

## StandardCUT-40

S/N: \_\_\_\_\_ S

## StandardCUT-45 MAXflow

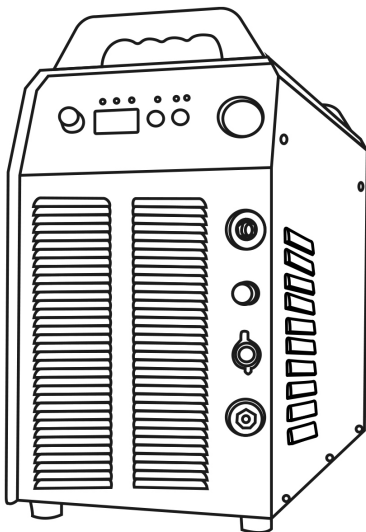
S/N: \_\_\_\_\_ S

## StandardCUT-70-400V

S/N: \_\_\_\_\_ S

## StandardCUT-100-400V

S/N: \_\_\_\_\_ S



Plasmaschneidgerät mit Luft

PATON StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow / StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V

Kaufdatum " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ J

Stempel

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift des Verkäufers)

## EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hersteller

### PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

Hiermit erklären wir, dass die Konformitätserklärung unter unserer alleinigen Verantwortung ausgestellt wird und sich auf das folgende Produkt bezieht:

#### Produktbezeichnung:

PATON™ StandardCUT-40  
PATON™ StandardCUT-45 MAXflow  
PATON™ StandardCUT-70-400V  
PATON™ StandardCUT-100-400V

Der Gegenstand der Erklärung entspricht den entsprechenden Richtlinien und Normen:

#### Richtlinien:

Maschinensicherheit - Elektrische Ausrüstung von Maschinen -  
Geräte für Lichtbogenschweißen – Teil 1:  
Schweißstromquellen  
Geräte für Lichtbogenschweißen – Teil 10:  
Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)  
Anforderungen

**EN IEC 60204-1:2018**

**EN IEC 60974-1:2018/A1:2019**

**EN IEC 60974-1:2022/A1:2022**

**EN IEC 60974-10:2014/A1:2015**

**EN IEC 60974-10:2021/A1:2021**

Unterzeichnet im Auftrag von:  
Ort und Datum:

PATON International LLC  
03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022









Unterschrift

Name, Funktion:

Mark Tokmakov  
Technischer Leiter

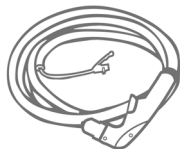


PATON International LLC  
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv  
Tel: +380 800 500 600  
E-Mail: [office@paton.ua](mailto:office@paton.ua)

