

LEISTER®

Español

**HEMTEK
ST**

**HEMTEK
K-ST**



Leister Technologies AG

Galileo-Strasse 10

6056 Kaegiswil

Switzerland

+41 41 662 74 74

leister@leister.com

www.leister.com

Índice

| | |
|--|-----------|
| 1. Indicaciones de seguridad importantes | 3 |
| 1.1 Uso previsto por el fabricante | 4 |
| 1.2 Uso no previsto por el fabricante | 4 |
| 2. Datos técnicos | 5 |
| 3. Transporte | 5 |
| 4. El HEMTEK ST / K-ST | 6 |
| 4.1 Placa de características e identificación | 6 |
| 4.2 Volumen de suministro (equipamiento estándar) | 6 |
| 4.3 Vista general de las piezas del equipo | 7 |
| 5. Ajustes del HEMTEK ST / K-ST | 9 |
| 5.1 Ajuste y montaje de la fijación a la mesa | 9 |
| 5.2 Ajuste de la guía | 10 |
| 5.3 Tapones de silicona para el aislamiento térmico (solo HEMTEK ST) | 10 |
| 5.4 Ajuste del peso de presión | 11 |
| 5.5 Tobera de soldadura | 11 |
| 6. Puesta en marcha del HEMTEK ST / K-ST | 13 |
| 6.1 Entorno de trabajo y seguridad | 13 |
| 6.2 Disposición de funcionamiento | 13 |
| 6.3 Posicionamiento | 13 |
| 6.4 Arranque del equipo | 14 |
| 6.5 Proceso de soldadura | 14 |
| 6.6 Finalización de la soldadura | 15 |
| 6.7 Desconexión del equipo / mantenimiento | 15 |
| 7. Guía de referencia rápida HEMTEK ST / K-ST | 16 |
| 8. Mensajes de advertencia (HEMTEK ST / K-ST) | 16 |
| 9. Preguntas frecuentes, causas y medidas (HEMTEK ST / K-ST) | 17 |
| 10. Accesorios | 17 |
| 11. Asistencia y reparaciones | 17 |
| 12. Formación | 17 |
| 13. Declaración de conformidad | 18 |
| 14. Eliminación | 18 |

Instrucciones de servicio (traducción de las instrucciones de servicio originales)

Le felicitamos por la compra de este HEMTEK ST / K-ST.

Ha adquirido una soldadora automática de aire caliente de primera calidad.

Ha sido desarrollada y producida según el nivel de conocimientos más actual de la industria transformadora de plásticos. Se han empleado materiales de alta calidad para su fabricación.



Antes de la puesta en servicio, debe leer el manual de instrucciones.

Guarde este manual de instrucciones siempre junto al equipo.

Entregue siempre el equipo a otras personas junto con el manual de instrucciones.

Soldadora automática HEMTEK ST / K-ST



Puede encontrar más información sobre la HEMTEK ST / K-ST en www.leister.com

1. Indicaciones de seguridad importantes

Además de las indicaciones de seguridad de los diferentes capítulos, deben tenerse siempre en cuenta las siguientes normas.



Advertencia



Peligro de muerte Antes de abrir el equipo, desenchufe el conector de red, ya que puede entrarse en contacto con componentes y conexiones bajo tensión.



Peligro de incendio y explosión en caso de uso inapropiado de la soldadora automática (p. ej., por sobrecalentamiento del material), especialmente en las inmediaciones de materiales inflamables y gases explosivos.



Peligro de quemaduras

No toque el tubo de la resistencia, la tobera ni los componentes cercanos a esta mientras estén calientes. Deje siempre que antes se enfríe el equipo. No apunte a personas ni a animales con el chorro de aire caliente.



Conecte el equipo en un **enchufe con conexión a tierra de seguridad**. Cualquier interrupción de la conexión a tierra de seguridad, ya sea en la parte interior o exterior, es peligrosa.

Utilice solo cables extensión con conexión a tierra de seguridad.



Peligro de aplastamiento

Existe peligro de aplastamiento junto al mecanismo de inclinación al bascular el soplador de aire caliente.



Peligro de atrapamiento

Con el equipo en marcha, existe peligro de atrapamiento junto a los rodillos de accionamiento.



Precaución



La **tensión nominal** indicada en el equipo debe coincidir con la **tensión de red** del lugar. En caso de que se interrumpa la tensión de red, debe desconectar el interruptor principal y el accionamiento (elevar el rodillo de apriete).



El equipo **debe estar siempre bajo supervisión durante el funcionamiento**. El calor de escape puede alcanzar materiales inflamables que se encuentren fuera del campo visual. El equipo solo lo puede manejar **personal especializado formado** o personas que estén bajo su supervisión. Está totalmente prohibido el uso del equipo por parte de niños.



Precaución



Proteger el equipo de la humedad.



Para transportar la soldadora automática de aire caliente hacen falta **dos personas**.



En caso de realizar trabajos en el sistema abierto, **no vista prendas de ropa tales como bufandas, pañuelos o corbatas. Recoja el pelo** o protéjalo con un sombrero o similar.

1.1 Uso previsto por el fabricante

El HEMTEK ST / K-ST está diseñado para la soldadura profesional de lona en interiores.

