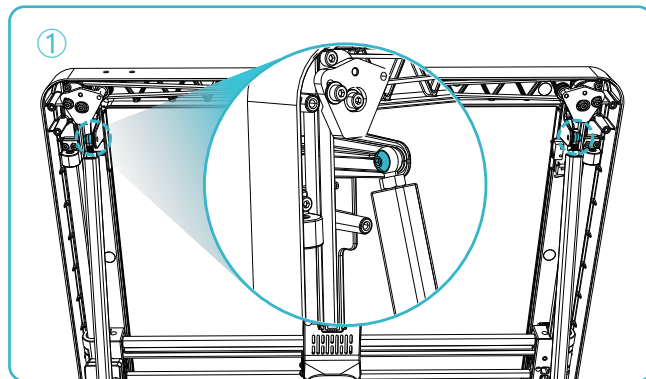
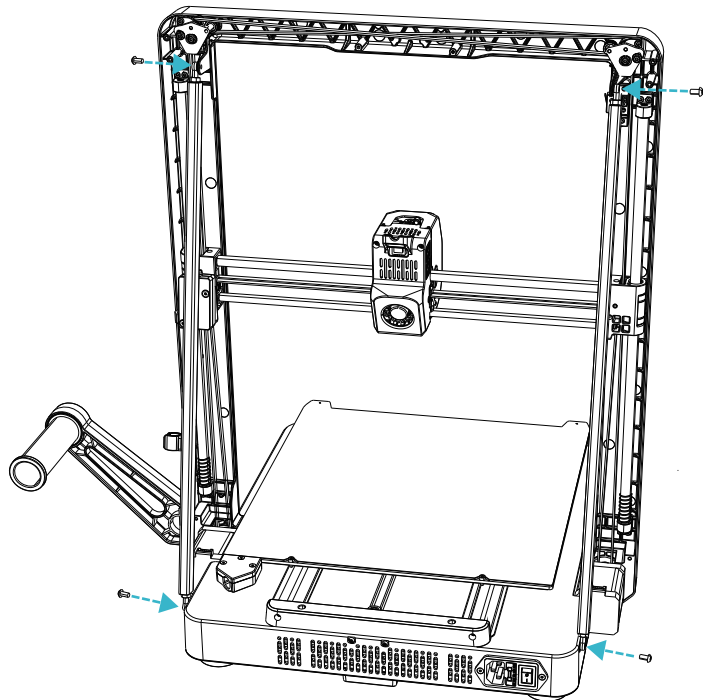
A. Nejprve použijte čtyři šrouby M4*8 k vyrovnání a zajištění levého a pravého otvoru na šrouby v základně;

B. Poté použijte čtyři šrouby M4*8 k vyrovnání a zajištění otvorů na šrouby v dolní části základny.



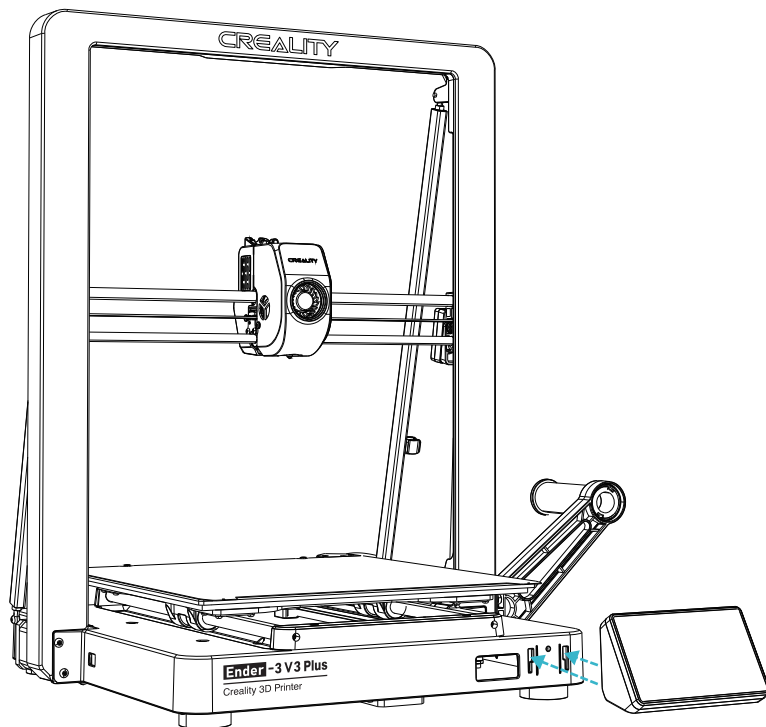
3.3 Instalace táhla

- 1. Nejprve použijte dva šrouby M4 × 10 k vyrovnaní otvorů nahoře jeřábu a zablokování šroubů;
- 2. Poté použijte dva šrouby M4 × 10 k vyrovnaní otvorů v základně a zablokování všech.

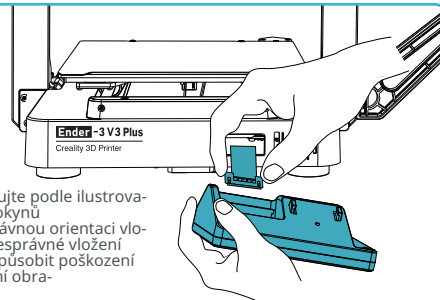


3.4 Instalace dotykové obrazovky

- 1. Připojte dotykovou obrazovku k základní obrazovce pomocí plochého pružného kabelu;
- 2. Zajistěte západku na zadní straně dotykové obrazovky do otvorů v základně.

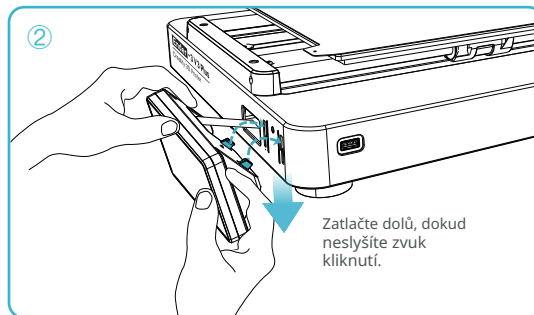


①



Postupujte podle ilustrovaných pokynů pro správnou orientaci vložení. Nesprávné vložení může způsobit poškození rozhraní obrazovky.

②



Zatlačte dolů, dokud neslyšíte zvuk kliknutí.