	<p>Die Schweißmaschine wird gemäß technischen Normen und den geltenden Sicherheitsvorschriften hergestellt. Eine unsachgemäße Handhabung kann jedoch zu folgenden Gefahren führen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verletzung von Wartungspersonal oder unbeteiligten Personen;</li> <li>- Beschädigung der Maschine oder von Eigentum des Unternehmens;</li> <li>- Störung eines reibungslosen Arbeitsablaufs.</li> </ul> <p>Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, dem Betrieb, der Betreuung und der Wartung der Maschine befasst sind, müssen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- eine entsprechende Qualifikationsprüfung abgelegt haben;</li> <li>- über Kenntnisse im Schweißen verfügen;</li> <li>- diese Anleitung sorgfältig befolgen.</li> </ul> <p>Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, müssen unverzüglich beseitigt werden.</p>
<b>SICHERHEITSREGELN</b>	
	<p><b>GEFAHR DES NETZ- UND SCHWEISSSTROMS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ein Stromschlag kann tödlich sein;</li> <li>- die von diesem Gerät erzeugten Magnetfelder können die Funktion elektrischer Geräte (z. B. Herzschrittmacher) beeinträchtigen. Personen, die solche Geräte benutzen, sollten vor dem Betreten des Schweißbereichs einen Arzt konsultieren;</li> <li>- das Schweißkabel muss robust, unbeschädigt und isoliert sein. Lose Verbindungen und beschädigte Kabel sind sofort zu ersetzen. Netz- und Kabel der Schweißmaschine sind regelmäßig von einem Elektriker auf die Isolierung zu prüfen;</li> <li>- während des Betriebs darf die äußere Abdeckung des Geräts nicht entfernt werden.</li> </ul>
	<p><b>GEFAHR DURCH LICHTBOGENSTRAHLUNG</b></p> <p>Es ist verboten, den Schweißlichtbogen mit bloßem Auge zu beobachten. Der Lichtbogen und die beim Betrieb entstehenden Schweißspritzer können die Haut verbrennen oder Brände verursachen. Deshalb ist stets eine Schutzmaske mit getöntem Filter zu tragen (Schutzbrillen müssen mit einem Filter der Stufe DIN 9-10 ausgestattet sein). Personen im Arbeitsbereich des Geräts müssen ihre Augen mit speziellen Schutzbrillen schützen oder nicht brennbare, strahlenabsorbierende Abschirmungen verwenden.</p>
	<p><b>GEFAHR DURCH SCHÄDLICHE GASE UND DÄMPFE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entstehende Rauch- und Schadgase müssen mit speziellen Vorrichtungen aus dem Arbeitsbereich entfernt werden;</li> <li>- Für ausreichende Zufuhr von Frischluft ist zu sorgen;</li> <li>- Lösungsmitteldämpfe dürfen nicht in den Strahlungsbereich des Schweißlichtbogens gelangen.</li> </ul>
	<p><b>GEFAHR DURCH MAGNETFELDER</b></p> <p>Durch hohen Strom erzeugte Magnetfelder können die Funktionsfähigkeit von elektrischen Geräten (z. B. Herzschrittmacher) beeinträchtigen. Personen mit solchen Geräten sollten vor dem Betreten des Schweißarbeitsplatzes einen Arzt konsultieren.</p>
	<p><b>GEFAHR DURCH FUNKENFLUG</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Brennbare Gegenstände sind aus dem Arbeitsbereich zu entfernen;</li> <li>- Schweißarbeiten an Behältern, in denen sich Gase, Brennstoffe oder Erdölprodukte befinden oder befanden, sind nicht zulässig. Es besteht Explosionsgefahr durch Rückstände dieser Stoffe;</li> <li>- In brand- und explosionsgefährdeten Räumen sind besondere Vorschriften gemäß nationalen und internationalen Normen einzuhalten.</li> </ul>
	<p><b>PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG</b></p> <p>Zum persönlichen Schutz sind folgende Regeln zu beachten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tragen von festem, isolierendem Schuhwerk, auch unter feuchten Bedingungen;</li> <li>- Hände mit isolierenden Schutzhandschuhen schützen;</li> <li>- Augen mit einer Schutzmaske mit Schutzfilter schützen, der den Sicherheitsnormen entspricht;</li> <li>- Nur geeignete, schwer entflammbare Kleidung verwenden.</li> </ul>
	<p><b>GEFAHR DURCH STARKE GERÄUSCHE</b></p> <p>Der beim Schweißen entstehende Lichtbogen kann Geräusche mit einem Pegel von über 85 dB während einer 8-stündigen Arbeitszeit erzeugen. Schweißer, die mit dem Gerät arbeiten, müssen während des Betriebs Gehörschutz tragen.</p>

## AUSPACKEN

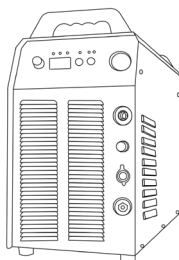
Der Lieferumfang des Geräts umfasst:



Plasmabrenne  
mit Schutzschlauch\*



Schweißkabel mit ABICOR BINZEL  
Masseklemme\*



Stromquelle  
des Plasmaschneidgeräts



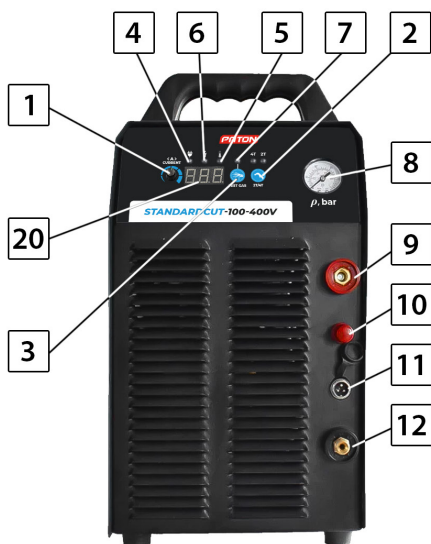
Kurzanleitung



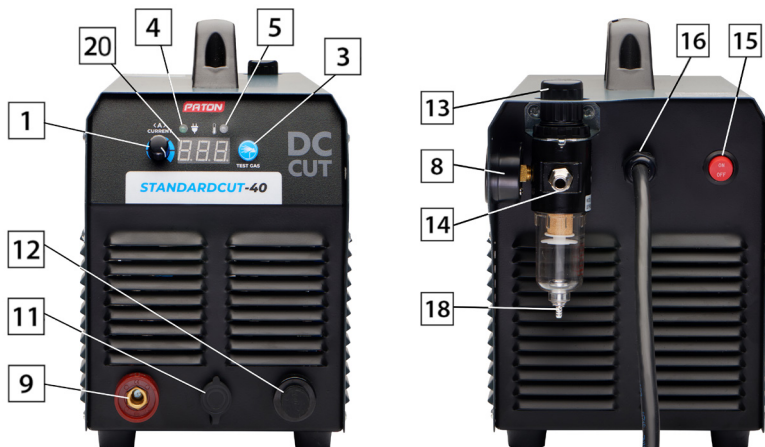
Schnellkupplung  
für pneumatischen  
Anschluss

## BEDIENELEMENTE UND ANZEIGE

\* – Außer Modellen mit der Kennzeichnung



PATON StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V



PATON StandardCUT-40



PATON StandardCUT-45 MAXflow

## INBETRIEBNAHME

Die Modelle PATON StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow / StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V sind ausschließlich für das manuelle Schneiden von Metallen und Legierungen mit dem Plasmalichtbogen mittels Luftstrom bestimmt. Jede andere Verwendung des Geräts gilt als unsachgemäß. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch unsachgemäße Verwendung des Geräts entstehen. Die bestimmungsgemäße Verwendung des Geräts setzt die Einhaltung der Anweisungen dieser Bedienungsanleitung voraus.

## INSTALLATIONSANFORDERUNGEN

Das Gerät kann bei starkem Herabfallen lebensgefährlich sein. Stellen Sie es nur auf eine feste und stabile Oberfläche. Das Gerät muss so aufgestellt werden, dass ein freier Zu- und Abfluss der Kühlluft durch die Lüftungsöffnungen an der Vorder- und Rückseite gewährleistet ist. Achten Sie darauf, dass Metallstaub (z. B. beim Schleifen) nicht direkt durch den Kühlventilator in das Gerät eingesaugt wird.

**ACHTUNG!** An den Ausgangsklemmen des Geräts liegt eine hohe Spannung an, die zu einem elektrischen Schlag führen kann!

## NETZANSCHLUSS

Die Standard-Plasmaschneideanlage ist ausgelegt für:

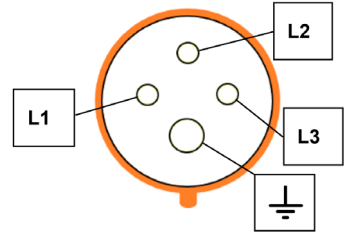
1. Eine Netzspannung von 220/230 V ( $\pm 10\%$ ) für StandardCUT-40 und StandardCUT-45 MAXflow;
2. Eine dreiphasige Netzspannung von  $3 \times 380/400$  V ( $\pm 10\%$ ) für StandardCUT-70-400V und StandardCUT-100-400V.