Utilice solo repuestos y accesorios originales de Leister, ya que, de lo contrario, no podrán hacerse efectivos los derechos de garantía.

Procedimiento de soldadura y tipos de material HEMTEK ST:

- Soldadura de rebordes, dobladillos y burletes de materiales termoplásticos
- Anchos de soldadura de 20, 30 y 40 mm.

Procedimiento de soldadura y tipos de material HEMTEK K-ST:

- Soldaduras de burlete con solapa de materiales termoplásticos
- Ancho de soldadura de 8 mm

1.2 Uso no previsto por el fabricante

Cualquier otro uso diferente a los aquí indicados se considera no previsto por el fabricante.

2. Datos técnicos

| | | HEMTEK ST | | HEMTEK K-ST | HEMTEK K-ST | |
|------------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|---------|-------------|-------------------------------|---------|
| | | 120 V | 230 V | | 120 V | 230 V |
| Ancho de tobera | mm | 20/30/40 | 30/40 | 20 | 8 | 8 |
| Tensión nominal | V~ | 120 | 220–240 | 220–240 | 120 | 220–240 |
| Potencia nominal | W | 1 800 | 3 450 | 2 350 | 1 800 | 2 350 |
| Frecuencia | Hz | 50 / 60 | | | 50 / 60 | |
| Temperatura, sin escalonamiento | °C | 100–650 | | | 100–650 | |
| Flujo de aire, regulación continua | | 1–10 | | | 10 | |
| Accionamiento, regulación continua | | 0,8–12 | | | 0,8–12 | |
| Nivel de emisiones | m/min L _{pA} (dB) | 70 (K = 3 dB) | | | 70 (K = 3 dB) | |
| Dimensiones (La. × An. × Al.) | mm | 433 × 350 × 600 | | | 433 × 350 × 600 | |
| Peso | kg | 27 (incl. fijación a la mesa) | | | 27 (incl. fijación a la mesa) | |
| Marca de conformidad | | CE | CE | CE | CE | CE |
| Clase de protección I | | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ |

Sujeto a modificaciones técnicas.

3. Transporte



Tenga en cuenta las normas nacionales vigentes sobre el arrastre y la elevación de carga. El peso del HEMTEK ST / K-ST, excluyendo la fijación a la mesa, es de 20 kg. Para transportarlo con la fijación a la mesa hacen falta **dos personas**.



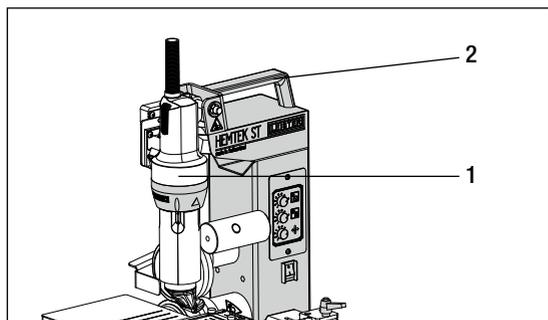
Antes del transporte, espere el tiempo suficiente hasta que se enfríe el **soplador de aire caliente (1)**.



No utilice el **asa de transporte (2)** del equipo para transportarlo con grúa.



No eleve la soldadora automática de aire caliente por el **soplador de aire caliente (1)**.



Utilice el **asa de transporte (2)** para elevar manualmente la soldadora automática de aire caliente.

4. El HEMTEK ST / K-ST

4.1 Placa de características e identificación

La denominación del modelo y la serie se encuentran en la **placa de características (8)** del equipo. Anote estos datos en el manual de instrucciones y haga referencia siempre a ellos cuando realice consultas a nuestros representantes o al servicio técnico Leister autorizado.

Modelo:

Número de serie:

Ejemplo:



4.2 Volumen de suministro (equipamiento estándar)

HEMTEK ST

1 equipo HEMTEK ST

- Consola de fijación a la mesa
- Guía HEM
- Rascador
- Tapón de silicona

1 × catálogo principal

1 × folleto

HEMTEK K-ST

1 × equipo HEMTEK K-ST

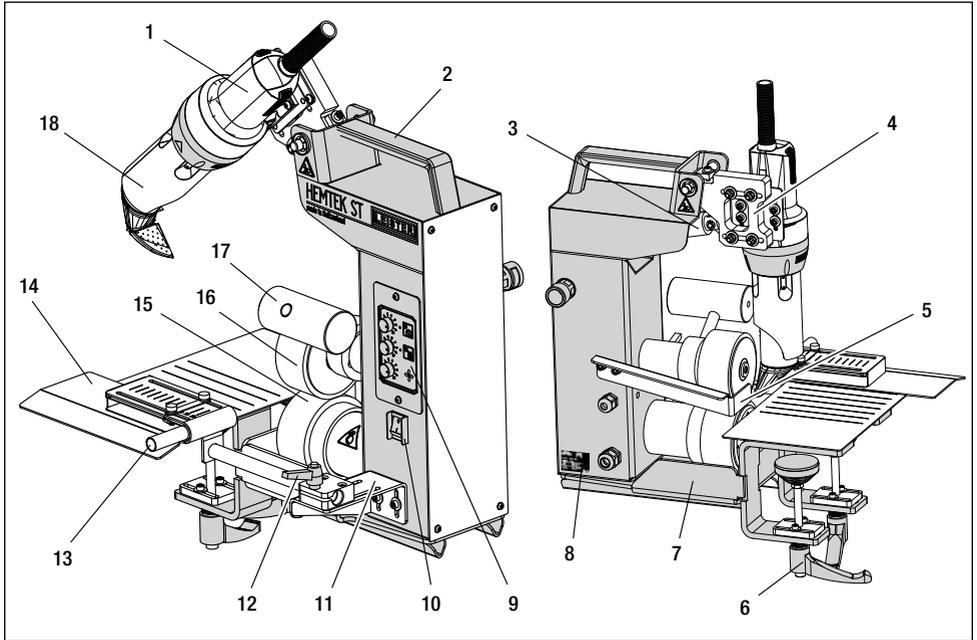
- Consola de fijación a la mesa
- Guía de burlete con solapa