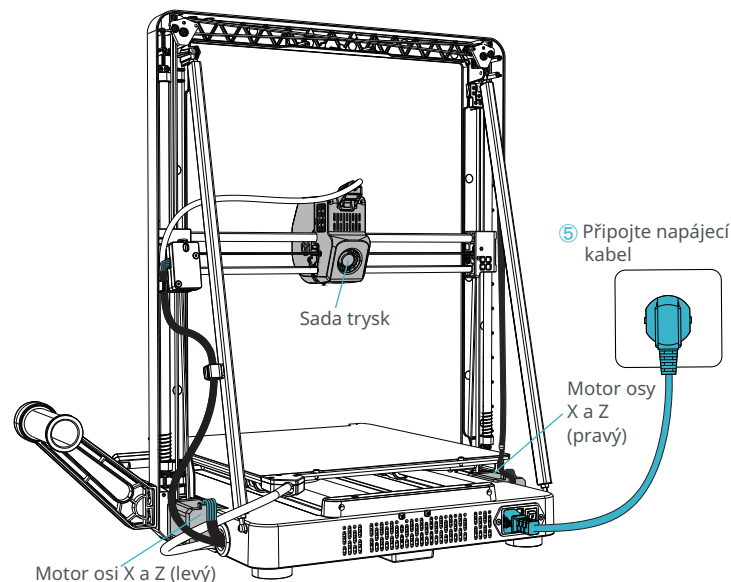


Tipy

- ① Nepřipojujte nebo nepřipojujte zařízení, když je dotyková obrazovka připojena k propojovacímu kabelu;
- ② Jemně vytáhněte plochý kabel základní obrazovky, abyste se vyhnuli jeho zlomení.

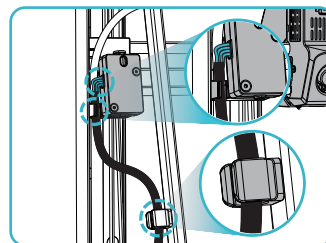
3. Montáž

3.5 Připojení zařízení kabeláží

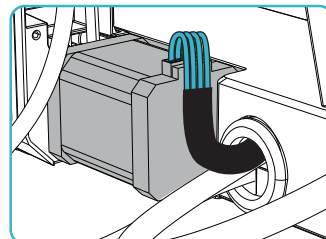


Pozor

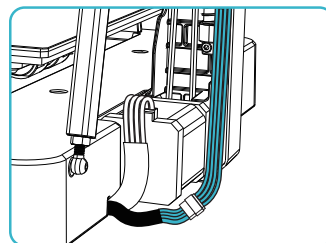
- Před připojením napájení se ujistěte, že spínač napájení a síť jsou v správné poloze, abyste zabránili poškození zařízení.
- Pokud je napětí v síti od 100V do 120V, zvolte 115V pro spínač napájení.
- Pokud je napětí v síti od 200V do 240V, zvolte 230V pro spínač napájení (výchozí je 230V).



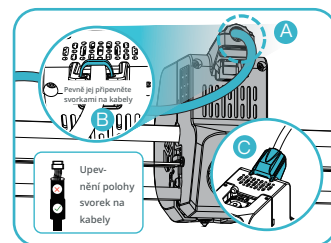
- 1 Nejprve připojte kabel k svorkovnici a pak připojte kabel senzoru výstupu filamentu;



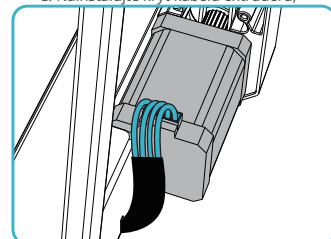
- 3 Připojte motor osi X a Z (vlevo);



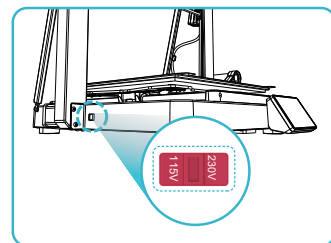
- 5 Připojte spínačový kabel koncového spínače;



- 2 A. Nejprve připojte sestavu extrudéru; B. Připevněte kabel extrudéru pomocí svorek na kabely; C. Nainstalujte kryt kabelu extrudéru;



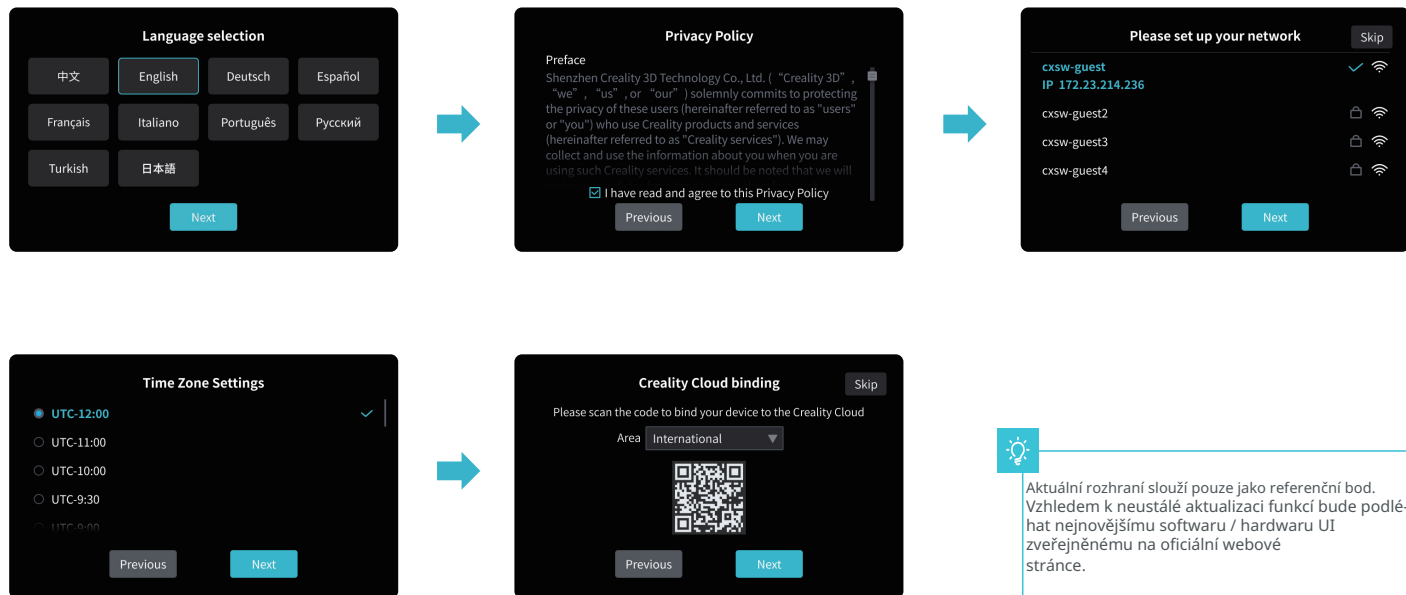
- 4 Připojte motor osi X a Z (vpravo);



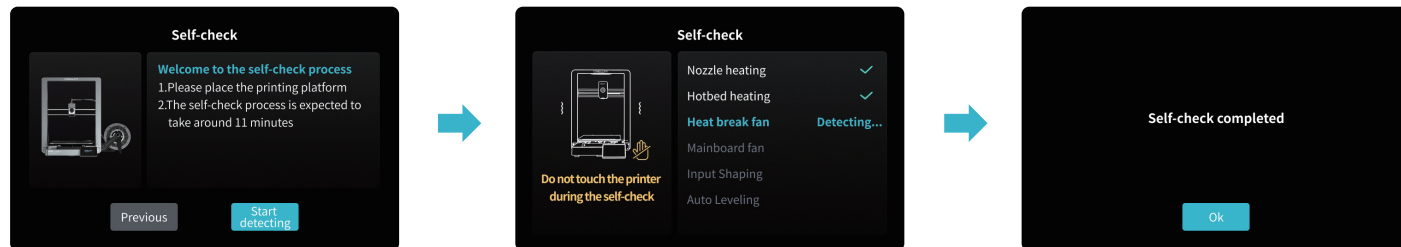
- 6 Vyberte správný napěťový režim v závislosti na místní síťové napětí

4. Informace o zapnutí návodu a uživatelském rozhraní

4.1 Návod k zapnutí napájení



4. Informace o zapnutí návodu a uživatelském rozhraní



Tipy

Pokud během procesu sebekontroly dojde k jakýmkoli nepravidłnostem, přečtete si sekci FAQ, abyste zjistili možné poruchy zařízení; Alternativně naskenujte QR kód pro „nahlášení poruchy“, abyste nahlásili problém se zařízením a požádali o pomoc servisní oddělení k vyřešení problému.