**ACHTUNG!** Beim Anschluss des Geräts an eine Netzspannung von mehr als 270 V für StandardCUT-40 und StandardCUT-45 MAXflow sowie 420 V für StandardCUT-70-400V und StandardCUT-100-400V erlöschen sämtliche Garantieverpflichtungen des Herstellers! Die Garantieverpflichtungen des Herstellers erlöschen ebenfalls bei fehlerhaftem Anschluss der Netzphase an die Erdung der Quelle.

Netzstecker, Querschnitte der Netzkabel sowie Netzsicherungen sind entsprechend den technischen Daten des Geräts auszuwählen.

**WARNUNG!** Verwenden Sie das Gerät nicht ohne Erdung. Dies kann gefährlich sein!  
Zum Anschluss von PATON-Plasmaschneidgeräten an ein dreiphasiges Stromversorgungsnetz (Modelle 3x380/400 V) ist ein vieradriges Kabel gemäß IEC 60445 zu verwenden:

- Brauner Leiter - Phase L1;
- Schwarzer Leiter - Phase L2;
- Blauer Leiter - Phase L3;
- Gelb-grüner Leiter - Erdung.



## TECHNISCHE PARAMETER

Parameter	StandardCUT-40	StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V	StandardCUT-100-400V
Nennnetzspannung 50 Hz, V	220/230±10%		380/400±10%	
Nenneingangsstrom aus dem Netz, A	27	30	20	25
Nennschneidstrom, A	40	45	70	100
Einschaltdauer (ED)	50% bei 40 A 100% bei 33 A	50% bei 45 A 100% bei 33 A	50% bei 70 A 100% bei 40 A	50% bei 100 A 100% bei 70 A
Spannungsbereich, V	190 – 250		360 – 420	
Schneidstrombereich, A	20 – 40	20 - 45	20-70	35 – 100
Empfohlene Schnittdicke, mm	8	6	20	25
Maximale Schnittdicke, mm	12	10	25	35
Gasdruck, Bereich, MPa	0,4 – 0,6	--	0,48 - 0,6	0,48 – 0,7
Gasdurchfluss, U/min	min. 180	--	min. 180	min. 180
Berührungslose Zündung (Oszillator)	+			
Pilotlichtbogen	-		+	
Plasma-Zündspannung, V	270 – 310			
Nennleistungsaufnahme, kVA	4.9	5,5	10,5	13.2
Maximale Leistungsaufnahme, kVA	6.3	7	12,6	16.5
Wirkungsgrad, %	90			
Kühlung	Zwangsluftkühlung			
Betriebstemperaturbereich, °C	-25 ... +45			
Abmessungen (L x B x H), mm	465 x 193 x 292	428 x 305 x 292	560 x 233 x 360	560 x 233 x 440
Gewicht ohne Brenner, kg	10.3	17.1	20,3	25.8
Schutzart	IP23			

## ANSCHLUSS

Schließen Sie den Brenner nur an oder ab, wenn das Gerät vom Netz getrennt ist. Überprüfen Sie vor jeder Verwendung die Isolationsqualität des Schlauchs und des Brennerkopfes, da nach dem Einschalten der Stromquelle in diesen Teilen eine hohe Spannung anliegt. Tragen Sie eine Schweißmaske oder Schutzbrille, Handschuhe und Schutzkleidung, um sich vor ultravioletter Strahlung zu schützen. Zum Anschluss des Geräts ist Folgendes erforderlich:

StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Stecken Sie das „Boden“-Kabel in die Buchse (9).</li> <li>2. Befestigen Sie das „Boden“-Kabel am Werkstück.</li> <li>3. Schrauben Sie die Überwurfmutter des Brenners auf den Leistungsanschluss „-“ (12).</li> <li>4. Schließen Sie den Stecker der Bedientaste an den Anschluss (11) an.</li> <li>5. Schließen Sie den Schlauch des pneumatischen Systems an den Anschluss (14) an. <i>(nur für StandardCUT-45 MAXflow)</i></li> <li>6. Schließen Sie den Netzstecker an die 220/230 V Stromversorgung an.</li> <li>7. Stellen Sie den Netzschalter (15) auf Position „I“.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Befestigen Sie den Erdungsleiter am Gehäuse des Geräts (17).</li> <li>2. Stecken Sie das „Boden“-Kabel in die Buchse (9).</li> <li>3. Befestigen Sie das „Boden“-Kabel am Werkstück.</li> <li>4. Schrauben Sie die Überwurfmutter des Brenners auf den Leistungsanschluss „-“ (12).</li> <li>5. Schließen Sie den Anschluss für den Pilotlichtbogen des Brenners (10) an.</li> <li>6. Schließen Sie den Stecker der Bedientaste an den Anschluss (11) an.</li> <li>7. Schließen Sie den Schlauch des pneumatischen Systems an den Anschluss (14) an.</li> <li>8. Schließen Sie den Netzstecker an die 380/400 V Stromversorgung an.</li> <li>9. Stellen Sie den Leistungsschalter (15) auf Position „I“.</li> </ol>

**WARNUNG!** Ab diesem Zeitpunkt muss der Benutzer den Brenner überwachen, um ein unbeabsichtigtes Zünden des Lichtbogens zu vermeiden, und darf die Brennerdüse nicht auf Geräteteile oder Körperteile richten.

## EINSTELLUNG

StandardCUT-40	StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vor dem Betrieb ist es erforderlich, den Luftdruck mit dem Druckminderer (13) einzustellen. Der Druck am Manometer (8) muss zwischen 4 und 5 bar liegen.</li> <li>2. Das Gerät ist betriebsbereit, wenn die LED 4 (Netz eingeschaltet) grün leuchtet.</li> <li>3. Stellen Sie den Arbeitsstrom mit dem Drehknopf 1 entsprechend der Werkstückdicke und weiteren technologischen Parametern ein. Der Stromwert wird auf Anzeige 20 dargestellt.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Das Gerät ist betriebsbereit, wenn die LED 4 (Anzeige der Netzversorgung) grün leuchtet.</li> <li>2. Stellen Sie den Arbeitsstrom mit dem Drehknopf 1 entsprechend der Werkstückdicke und weiteren technologischen Parametern ein. Der Stromwert wird auf Anzeige 20 dargestellt.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vor dem Betrieb ist es erforderlich, den Luftdruck mit dem Druckminderer (13) bei gedrückter Gastestaste (3) einzustellen. Der Druck am Manometer (8) muss zwischen 5,5 und 6 bar liegen.</li> <li>2. Das Gerät ist betriebsbereit, wenn die LEDs 4 (Netz eingeschaltet) und 7 (ausreichender Luftdruck) grün leuchten.</li> <li>3. Stellen Sie den Arbeitsstrom mit dem Drehknopf 1 entsprechend der Werkstückdicke und weiteren technologischen Parametern ein. Der Stromwert wird auf Anzeige 20 dargestellt.</li> <li>4. Wählen Sie den Betriebsmodus der 2T/4T-Taste mit dem Schalter 2.</li> </ol>

## VERWENDUNG DES GERÄTS

StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Führen Sie die Düse des Plasmaschneidbrenners an die Kante des Werkstücks und berühren Sie das Werkstück mit der Düse. Nach dem Drücken der Taste am Brenner startet das Gerät, danach zündet die Lichtbogen-Zündeinheit den Hauptlichtbogen, der den Schneidvorgang startet. Bewegen Sie den Brenner gleichmäßig entlang der Schnittlinie und halten Sie ihn senkrecht zur Werkstückoberfläche.</li> <li>2. Lassen Sie die Taste am Brenner los, um den Schneidvorgang zu beenden.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Der Betrieb beginnt nach dem Drücken der Taste am Brenner. Der Pilotlichtbogen wird gezündet und die Signalleuchte (6) leuchtet grün. Innerhalb von 5 Sekunden führen Sie die Brennerdüse im Abstand der Distanzhülse an die Kante des Werkstücks. Der Pilotlichtbogen zündet den Hauptlichtbogen, der den Schneidvorgang startet. Bewegen Sie den Brenner gleichmäßig entlang der Schnittlinie und halten Sie ihn senkrecht zur Werkstückoberfläche.</li> <li>2. Zum Beenden des Schneidvorgangs lassen Sie im 2T-Modus die Taste los. Im 4T-Modus drücken Sie die Taste erneut und lassen sie dann los.</li> </ol>

**WARNUNG!** Schalten Sie das Gerät nicht unmittelbar nach dem Schneiden aus. Warten Sie, bis der Brenner ausgeblasen wurde, um ihn abzukühlen.