1 × catálogo principal

1 × folleto

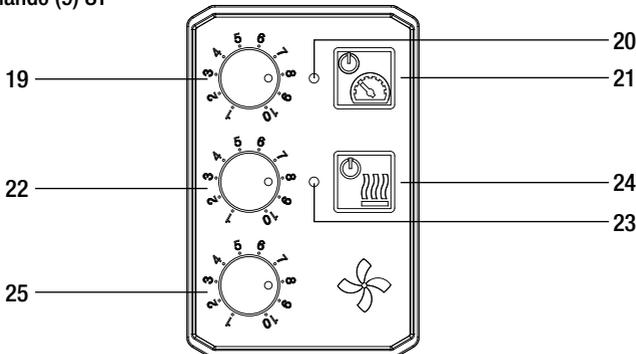
4.3 Vista general de las piezas del equipo

HEMTEK ST

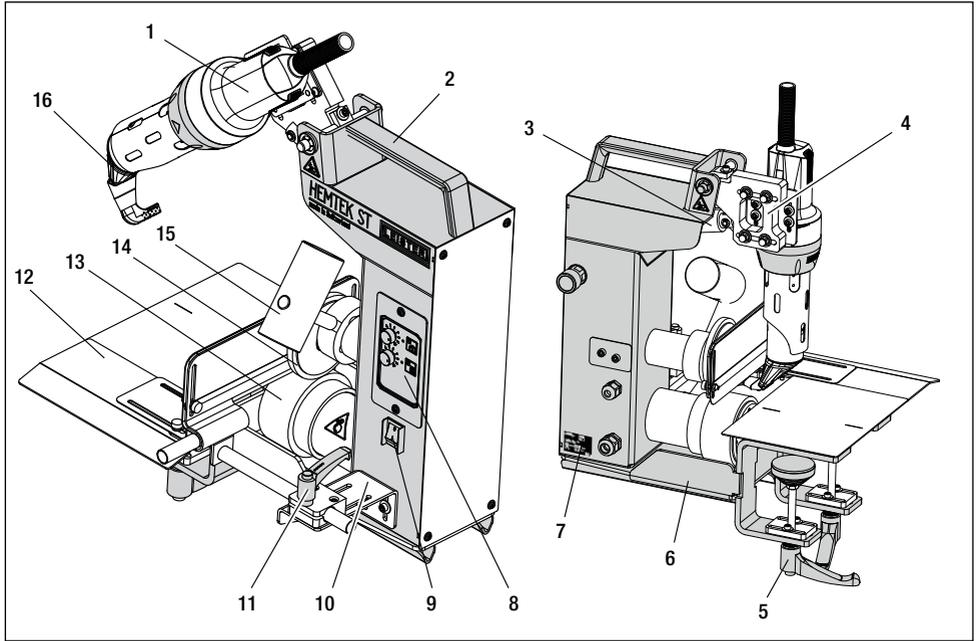


- | | |
|--|---|
| 1. Sopladores de aire caliente | 13. Tapón de silicona (retirar para la soldadura de burletes) |
| 2. Asa de transporte | 14. Guía para rebordes, rebordes abiertos y burletes |
| 3. Cilindro elevador eléctrico | 15. Rueda motriz |
| 4. Unidad de fijación del soplador de aire caliente | 16. Rueda de apriete |
| 5. Rascador | 17. Peso ajustable |
| 6. Palanca de sujeción para los soportes de fijación a la mesa | 18. Tobera |
| 7. Fijación a la mesa | 19. Potenciómetro de velocidad |
| 8. Placa de características con denominación de modelo y serie | 20. LED de estado del accionamiento |
| 9. Panel de mando | 21. Inicio/parada de la soldadura (idéntico al pedal de pie) |
| 10. Interruptor principal | 22. Temperatura del potenciómetro |
| 11. Guía del soporte de montaje | 23. LED de estado de calentamiento/enfriamiento |
| 12. Palanca y unidad de fijación para la guía | 24. Calentamiento encendido/apagado |
| | 25. Flujo de aire |