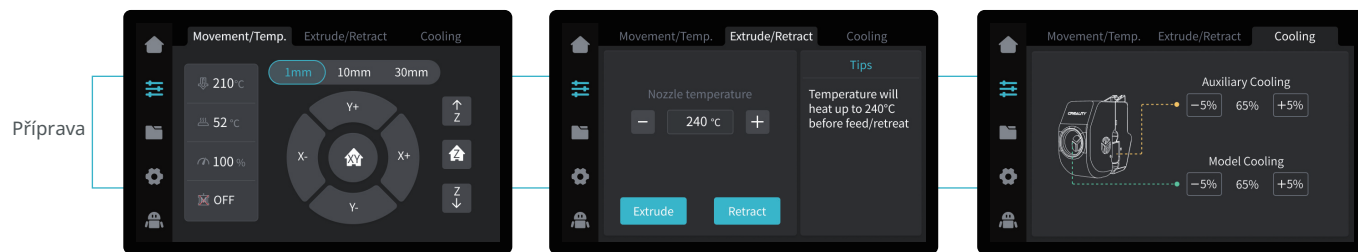


Aktuální rozhraní slouží pouze jako reference. Vzhledem k pravidelným aktualizacím funkcí bude podléhat nejnovějšímu softwaru / hardwaru UI zveřejněnému na oficiální webové stránce.

4.2 Informace o uživatelském rozhraní



* Funkce jako je teplota extruderu a teplota vyhřívaného stolu lze nastavit pomocí domovské stránky;



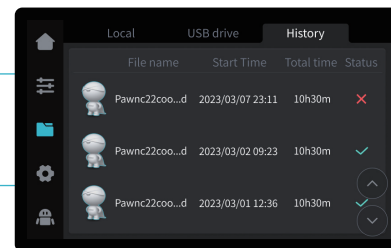
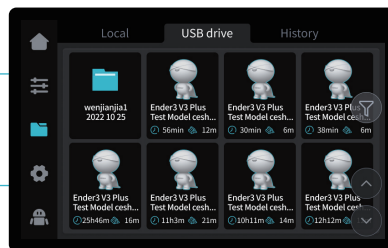
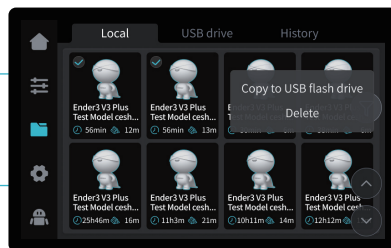
* Pomocí přípravného rozhraní můžete nastavit funkce, jako je pohyb osy/teplotní kontrola, extruze/tahání a chlazení ventilátoru.



Aktuální rozhraní slouží pouze jako referenční bod. Vzhledem k pravidelné aktualizaci funkcí bude podléhat nejnovějšímu softwaru / UI softwaru zveřejněnému na speciální webové stránce.

4. Informace o zapnutí návodu a uživatelském rozhraní

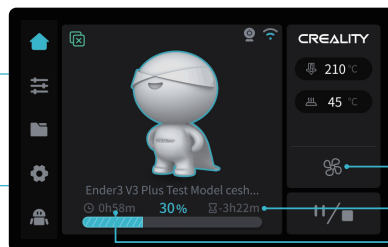
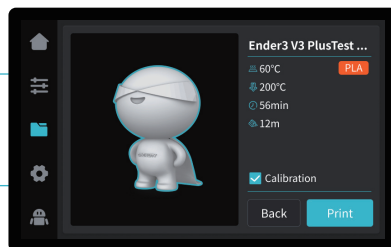
Náhled
souboru
k tisku



* Stisknutím a podržením modelu můžete vybrat více modelů a zkopírovat je na USB flash disk.

* Soubory lokálních modelů a z USB disku lze spravovat pomocí rozhraní prohlížení souborů tisku.

Tiskové
rozhraní



Chladicí ventilátor

Zbývajcí čas do konce

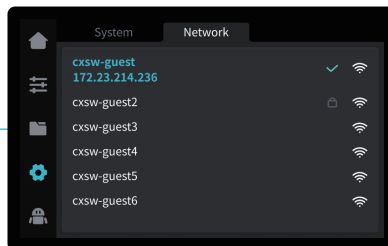
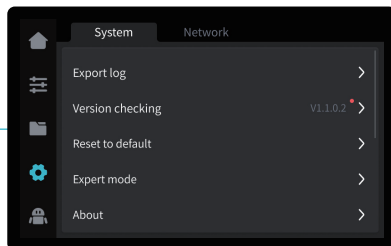
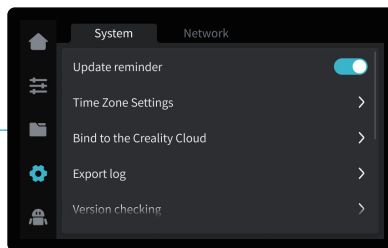
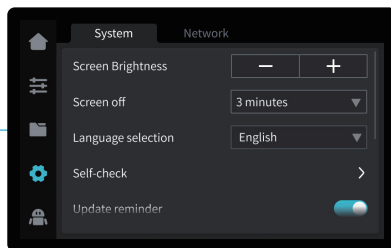
Doba tisku

* Klepnutím na soubor modelu získáte přístup k jeho detailům

* Zaškrtnutí možnosti „Kalibrace“ může zlepšit kvalitu tisku

4. Informace o zapnutí návodu a uživatelském rozhraní

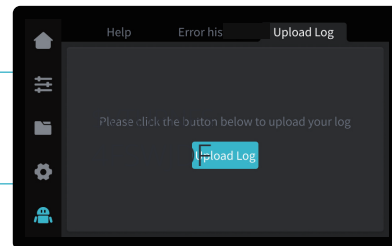
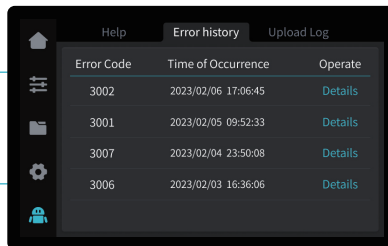
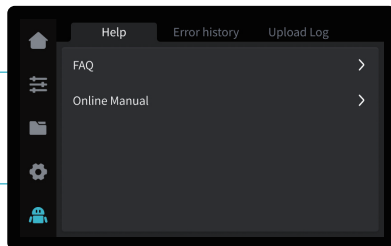
Nastavení



Aktuální rozhraní slouží pouze jako reference. Vzhledem k pravidelným aktualizacím funkcí bude podléhat nejnovějšímu softwaru / UI softwaru zveřejněnému na speciální webové stránce.