**WARNUNG! Es ist streng verboten**, den Brenner ohne Distanzhülse (für die Modelle StandardCUT-70-400V und StandardCUT-100-400V) zu verwenden, um den Verschleiß der Verbrauchsmaterialien zu reduzieren, die Schneidtechnologie einzuhalten und die Integrität von Brenner und Stromquelle zu gewährleisten.

## WARTUNG

1. Trennen Sie das Gerät vor der Wartung vom Stromnetz.
2. Warten Sie 30 Minuten, damit sich die Kondensatoren in den Schaltkreisen entladen.
3. Führen Sie vor jedem Einsatz stets eine Sichtprüfung des Geräts und der Brennerkomponenten durch.
4. Ersetzen Sie die Verschleißteile des Brenners rechtzeitig gemäß den Empfehlungen in der Brennerdokumentation.
5. Halten Sie das Gerät sauber und entfernen Sie Staub und Flüssigkeiten mit einem trockenen Tuch.
6. Stellen Sie sicher, dass alle Anschlüsse fest verbunden sind, um ein Überhitzen zu vermeiden.
7. Überprüfen Sie regelmäßig die Umgebung und ersetzen Sie den Ansaugfilter des integrierten Kompressors beim Modell StandardCUT-45 MAXflow. Zugang zum Filter über Abdeckung 19.

## GARANTIE

### Sehr geehrter Kunde!

PATON INTERNATIONAL dankt Ihnen für die Wahl der Produkte von PATON™ und garantiert die hohe Qualität sowie die einwandfreie Funktion dieses Produkts, sofern die Vorschriften für dessen Verwendung eingehalten werden.



**ACHTUNG!!!** Vor der Verwendung des Geräts empfehlen wir, die Bedienungsanleitung zu lesen und die korrekte Ausfüllung der Garantiekarte zu überprüfen. Die Bezeichnung des gekauften Modells sowie dessen Seriennummer müssen mit den Angaben in der Garantiekarte übereinstimmen. Jegliche Änderungen oder Korrekturen an der Garantiekarte sind unzulässig!

## GARANTIEBEDINGUNGEN

PATON INTERNATIONAL garantiert den ordnungsgemäßen Betrieb der gelieferten Ausrüstung, sofern der Verbraucher die Vorschriften für Betrieb, Lagerung und Transport einhält.

**ACHTUNG!** Im Falle mechanischer Beschädigungen besteht kein Anspruch auf kostenlose Garantieleistungen!

Die Hauptgarantiezeit für Schweißgeräte beträgt:

Gerätemodell	Garantiezeit
StandardCUT-40	1 Jahr
StandardCUT-45 MAXflow	1 Jahr
StandardCUT-70-400V	1 Jahr
StandardCUT-100-400V	1 Jahr

Die Hauptgarantiezeit beginnt mit dem Verkaufsdatum des Invertergeräts an den Endkunden.

Um Fehlfunktionen des Geräts zu vermeiden, wird empfohlen, je nach Betriebsbedingungen alle sechs Monate die Schutzabdeckung zu entfernen und die internen Elemente und Baugruppen mit Druckluft zu reinigen. Die Reinigung ist vorsichtig durchzuführen, wobei der Kompressorschlauch in ausreichendem Abstand zu halten ist, um Schäden an mechanischen Teilen und an den Lötverbindungen elektronischer Komponenten zu vermeiden.

Während der Hauptgarantiezeit verpflichtet sich der Verkäufer, kostenlos für den Eigentümer von PATON™-Invertergeräten:

- eine Diagnose durchzuführen und die Ursache der Störung zu ermitteln;
- die für die Reparatur erforderlichen Baugruppen und Teile bereitzustellen;
- das defekte Gerät zu reparieren;
- das reparierte Gerät zu testen.