Fig. 1. Panel de mando (9) ST

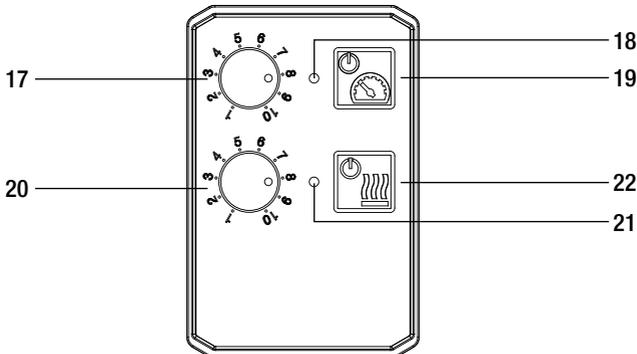


HEMTEK K-ST



- | | |
|--|--|
| 1. Sopladores de aire caliente | 13. Rueda motriz |
| 2. Asa de transporte | 14. Rueda de apriete |
| 3. Cilindro elevador eléctrico | 15. Peso ajustable |
| 4. Unidad de fijación del soplador de aire caliente | 16. Tobera de burlete con solapa |
| 5. Palanca de sujeción para los soportes de fijación a la mesa | 17. Potenciómetro de velocidad |
| 6. Fijación a la mesa | 18. LED de estado del accionamiento |
| 7. Placa de características con denominación de modelo y serie | 19. Inicio/parada de la soldadura (idéntico al pedal de pie) |
| 8. Panel de mando | 20. Temperatura del potenciómetro |
| 9. Interruptor principal | 21. LED de estado de calentamiento/enfriamiento |
| 10. Guía del soporte de montaje | 22. Calentamiento encendido/apagado |
| 11. Palanca y unidad de fijación para la guía | |
| 12. Guía de burlete con solapa doble | |

Fig. 1. Panel de mando (8) K-ST



5. Ajustes del HEMTEK ST / K-ST

5.1 Ajuste y montaje de la fijación a la mesa

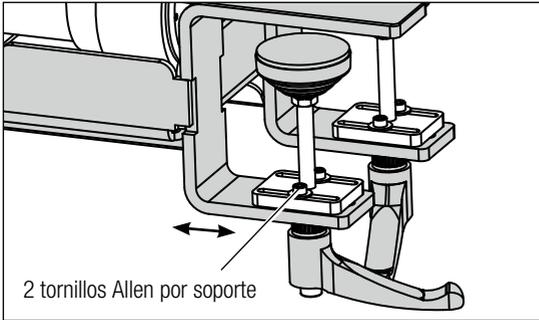


Utilice el equipo únicamente en mesas o estaciones de trabajo estables que puedan soportar la carga sin volcar.



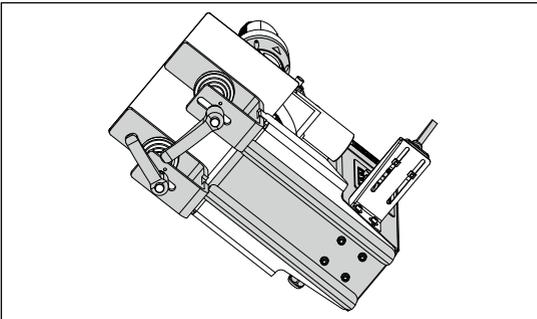
Para transportar el equipo hacen falta **dos personas**.

Ajuste de la fijación a la mesa

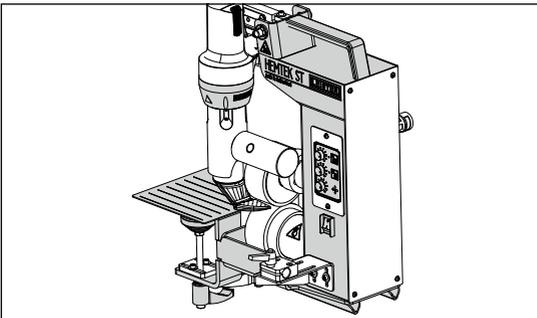


Los soportes de fijación pueden ajustarse a distintas mesas con los tornillos Allen.

Montaje del HEMTEK ST / K-ST sobre la fijación a la mesa



- Monte la fijación a la mesa en la mesa con los tornillos Allen incluidos (comprobar estabilidad)
- Posicione el HEMTEK ST / K-ST sobre la fijación a la mesa. Asegurarse de que el equipo se monte en posición paralela a la fijación a mesa.
- Atornille el HEMTEK ST / K-ST utilizando los 4 tornillos Allen.
- Comprobar que el equipo esté asentado y estable.

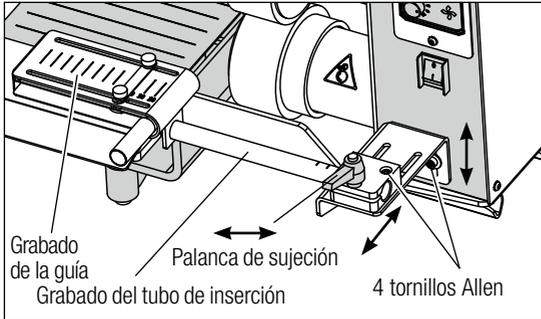


5.2 Ajuste de la guía



Peligro de quemaduras

La guía puede calentarse tras un período largo de soldado. Deje siempre que antes se enfríe el equipo.