* Pomocí rozhraní nastavení můžete konfigurovat funkce jako systémová a síťová nastavení.

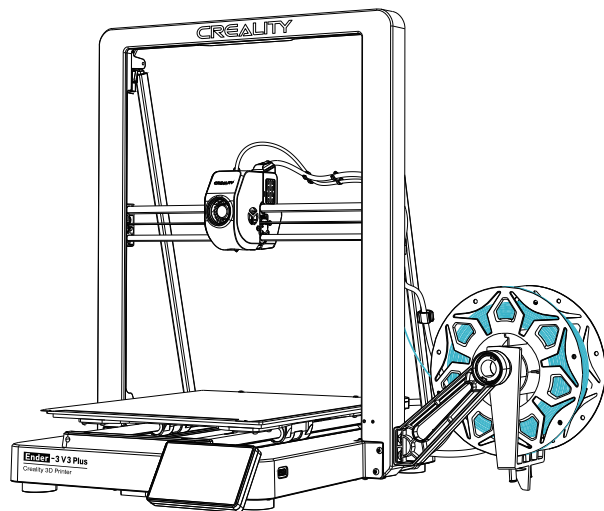
Zákaznická podpora



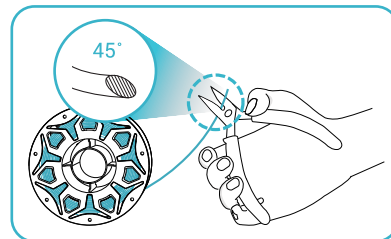
* Můžete procházet sekci FAQ, návody k obsluze, historii chyb a odesílat logy prostřednictvím rozhraní zákaznické podpory.

5. První tisk

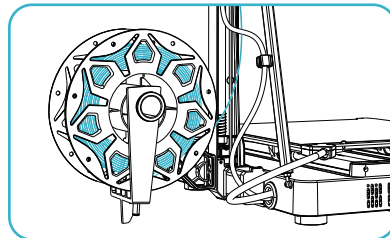
5.1 Upevnění filamentu



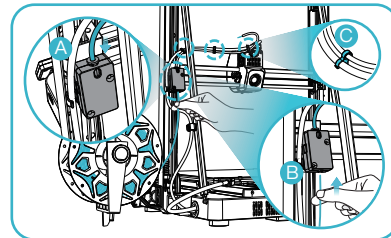
① Zadejte teplotu trysky na obrazovce a počkejte, až dosáhne cílové teploty;



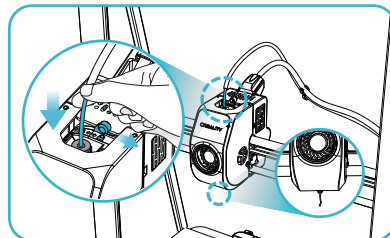
② Ořízněte přední část filamentu pod úhlem 45° a odstraňte ji.



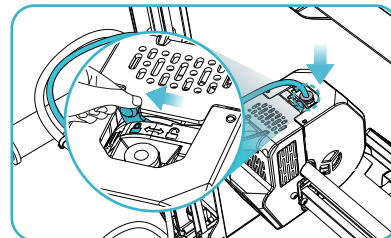
③ Uložte filameny podle obrázku a nainstalujte stojan na materiál, který zabrání zamotání;



④ A. Připojte teflonovou trubicí k senzoru vyjždění filamentu; B. Prostrčte filament do portu pro detekci filamentu, dokud neprojde teflonovou trubicí; C. Připevněte teflonovou trubicí k extrudérovému kabelu pomocí kabelových svorek,



⑤ Odemkněte DIP spínač a zasuňte filament do extrudérové sestavy, dokud filament nevyční z trysky.

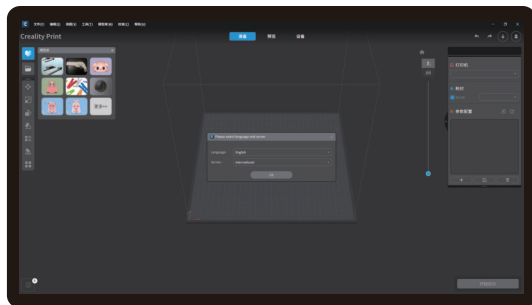


⑥ Zamkněte DIP spínač a vložte teflonovou trubicí do horního konektoru extrudérové sestavy.

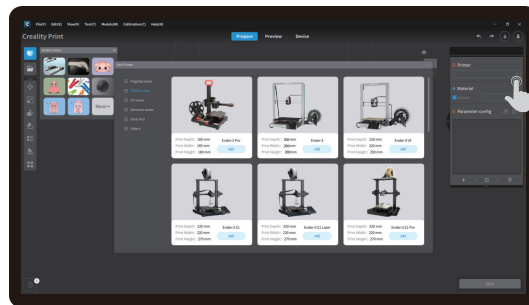
5. První tisk

5.2 Tisk přes LAN

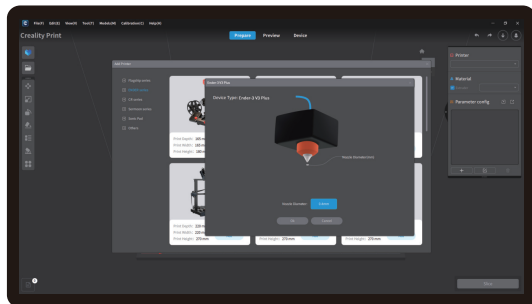
- ※ Nainstalujte software Creality Print tím, že otevřete náhodné soubory na USB disku.
- ※ Přihlaste se na speciální webové stránce pro stažení instalačního souboru: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



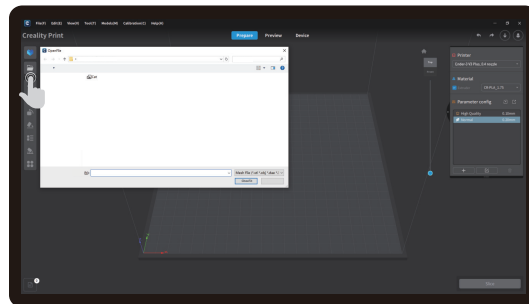
① Vyberte možnost "Jazyk" a "Server"