Die Hauptgarantie **gilt nicht** für Geräte:

- mit mechanischen Beschädigungen, die die Funktionsfähigkeit beeinträchtigen (Verformung des Gehäuses und von Teilen infolge von Stürzen aus Höhe oder mechanischen Einwirkungen, defekte Schalter, Knöpfe und Anschlüsse);
- mit Korrosionsspuren, die zu einer Fehlfunktion geführt haben;
- die infolge der Einwirkung übermäßiger Feuchtigkeit auf Leistungs- und elektronische Komponenten ausgefallen sind;
- die infolge der Ansammlung leitfähigen Staubs im Inneren (Kohlenstaub, Metallspäne usw.) ausgefallen sind;
- bei unbefugten Reparaturversuchen und/oder Austausch elektronischer Komponenten.

Die Hauptgarantie gilt ebenfalls **nicht für** defekte externe Teile des Geräts, die physischem Kontakt ausgesetzt sind, sowie für Zubehör / Verbrauchsmaterialien, wenn die Reklamation später als zwei Wochen nach dem Verkauf erfolgt:

- Hauptschalter;
- Einstellknöpfe;
- Anschlüsse für Kabel und Schläuche;
- Steueranschlüsse;
- Netzkabel und Netzstecker;
- Tragegriff, Schultergurt, Koffer, Verpackung;
- Elektrodenhalter, Masseklemme, Brenner, Schweißkabel und Schläuche.

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, die Garantieleistung zu verweigern oder als Beginn der Garantieverpflichtungen das Herstellungsdatum des Geräts festzulegen (ermittelt anhand der Seriennummer):

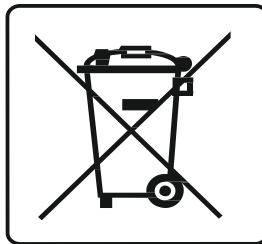
- im Falle des Verlusts der Garantiekarte;
- bei fehlender oder fehlerhafter Ausfüllung der Garantiekarte beim Verkauf des Geräts.

Die Garantiezeit verlängert sich um die Dauer der Garantieleistung im Servicezentrum.

Informationen über den Standort und die Kontaktdaten des nächstgelegenen Servicezentrums erhalten Sie bei Ihrem Händler oder Importeur.

## **INFORMATIONEN ZUR ENTSORGUNG GEBRAUCHTER GERÄTE**

Das Symbol auf dem Produkt weist darauf hin, dass das Gerät nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden darf. Das Gerät muss zu einer Sammelstelle für Elektro- und Elektronikgeräte gebracht werden, wo es kostenlos angenommen wird. Informationen über Sammelstellen für gebrauchte Geräte finden Sie auf den entsprechenden Websites. Eine ordnungsgemäße Entsorgung gemäß der Richtlinie 2012/19/EU (WEEE) über Elektro- und Elektronik-Altgeräte trägt zur Schonung wertvoller natürlicher Ressourcen bei und verhindert Umweltverschmutzung. Die Nichteinhaltung der oben genannten Empfehlungen kann gemäß den geltenden Vorschriften zu Geldstrafen führen.



**C WENDEN SIE SICH AN IHREN NÄCHSTEN HÄNDLER ODER AN DEN IMPORTEUR, UM WEITERE INFORMATIONEN ZUR GERÄTEREZYKLIERUNG ZU ERHALTEN.**

Eingangsdatum zur Reparatur \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_, 20\_\_

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

\_\_\_\_\_

Ursache: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Eingangsdatum zur Reparatur \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_, 20\_\_

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

\_\_\_\_\_

Ursache: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Eingangsdatum zur Reparatur \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_, 20\_\_

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

\_\_\_\_\_

Ursache: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Eingangsdatum zur Reparatur \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

\_\_\_\_\_

Ursache: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Eingangsdatum zur Reparatur \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

\_\_\_\_\_

Ursache: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Eingangsdatum zur Reparatur \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

\_\_\_\_\_

Ursache: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====