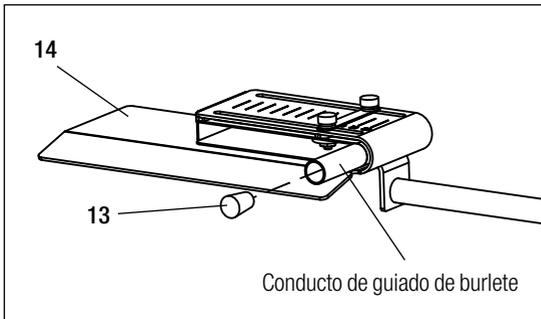


Al realizar el montaje por primera vez, afloje la palanca de sujeción en sentido antihorario e introduzca el tubo de inserción con cuidado. Cuando alcance la posición deseada, apriete la palanca de sujeción en sentido horario.

La guía muestra varios grabados que sirven como guía para el ajuste. El ajuste básico recomendado depende del tamaño de las toberas. El ajuste puede variar en función del material.

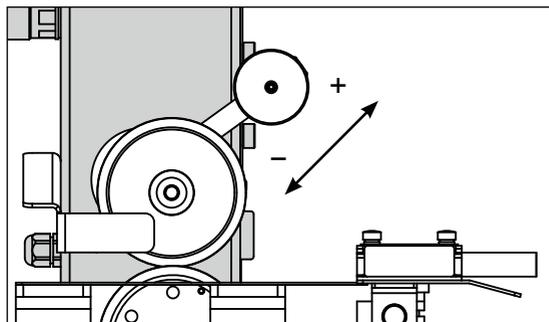
- Marcado de la guía 20, 30, 40 o rebordes soldados en toda la superficie. (en la figura está ajustado a 40 mm)
- El grabado en el tubo de inserción va de izquierda a derecha para el ajuste básico de las toberas a 40, 30 o 20 mm (solo rebordes soldados en toda la superficie).

5.3 Tapones de silicona para el aislamiento térmico (solo HEMTEK ST)



El conducto de guiado de burlete solo se utiliza para la soldadura de burletes. Para la soldadura de rebordes y de rebordes abiertos, este conducto se bloquea con el **tapón de silicona (13)**. Este impide que el aire caliente sople a través del conducto de guiado de burlete.

5.4 Ajuste del peso de presión



Desplazando la empuñadura de peso, es posible ajustar la carga efectiva que ejerce el eje de apriete. La fuerza de sujeción disminuye desplazando la masa hacia abajo y aumenta desplazándola hacia arriba.

Fuerza de sujeción en la posición mostrada aprox. 150 N.

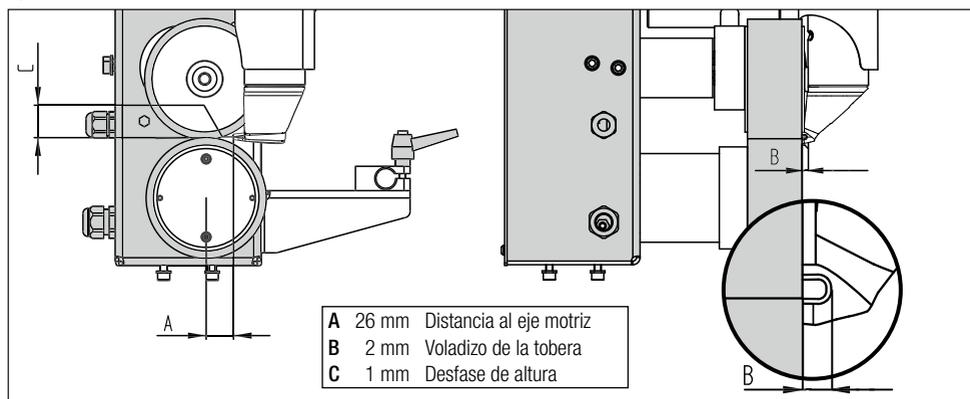
5.5 Tobera de soldadura



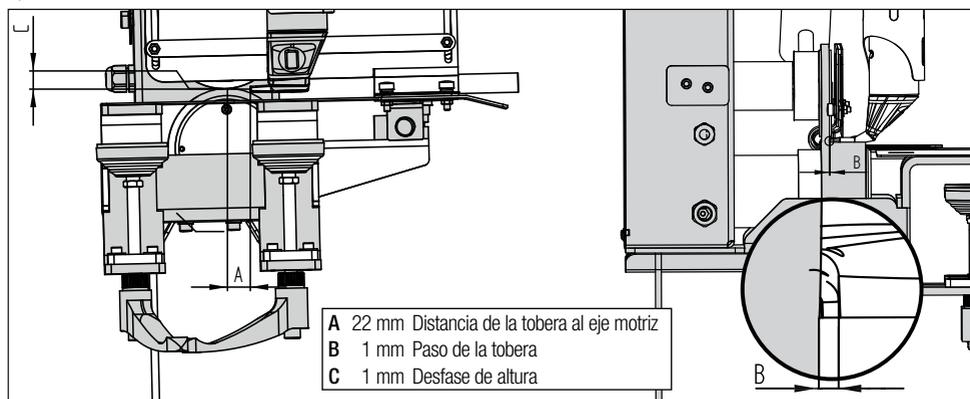
Peligro de quemaduras

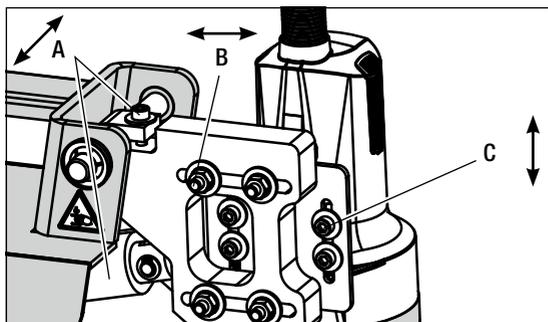
No toque el conducto del elemento de calefacción ni la tobera si están calientes. Deje siempre que antes se enfríe el equipo.