② Přidej tiskárnu



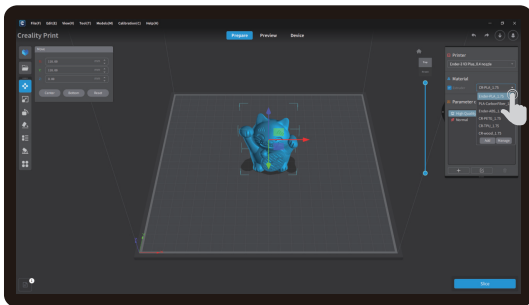
③ Nastavte průměr trysky



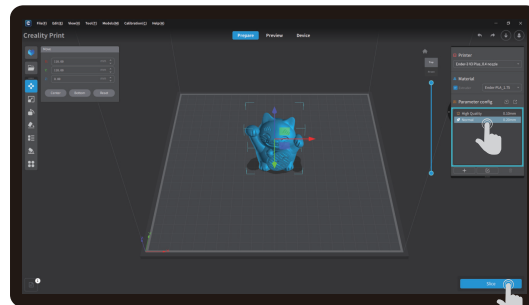
④ Importujte modelové soubory



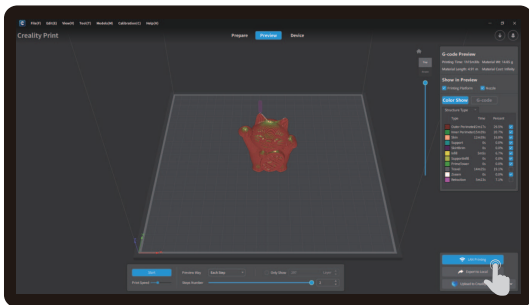
Aktuální rozhraní slouží pouze jako referenční bod. Vzhledem k pravidelné aktualizaci funkcí bude podléhat nejnovějšímu softwaru / UI softwaru zveřejněnému na speciální webové stránce.



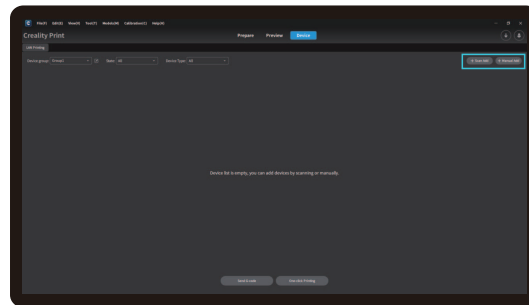
⑤ Nastavte typ materiálu



⑥ Nastavte vrstvu tisku a klikněte na tlačítko „Slice“.



⑦ Po dokončení řezání klikněte na „Tisk přes LAN“.

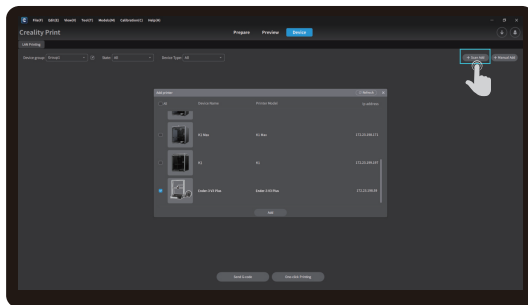


⑧ Přidejte hardware: můžete přidat pomocí funkce „Skenovat přidat“ nebo „Přidat ručně“.

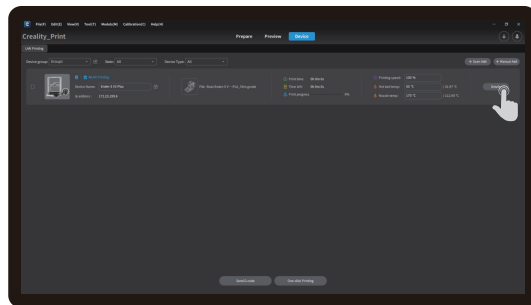


Aktuální rozhraní slouží pouze jako referenční bod. Vzhledem k pravidelné aktualizaci funkcí bude podléhat nejnovějšímu softwaru / UI softwaru zveřejněnému na speciální webové stránce.

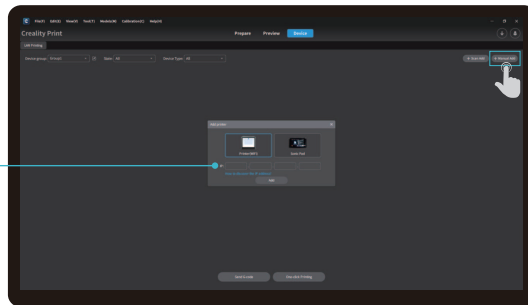
5. První tisk



⑧ Přidejte zařízení: a. Přidejte skenováním → Vyberte zařízení



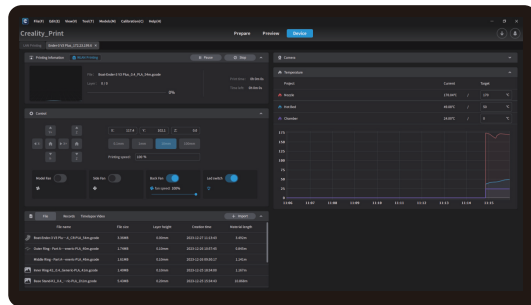
⑨ Seznam zařízení



⑧ Přidejte zařízení: b. Přidejte zařízení ručně zadáním IP adresy



Klikněte na „Nastavení“ → „Sít“, abyste zobrazili IP adresu.



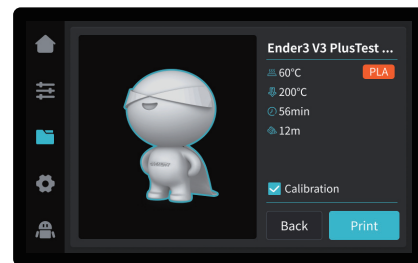
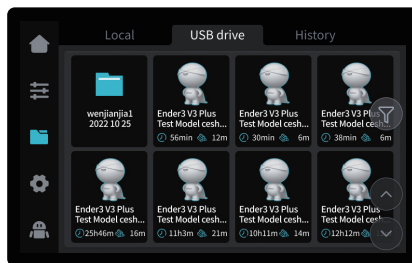
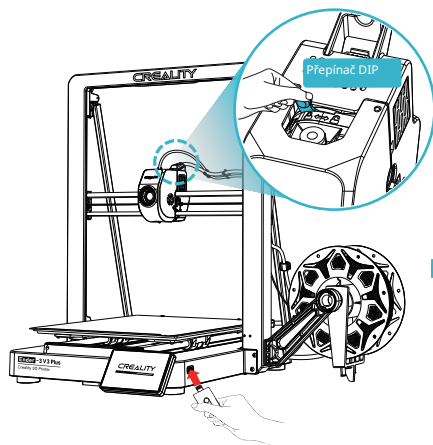
⑩ Podrobné informace o tiskovém zařízení



Aktuální rozhraní slouží pouze jako referenční bod. Vzhledem k pravidelné aktualizaci funkcí bude podléhat nejnovějšímu softwaru / UI softwaru zveřejněnému na speciální webové stránce.

5. První tisk

5.3 Tisk z USB flash disku



② Vyberte model z USB flash disku

③ Klikněte na „Tisk“

① Vložte USB flash disk do USB portu



Tipy

- ① Před tiskem je nutné uzamknout přepínač DIP.
- ② Podrobné informace o používání softwaru naleznete v návodu k použití softwaru pro řezání na USB disku.
- ③ Uložené soubory musí být umístěny v hlavním adresáři (ne v podadresáři) USB disku.
- ④ Je doporučeno používat latinku, čísla a běžné znaky v názvech souborů.