Ajuste básico de las toberas de soldadura del HEMTEK ST.



Ajuste básico de las toberas de soldadura del HEMTEK K-ST.





Medida (A)

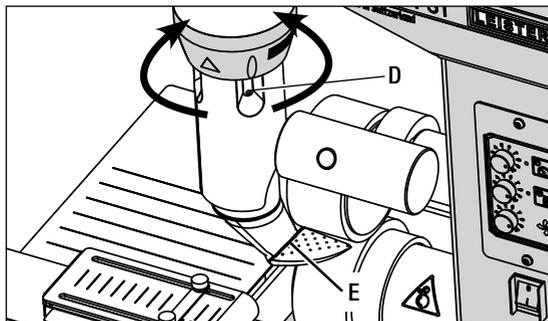
Ajustar (1 tornillo Allen) y desplazar simultáneamente con el accionamiento lineal.

Medida (B)

Ajustar (4 tuercas hexagonales)

Medida (C)

Ajustar (4 tornillos Allen)

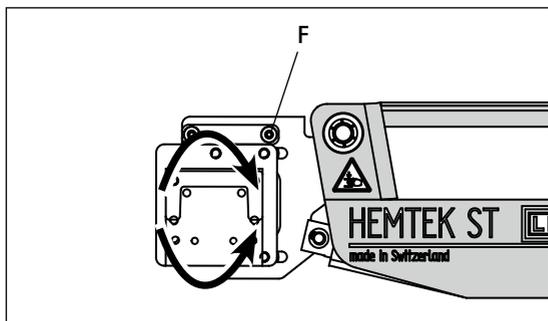


(D)

4 tornillos Torx combinados

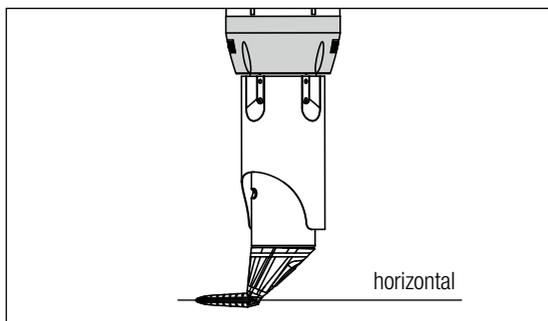
(E)

Rueda motriz paralela al patín de la tobera



(F)

2 tornillos Allen + 4 tuercas hexagonales (de la medida B)



A modo de comprobación, haga que la tobera entre y salga en frío repetidas veces y, en caso necesario, realice un ajuste fino. Es posible adquirir una guía de ajuste como accesorio (n.º de ref. 157.098)

6. Puesta en marcha del HEMTEK ST / K-ST

6.1 Entorno de trabajo y seguridad



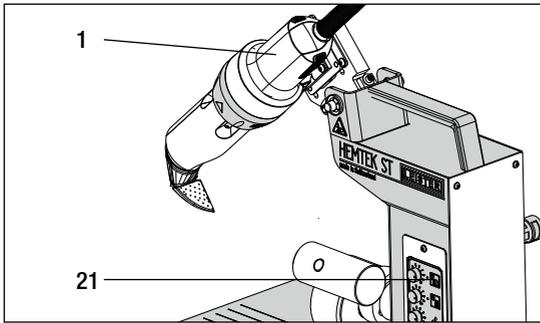
Use la soldadora automática de aire caliente únicamente en espacios con buena ventilación.

Nunca utilice la soldadora automática de aire caliente en entornos potencialmente explosivos o inflamables, y guarde siempre distancia con materiales inflamables o gases explosivos.

Lea la hoja de datos de seguridad del material facilitada por el fabricante y siga las instrucciones. Asegúrese de que el material no se quema durante los procesos de soldadura.

Utilice el equipo únicamente en mesas o estaciones de trabajo estables que puedan soportar la carga sin volcar.

Si tiene dudas durante la instalación o el funcionamiento, contacte sin falta al fabricante.



Durante las interrupciones de trabajo o al dejar enfriar la unidad, debe girarse el **soplador de aire caliente (1)** a la posición de reposo utilizando el pedal o el **pulsador (21)**.

Cable de conexión de red y cable extensión

La tensión nominal indicada en el equipo (ver Datos técnicos) debe coincidir con la tensión de red.

Dispositivos de alimentación eléctrica

Si utiliza dispositivos de alimentación eléctrica, asegúrese de que los dispositivos estén conectados a tierra y equipados con interruptor diferencial.