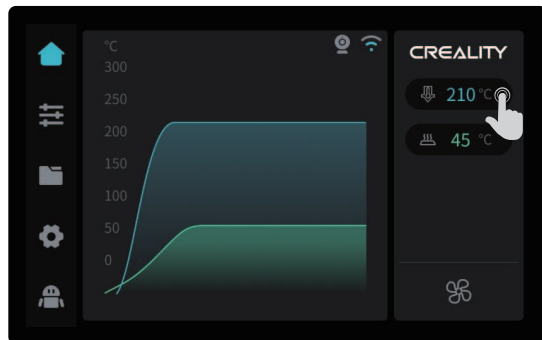


Aktuální rozhraní slouží pouze jako reference. Vzhledem k pravidelným aktualizacím funkcí bude podléhat nejnovějšímu softwaru / UI softwaru zveřejněnému na speciální webové stránce.

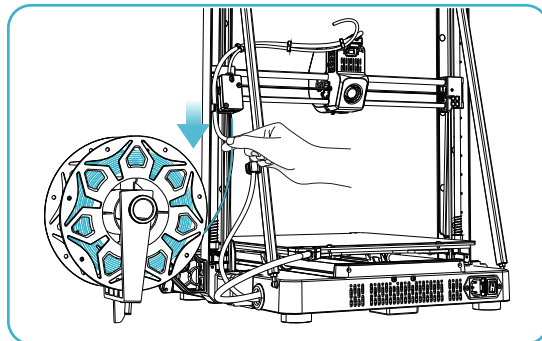
6.Specifikace funkcí

6.1 Vyjmutí filamentu

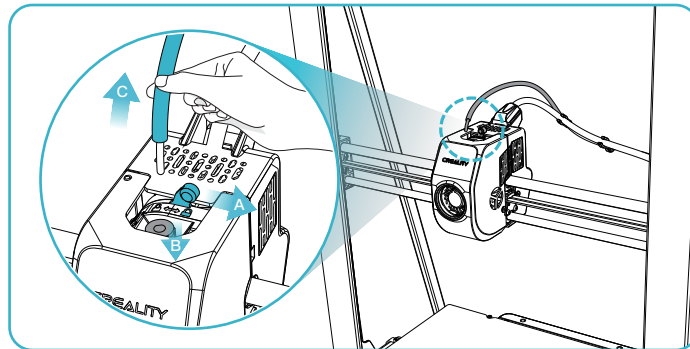
Metoda 1: Ruční vyjmutí



① Zadejte na obrazovce teplotu trysky a počkejte, až dosáhne cílové teploty;



③ Vyjměte starý filament, vytáhněte ho zezadu zařízení a nahradte novým.

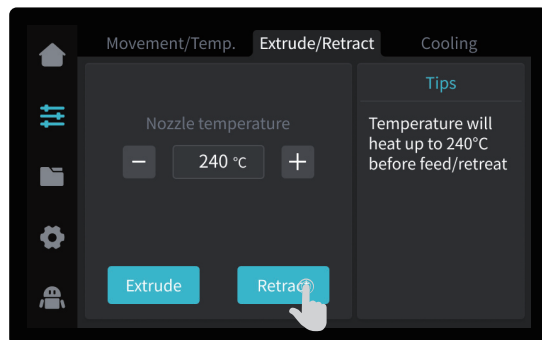


② a. Odblokujte přepínač DIP; b. Držte konektor teflonové trubky nad extruderem; c. Vyjměte teflonovou trubku;

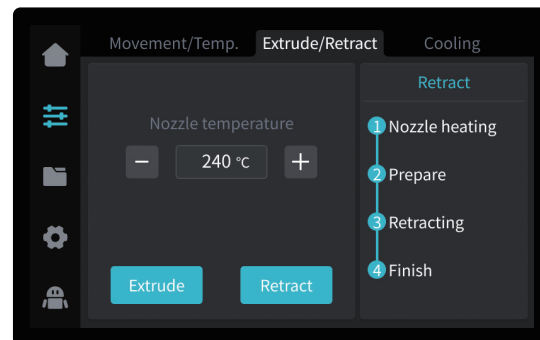


Aktuální rozhraní slouží pouze jako reference. Vzhledem k pravidelným aktualizacím funkcí bude podléhat nejnovějšímu softwaru / UI softwaru zveřejněnému na speciální webové stránce.

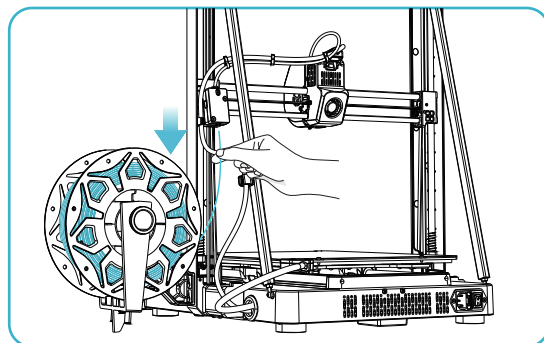
Metoda 2: Automatické stahování



① Klikněte na "Retract";



② Počkejte na dokončení procesu stahování;



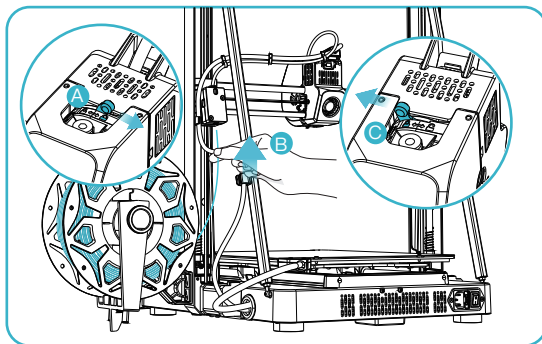
③ Vyměňte starý filament, vytáhněte ho zezadu zařízení a nahradte novým.



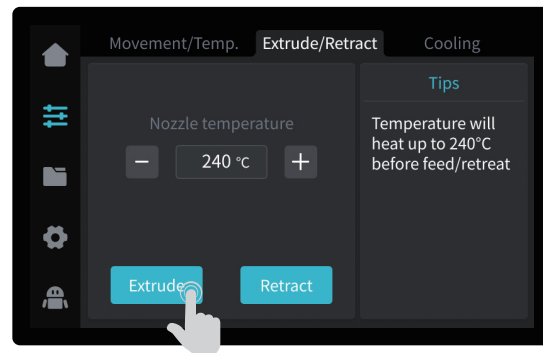
Aktuální rozhraní slouží pouze jako reference. Vzhledem k pravidelným aktualizacím funkcí bude podléhat nejnovějšímu softwaru / UI softwaru zveřejněnému na speciální webové stránce.

6.Specifikace funkcí

6.2 Automatické extruzování



- ① A. Odblokujte DIP spínač; B. Vložte filament do nejhlubší části teflonové trubky, dokud se nedá posunout; C. Zablokujte DIP spínač.