En cuanto a la potencia nominal de los dispositivos, se aplica la fórmula “ $2 \times$ potencia nominal de la soldadora automática de aire caliente”.

Tenga en cuenta que la soldadora automática está destinada únicamente a su aplicación en edificios. Garantice que se cumplan todos los requisitos de las instrucciones de servicio del módulo.

6.2 Disposición de funcionamiento

Compruebe el ajuste de la **guía (14)** y, a continuación, el ajuste básico de la **tobera de soldadura (18)**.

Compruebe que la **fijación a la mesa (7)** esté bien sujeta y que la mesa de trabajo sea estable.

6.3 Posicionamiento

- Compruebe si el material que se va a soldar está limpio tanto en la parte superior como en la inferior.
- A continuación, compruebe si la **boquilla de soldadura (18)** y el **rodillo de accionamiento/presión (15/16)** están limpios.
- A continuación, introduzca el material limpio en la **guía (14)** y cierre el **rodillo de apriete (16)** hacia abajo con ayuda de la **empuñadura de peso (17)**.
- Compruebe que el material esté en posición paralela con respecto al equipo y la **tobera de soldadura (18)** pueda moverse sin problema.

6.4 Arranque del equipo



Peligro de quemaduras

No toque el tubo de la resistencia, la tobera ni los componentes cercanos a esta mientras estén calientes. Deje siempre que antes se enfríe el equipo. No apunte a personas ni a animales con el chorro de aire caliente.

- Si ha preparado el entorno de trabajo y la soldadora automática de aire caliente tal y como se indica en las instrucciones, conecte la soldadora automática de aire caliente a la tensión de red.
- Conecte la soldadora automática de aire caliente accionando el **interruptor principal (10)**.
- Defina los parámetros de la **soldadura para el accionamiento (19)**, la **temperatura del aire (22)** y el **flujo de aire (25)** en el potenciómetro correspondiente.
- Ahora conecte la calefacción (**tecla directa Calefacción [24]**).

6.5 Proceso de soldadura

- Preparación de la soldadura
- Asegúrese de que se alcanza la temperatura de soldadura antes de comenzar a trabajar. El tiempo de calentamiento es de 3 - 5 minutos.
- Realice soldaduras de prueba según las instrucciones de soldadura del fabricante del material o las normas o directivas nacionales y compruebe los resultados. Ajuste el perfil de soldadura si fuera necesario.



Peligro de aplastamiento

Existe peligro de aplastamiento junto al mecanismo de inclinación al bascular el soplador de aire caliente.



Peligro de atrapamiento

Con el equipo en marcha, existe peligro de atrapamiento junto a los rodillos de accionamiento.

Inicio de la soldadura

- Accione el **pulsador (21)** o el pedal de pie para iniciar la soldadura automáticamente.
- El motor de accionamiento arranca automáticamente cuando gira el **soplador de aire caliente (1)**.

Guiado del material durante el proceso de soldadura

- Guíe el material con una tensión adecuada durante el proceso de soldadura.

6.6 Finalización de la soldadura

Al terminar la soldadura, accione el pedal de pie o el pulsador. El **soplador de aire caliente (1)** sale y el accionamiento se detiene automáticamente.

6.7 Desconexión del equipo / mantenimiento

- Desconecte la calefacción con la **tecla directa de calefacción (24)** para que se enfríe la **boquilla de soldadura (18)**.
- El **LED (23)** situado junto al botón de calentamiento empieza a parpadear.



Espere a que el **LED (23)** deje de parpadear para apagar el aparato con el **interruptor principal (10)** y desenchufe el cable de alimentación de la red eléctrica.



Espere a que el equipo se enfríe o a que el LED deje de parpadear. Si no se mantiene el equipo en frío, este puede sufrir daños.

Compruebe si el cable de conexión de red y el conector presentan defectos mecánicos o eléctricos. Limpie ambos filtros del **soplador de aire caliente (1)** y la **tobera de soldadura (18)** con un cepillo de alambre.

Apague el aparato sin mantener el proceso de enfriamiento puede producir daños graves en el equipo. No podrán hacerse efectivos los derechos de garantía por los daños y defectos que se produzcan a causa de no observar esta indicación.

7. Guía de referencia rápida HEMTEK ST / K-ST



Peligro de aplastamiento

Existe peligro de aplastamiento junto al mecanismo de inclinación al bascular el soplador de aire caliente.



Peligro de atrapamiento

Con el equipo en marcha, existe peligro de atrapamiento junto a los rodillos de accionamiento.



Peligro de quemaduras

No toque el tubo de la resistencia, la tobera ni los componentes cercanos a esta mientras estén calientes. Deje siempre que antes se enfríe el equipo. No apunte a personas ni a animales con el chorro de aire caliente.

Conexión y arranque

1. Conecte el conector de la alimentación de red.
2. Conecte el **interruptor principal (10)**.
3. Seleccione y ajuste el perfil de soldadura.
4. Active calor con la **tecla directa Calor (24)** / Esperar a que se alcance la temperatura de funcionamiento (unos 5 min.).
5. Accione el pedal de pie o el **pulsador (21)**. El soplador de aire caliente gira y el accionamiento se pone en marcha.