- ② Klikněte na možnost "Extrude";



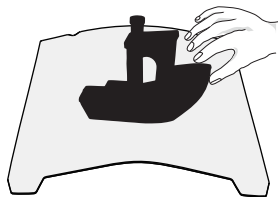
- ③ Počkejte na dokončení procesu extruze.



Aktuální rozhraní slouží pouze jako reference. Vzhledem k pravidelným aktualizacím funkcí bude podléhat nejnovějšímu softwaru / UI softwaru zveřejněnému na speciální webové stránce.

7. Údržba tiskárny

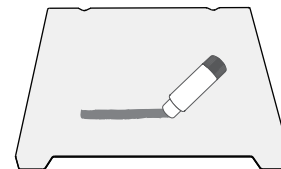
7.1 Demontáž a údržba platformy



1.a.Po dokončení tisku počkejte, než se deska platformy vychladne, než ji sundáte
b.Jemně ohněte platformu oběma rukama, abyste oddělili model od platformy.



2. Pokud jsou na desce tiskové platformy zbytky filamentu, jemně je setřete břítem a znovu vytiskněte.



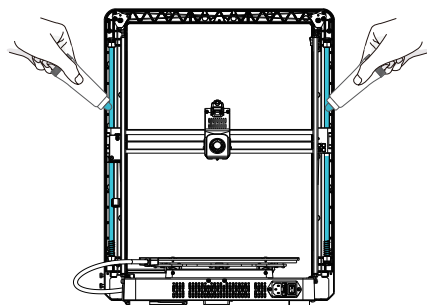
3. Pokud první vrstva modelu není správně přilepena, doporučuje se rovnoměrně nanést trvalý lepidlo na povrch desky tiskové platformy před přehřátím pro tisk.



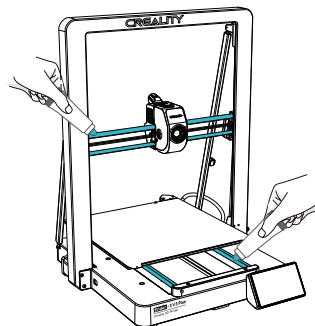
Tipy: 1. Nepřehánějte s ohýbáním při každodenním používání, abyste předešli deformaci a neúčinnosti;
2. Tisková platforma je opotřebitelnou součástí a doporučuje se pravidelná výměna, aby bylo zajištěno správné přilnutí první vrstvy modelu.

7.2 Údržba optické osy

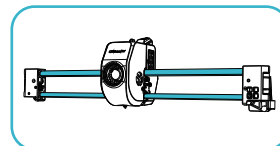
Doporučuje se zakoupit mazivo pro pravidelnou údržbu oblasti optické osy.



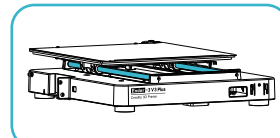
Oblast optické osy směru Z



Oblast optické osy směru X a Y



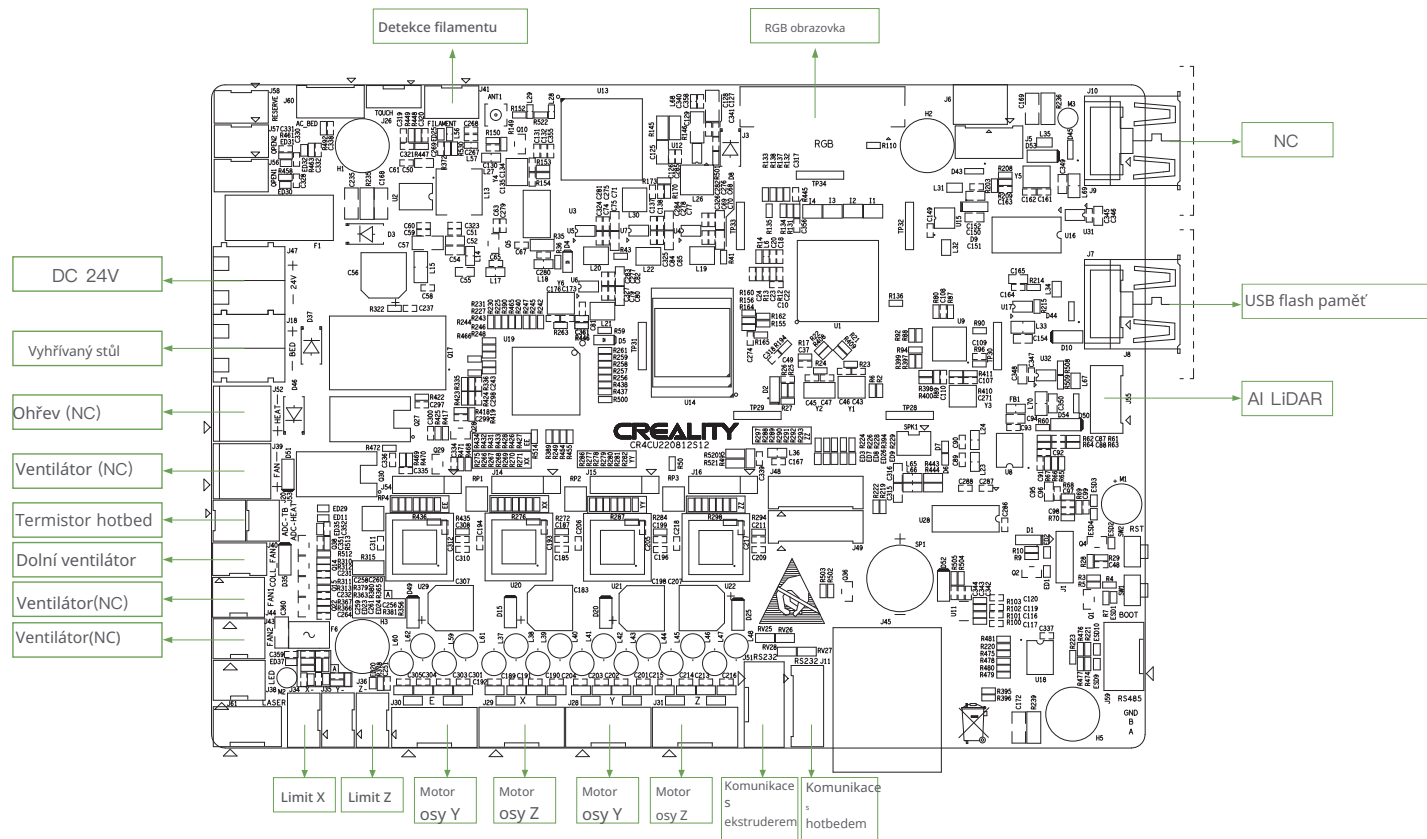
Oblast optické osy směru X



Oblast optické osy směru Y

Parametry zařízení	
Model	Ender-3 V3 Plus
Tisková technologie	FDM
Rozměry tisku	300*300*300mm
Metoda nivelace	Automatické vyrovnaní
Počet trysek	1ks
Průměr extrudéru	0.4mm
Tloušťka vrstvy	0.1–0.35mm
Přesnost	±0.2mm
Teplota trysek	≤300°C
Teplota vyhřívaného stolu	≤110°C
Filamenty	PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF/PETG-CF/CR-uhlík
Nominální výkon	350W
Vstupní napětí	100–120V~, 200–240V~, 50/60Hz
FDetekce filamentu	Ano
Obnovení práce*	Ano
Metoda tisku	Tisk přes USB / Tisk přes LAN / Tisk v cloudu
Formát souboru tisku	G-kód
Software	Creality Tisk
Podporované systémy	Windows/MAC OS
Jazyk	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語

*Obnovení práce po výpadku napájení.



Vzhledem k rozdílům mezi různými modely zařízení se skutečné produkty a obrázky mohou lišit. Prosím, odkazujte se na skutečné zařízení. Právo na konečná vysvětlení si vyhrazuje společnost Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd..

SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.



Výrobce: SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO, LTD.

Adresa: 18. patro, budova JinXiuHongDu, Meilong Road, Xinniu Community, Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, Čína.

Oficiální webová stránka: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R 214-240016



Bezpečnostní opatření:

1. Před nabíjením zkontrolujte, zda jsou kontakty zařízení čisté.
2. Nikdy nenechávejte zařízení během používání a nabíjení bez dozoru.
3. Zajistěte, abyste mohli zařízení v případě nouze rychle odpojit od zdroje napájení.
4. Nikdy nevystavujte zařízení vysokým teplotám.
5. Zařízení nabíjejte na suchém a dobře větraném místě mimo dosah hořlavých materiálů a dodržujte minimální vzdálenost 1 m od ostatních objektů.
6. Při nabíjení nikdy zařízení nezakrývejte.
7. Nikdy nepoužívejte napájecí adaptéry, nabíjecí stanice, kabely atd. bez doporučení a schválení výrobce.
8. Dbejte na svůj majetek, zařízení je vybaveno články, které se obtížně hasí, vybavte se hasicím listem.

Ochrana životního prostředí



Elektronický odpad označený v souladu se směrnicí Evropské unie se nesmí ukládat společně s ostatním komunálním odpadem. Podléhá oddělenému sběru a recyklaci na určených místech. Tím, že zajistíte jeho správnou likvidaci, předejdete možným negativním důsledkům pro životní prostředí a lidské zdraví. Systém sběru použitého zařízení je v souladu s místními předpisy o ochraně životního prostředí pro likvidaci odpadu. Podrobnější informace získáte na obecním úřadě, v zařízení na zpracování odpadů nebo v obchodě, kde jste kde byl výrobek zakoupen.



Výrobek splňuje požadavky tzv. směrnic nového přístupu Evropské unie. Evropské unie (EU), týkající se otázek bezpečnosti používání, ochrany zdraví a ochrany životního prostředí, které specifikují nebezpečí, jež by měla být zjištěna a odstraněna.

Tento dokument je překladem původní uživatelské příručky vytvořené výrobcem. Přístroj je vybaven dobíjecí baterií, která je díky své fyzické a chemické struktuře časem a používáním stárne. Výrobce určuje maximální dobu provozu zařízení v laboratorních podmínkách, kde jsou pro přístroj optimální provozní podmínky a kde je možné přístroj baterie je nová a plně nabitá. Provozní doba ve skutečnosti se může lišit od doby deklarované v nabídce a není vadou přístroje, vadou výrobku. Výrobek musí pravidelně udržovat (čistit) sám uživatel nebo specializované servisní středisko na náklady uživatele. Pokud v návodu k obsluze nejsou uvedeny informace o nutné cyklické údržbě nebo servisních úkonech, je třeba pravidelně, nejméně jednou týdně, vyhodnocovat odchylku fyzického stavu výrobku od fyzicky nového výrobku. Pokud je zjištěna nebo nalezena jakákoliv odchylka, musí být neprodleně provedena údržba (čištění) nebo servisní opatření. Nebyla-li provedena řádná údržba (čištění) a nebude-li reagováno na zjištěný stav odlišnosti, může dojít k trvalému poškození výrobku. Ručitel neodpovídá za škody vzniklé v důsledku nedbalosti

Akumulátor LI-ION

Zařízení je vybaveno lithiium-iontovou baterií LI ION, která díky své fyzikální a chemické struktuře časem a používáním stárne. Výrobce udává maximální dobu provozu zařízení v laboratorních podmínkách, kdy jsou pro zařízení optimální provozní podmínky a samotná baterie je nová a plně nabitá. Provozní doba ve skutečnosti se může lišit od doby deklarované v nabídce a nejedná se o vadu zařízení, ale o vlastnost výrobku. Pro zachování maximální životnosti baterie se nedoporučuje vybití baterii na méně než 3,18 V nebo 15 % celkové kapacity. Nižší hodnoty, například 2,5 V pro článek, jej trvale poškodí a na to se nevztahuje záruka. Pokud baterii nebo celé zařízení nepoužíváte déle než jeden měsíc, nabijte baterii na 50 % a každé dva měsíce pravidelně kontrolujte úroveň nabití. Akumulátor a zařízení skladujte na suchém místě, mimo dosah slunce a negativních teplot.

Akumulátor LIPO

Zařízení je vybaveno baterií LI PO (lithium-polymer), která díky své fyzikální a chemické struktuře časem a používáním stárne. Výrobce udává maximální dobu provozu zařízení v laboratorních podmínkách, kdy jsou pro zařízení optimální provozní podmínky a samotná baterie je nová a plně nabitá. Provozní doba ve skutečnosti se může lišit od doby deklarované v nabídce a nejedná se o vadu zařízení, ale o vlastnost výrobku. Pro zachování maximální životnosti baterie se nedoporučuje vybití baterii na méně než 3,5 V nebo 5 % celkové kapacity. Nižší hodnoty, například 3,2 V pro článek, jej trvale poškodí a na to se nevztahuje záruka. Pokud baterii nebo celé zařízení nepoužíváte déle než jeden měsíc, nabijte baterii na 50 % a každé dva měsíce pravidelně kontrolujte úroveň jejího nabití. Akumulátor a zařízení skladujte na suchém místě, mimo dosah slunce a negativních teplot.

Záruka

Při změnách a/nebo modifikacích výrobku zanikne záruka. Při nesprávném používání tohoto výrobku výrobce nenese odpovědnost za vzniklé škody.

Likvidace

- Likvidaci tohoto produktu provádějte v příslušné sběrně. Nevyhazujte tento výrobek s komunálním odpadem.
- Pro více informací se obraťte na prodejce nebo místní orgány odpovědné za nakládání s odpady.

Dokumentace

Tento produkt byl vyroben a je dodáván v souladu se všemi příslušnými nařízeními a směrnici platnými ve všech členských státech Evropské Unie. Splňuje také veškeré relevantní specifikace a předpisy v zemi prodeje. Oficiální dokumentaci lze získat na vyžádání. Oficiální dokumentace zahrnuje také (avšak nejenom) Prohlášení o shodě, Bezpečnostní technické listy materiálu a správu o testování produktu.

Vyloučení zodpovědnosti

Design a specifikace výrobku mohou být změněny bez předchozího upozornění. Všechna loga a obchodní názvy jsou registrované obchodní značky příslušných vlastníků a jsou chráněny zákonem.