Desconexión

1. Accione el pedal de pie o el **pulsador (21)**. El soplador de aire caliente gira en sentido contrario y el accionamiento se detiene.
2. Desconecte la calefacción con la **tecla directa de calefacción (24)**.
3. El **LED (23)** parpadea (fase de enfriamiento).
4. El **LED (23)** deja de parpadear: Desconectar el **interruptor principal (10)**
5. Extraiga el conector de la alimentación de red

LEISTER HEMTEK ST / K-ST Quick Guide

1

2

3

4

1

2

3

4

Temperature reference for HEMTEK ST / K-ST

Applicable:
100% air volume
230 V

Temp. ———
Speed - - - - -

Temperature reference graph showing air flow (m/min) vs temperature (°C/°F). The graph shows a curve where temperature increases with air flow. Key points: 100 m/min at 100/210°C/°F, 200 m/min at 200/390°C/°F, 300 m/min at 300/570°C/°F, 400 m/min at 400/750°C/°F, 500 m/min at 500/930°C/°F, 600 m/min at 600/1110°C/°F.

User Manual:
leister.com/DLP-Hemtek-ST

QG HEMTEK ST/K-ST
Art. 156.698 / 07.2021

Gráfica de temperatura con flujo de aire del 100 % y 230 V de tensión nominal

8. Mensajes de advertencia (HEMTEK ST / K-ST)

| Tipo de mensaje | Indicación | Descripción de error |
|-----------------|--|---|
| Advertencia | Parpadean los dos LED: el LED de estado del accionamiento (20) y el LED de estado de la calefacción (23) . | Error de frecuencia de red El flujo de aire ya no puede modificarse. |

9. Preguntas frecuentes, causas y medidas (HEMTEK ST / K-ST)

Resultado de soldadura de mala calidad:

- Compruebe la velocidad de accionamiento, la temperatura de soldadura y el flujo de aire.
- Limpie la **tobera de soldadura (18)** con un cepillo de alambre (véase el apartado 6.7 Desconexión del equipo / mantenimiento).
- **Tobera de soldadura (18)** mal colocada (véase el apartado 5.5 Tobera de soldadura).
- **Guía (14)** mal colocada (véase el apartado 5.2 Ajuste de la guía).

La temperatura de soldadura ajustada aún no se ha alcanzado después de 5 minutos:

- Controle la tensión de red.
- Reduzca el flujo de aire.

No se está guiando todavía el medio de soldadura:

- **Guía (14)** mal colocada (véase el apartado 5.2 Ajuste de la guía).
- **Tobera de soldadura (18)** mal colocada (véase el apartado 5.5 Tobera de soldadura).
- **Fijación a la mesa (7)** no paralela al HEMTEK ST / K-ST (véase apartado 5.1 Ajuste y montaje de la fijación a la mesa)
- Guiar bien el material manualmente.

10. Accesorios

Utilice solo repuestos y accesorios originales de Leister, ya que, de lo contrario, no podrán hacerse efectivos los derechos de garantía.

Encontrará más información en www.leister.com.

11. Asistencia y reparaciones

Solo está autorizado a realizar reparaciones en el equipo el servicio técnico de Leister.

Los centros de servicio técnico de Leister garantizan una reparación profesional y de confianza con piezas de repuesto originales conformes a los esquemas de conexiones y a las listas de piezas de repuesto. Encontrará la dirección del centro de servicio técnico autorizado en la última página.

Encontrará más información en www.leister.com.

12. Formación

Leister Technologies AG y sus centros de servicio autorizado ofrecen cursos de soldadura y formación continua.

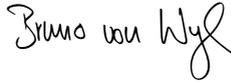
Encontrará más información en www.leister.com.

13. Declaración de conformidad

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kägiswil/Suiza confirma que este producto cumple con los requisitos de las siguientes directivas UE en la versión comercializada por nosotros.

Directivas: 2006/42/CE, 2014/30/UE, 2011/65/UE
Normas armonizadas: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN IEC 63000

Kaegiswil, 14/04/2021



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

14. Eliminación



No deseche equipos eléctricos en la basura doméstica.

Los equipos eléctricos, accesorios y embalajes deben reciclarse de manera ecológica. Cuando deseché nuestros productos, respete las normativas nacionales y locales.

Garantía

- Para este dispositivo tienen validez los derechos de garantía comercial o legal concedidos por el socio de distribución directo/el vendedor a partir de la fecha de compra.
- En caso de que exista derecho de garantía comercial o legal (certificación mediante factura o albarán de entrega), el socio de distribución subsanará los daños de fabricación o tratamiento con una entrega de reposición o una reparación.
- Cualquier otro derecho de garantía comercial o legal se excluirá en el marco del derecho imperativo.
- Los daños provocados por el desgaste natural del equipo, sobrecarga o manejos inadecuados quedan excluidos de la garantía.
- Las resistencias no están incluidas en la garantía.
- Los equipos que se hayan sometido a modificaciones o transformaciones, o que no utilicen accesorios originales Leister, quedan excluidos de la garantía.

⇒ Centro de ventas y servicio técnico



Leister Technologies AG

Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil
Switzerland

+41 41 662 74 74
leister@leister.com

www.leister.com